

1-1-2004

## Implementación de las buenas prácticas de manufactura en las áreas de manipulación de alimentos del Hotel Bogotá Plaza S.A.

Gina Milena Roncancio B.  
*Universidad de La Salle, Bogotá*

Follow this and additional works at: [https://ciencia.lasalle.edu.co/ing\\_alimentos](https://ciencia.lasalle.edu.co/ing_alimentos)

---

### Citación recomendada

Roncancio B., G. M. (2004). Implementación de las buenas prácticas de manufactura en las áreas de manipulación de alimentos del Hotel Bogotá Plaza S.A.. Retrieved from [https://ciencia.lasalle.edu.co/ing\\_alimentos/324](https://ciencia.lasalle.edu.co/ing_alimentos/324)

This Trabajo de grado - Pregrado is brought to you for free and open access by the Facultad de Ingeniería at Ciencia Unisalle. It has been accepted for inclusion in Ingeniería de Alimentos by an authorized administrator of Ciencia Unisalle. For more information, please contact [ciencia@lasalle.edu.co](mailto:ciencia@lasalle.edu.co).

**IMPLEMENTACIÓN DE LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA  
EN LAS ÁREAS DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS DEL  
HOTEL BOGOTA PLAZA S.A.**

**GINA MILENA RONCANCIO B.**

**UNIVERSIDAD DE LA SALLE  
FACULTAD DE INGENIERIA DE ALIMENTOS  
BOGOTA DC.  
2004**

**IMPLEMENTACIÓN DE LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA  
EN LAS ÁREAS DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS DEL  
HOTEL BOGOTA PLAZA S.A.**

**GINA MILENA RONCANCIO B.**

*Trabajo de grado como requisito para optar al título de  
Ingeniero de Alimentos*

**DIRECTOR**  
**RAFAEL GUZMAN**  
*Químico*

**UNIVERSIDAD DE LA SALLE**  
**FACULTAD DE INGENIERIA DE ALIMENTOS**  
**BOGOTA DC.**  
**2004**

***Nota de aceptación***

---

---

---

---

---

***Presidente del jurado***

---

***Jurado***

---

***Jurado***

*Bogota DC. Enero de 2004*

## **DEDICATORIA**

*A Dios por ser mi Guía y compañero inseparable,  
por ser quien me ha dado una familia tan hermosa,  
por llenar mi vida de aptitudes y actitudes positivas,  
con las cuales voy alcanzando paulatinamente mis metas.*

*A mis Padres y hermanos, quienes con su confianza  
e incansable amor y apoyo, me impulsaron y  
acompañaron a lo largo de estos cinco años*

*A mi esposo y mi hijo, por su amor, alegría y ternura  
con las que impregnan mi vida;  
por ser ese tesoro que Dios me ha encomendado.*

## **AGRADECIMIENTOS**

*A la Ingeniera AMPARO CHACON ,Directora de Gestión de Calidad del HOTEL BOGOTA .PLAZA Y CENTRO DE CONVENCIONES, por darme la oportunidad de trabajar en esta Empresa, por haberme entregado su confianza, apoyo y cariño y más aun por todas las ricas enseñanzas que pude adquirir al trabajar a su lado*

*A Don Federico Rodríguez, Gerente de Alimentos y Bebidas y a todos los integrantes de LA UNIDAD DE BPM Y CALIDAD DE ALIMENTOS del HOTEL BOGOTA PLAZA, por permitirme trabajar y aprender de ustedes; por el tiempo de trabajo, compromiso y confianza que compartimos.*

*A la Doctora PATRICIA DE BORRAY, por ser guía y amiga a lo largo de estos cinco años*

*A RAFAEL GUZMAN, por brindarme su dirección, conocimiento y dedicación, durante el transcurso de la carrera y aun más en este tiempo como director de este trabajo de grado*

*A TODOS LOS DOCENTES DE LA FACULTAD DE INGENIERIA DE ALIMENTOS, por compartir todas sus experiencias y conocimientos*

## **TABLA DE CONTENIDO**

<b>INTRODUCCIÓN</b>	<b>1</b>
<b>OBJETIVOS</b>	<b>3</b>
<b>1. PRESENTACIÓN DEL HOTEL BOGOTA PLAZA Y CENTRO DE CONVENCIONES</b>	<b>5</b>
1.1. MISIÓN	5
1.2. VISIÓN	5
1.3. POLÍTICA DE CALIDAD	5
1.4. POLÍTICA DE ENTRENAMIENTO	6
1.5. ORGANIGRAMA	7
<b>2. MARCO TEÓRICO</b>	<b>9</b>
<b>3. METODOLOGÍA</b>	<b>11</b>
3.1. DIAGNÓSTICO	11
3.2. ENTRENAMIENTO PARA ENTRENAR	12
3.3. CREACIÓN DE LA UNIDAD DE BPM Y CALIDAD DE ALIMENTOS	12
3.4. REVISIÓN Y RE-ELABORACIÓN DEL MANUAL Y PROGRAMAS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	13
3.5. PROCESO DE SENSIBILIZACIÓN Y ENTRENAMIENTO DEL PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS	13
3.6. CARNETIZACIÓN DE MANIPULADORES DE ALIMENTOS Y REALIZACIÓN DE PRUEBAS MICROBIOLÓGICAS	14
3.7. LEVANTAMIENTO DE TÉRMINOS DE REFERENCIA PARA CONTRATACIÓN DE LABORATORIO Y EMPRESA ENCARGADA DE CONTROL DE PLAGAS	14
<b>4. DIAGNÓSTICO INICIAL</b>	<b>15</b>
4.1. REVISIÓN DE CUMPLIMIENTO DECRETO 3075 MIN SALUD	15

4.2. PERFIL SANITARIO	22
4.3. ANÁLISIS DEBILIDADES Y FORTALEZAS	24
<b>5. MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>29</b>
5.1. DEFINICIONES	32
5.1.1. Qué son las buenas prácticas de manufactura	32
5.1.2. Qué es un manual de buenas prácticas de manufactura	32
5.2. A QUIEN VAN DIRIGIDAS	33
5.3. ASPECTOS QUE SE EVALÚAN	33
5.4. EDIFICACIONES E INSTALACIONES	34
5.4.1. Localización y accesos	34
5.4.2. Diseño y construcción	34
5.4.3. Abastecimiento de aguas	35
5.4.4. Disposición de residuos líquidos	35
5.4.5. Disposición de residuos sólidos	35
5.4.6. Instalaciones sanitarias	36
5.5. CONDICIONES ESPECÍFICAS DE LAS ÁREAS DE PRODUCCIÓN	37
5.6. LOS EQUIPOS	39
5.7. PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS	40
5.7.1. Salud	40
5.7.2. Educación	40
5.7.3. Uniformes	41
5.7.4. Aseo personal y Protección	41
5.8. FABRICACIÓN Y AREA DE PRODUCCIÓN	43
5.8.1. Materia prima	43
5.8.2. Condiciones de elaboración	44
5.8.3. Almacenamiento y transporte	44
5.9. ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD	45
5.10. SANEAMIENTO	45
<b>6. PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN</b>	<b>46</b>
6.1. OBJETIVOS	46



6.2. ALCANCE	46
6.3. INTRODUCCIÓN	47
6.4. DEFINICIONES	48
6.5. TIPOS DE SUSTANCIAS	49
6.5.1. Detergente	49
6.5.2. Desinfectante	51
6.6. MEDIDAS CORRECTIVAS GENERALES	53
6.7. MEDIDAS PREVENTIVAS GENERALES	53
6.8. PROCEDIMIENTOS	53
6.9. FICHAS TÉCNICAS DE PRODUCTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	113
6.10. ROTACIÓN Y MODO DE EMPLEO DE LOS PRODUCTOS	119
<b>7. PROGRAMA DE MANEJO Y CONTROL DE RESIDUOS SÓLIDOS</b>	<b>120</b>
7.1. OBJETIVO	120
7.2. ALCANCE	120
7.3. INTRODUCCIÓN	121
7.4. DEFINICIONES	122
7.5. GENERALIDADES	123
7.5.1. Implementos	123
7.5.2. Procedimientos para el manejo de desechos	123
<b>8. PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS</b>	<b>128</b>
8.1. OBJETIVO	128
8.2. ALCANCE	128
8.3. DEFINICIONES	129
8.4. GENERALIDADES	130
8.5. PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	135
8.5.1. Especificaciones de servicio	135
8.5.2. Control actual	136
<b>9. PROGRAMA DE MUESTREO</b>	<b>141</b>
9.1. OBJETIVO	141

9.2. ALCANCE	141
9.3. INTRODUCCIÓN	142
9.4. DEFINICIONES	143
9.5. PLAN DE MUESTREO	144
9.5.1. El laboratorio	144
9.5.2. Toma de muestra	145
9.5.3. Muestras requeridas	145
9.5.4. Entrega de resultados	149
9.6. VERIFICACIÓN	152
<b>10. PROGRAMA DE CONTYROL DE PROVEEDORES</b>	<b>153</b>
10.1. OBJETIVO	153
10.2. ALCANCE	153
10.3. INTRODUCCIÓN	154
10.4. PROCESO DE ASEGURAMIENTO DE PROVEEDORES	155
10.4.1. Clasificación de proveedores	155
10.4.2. Levantamiento de ficha técnicas	155
10.4.3. Metodologías de recepción de Materia prima	155
10.5. PLAN DE INSPECCIONES	156
<b>11. DIAGNÓSTICO FINAL</b>	<b>157</b>
11.1 REVISIÓN DE CUMPLIMIENTO DE DRECRETO 3075 DE MIN SALUD	157
11.2. PERFIL SANITARIO	

## **12. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES**

### **BIBLIOGRAFÍA**

### **ANEXOS**

## **LISTA DE ANEXOS**

<b>ANEXO</b>	<b>PAGINA</b>
<i>ANEXO A. Aviso de prohibición de ingreso de animales</i>	
<i>ANEXO B. tabla de dosificaciones</i>	
<i>ANEXO C. Formato de registro de temperaturas</i>	
<i>ANEXO D. Etiqueta de identificación de producto no conforme</i>	
<i>ANEXO E. Matriz de clasificación de proveedores</i>	
<i>ANEXO F. Formato de Especificaciones de producto</i>	
<i>ANEXO G. Formato de inspección a proveedores</i>	
<i>ANEXO H. Sello de control de recepción de Materia Prima</i>	
<i>ANEXO I. Fotografías carteleras proceso de entrenamiento</i>	
<i>ANEXO J. Formatos –Registro de fumigaciones</i>	
<i>ANEXO K. Formato de verificación de Limpieza y Desinfección</i>	
<i>ANEXO L. Formato de verificación de estado de salud</i> <i>Manipulador de alimentos</i>	
<i>ANEXO M. Folleto de entrenamiento</i>	
<i>ANEXO N. Acta de certificación de curso de Manipuladores de</i> <i>alimentos</i>	

## **LISTA DE TABLAS**

<b>TABLA</b>	<b>PAGINA</b>
<i>TABLA A. Ficha técnica de detergente Baldonil ®</i>	113
<i>TABLA B. Ficha técnica del desinfectante TIMSEN ®</i>	114
<i>TABLA C. Ficha técnica del desinfectante LARK SANITIZER ®</i>	116
<i>TABLA D. Ficha técnica SOLFAC E.C 5.0®</i>	137
<i>TABLA E. Ficha técnica Racumin ®</i>	138
<i>TABLA F. Ficha técnica Rodilon ®</i>	139

## **INTRODUCCIÓN**

*La implementación de un Sistema de Gestión de Calidad en una empresa como el HOTEL BOGOTA PLAZA Y CENTRO DE CONVENCIONES, involucra diferentes ámbitos, pues interviene en cuatro procesos básicos y misionales, alojamiento, eventos, domicilios y visitantes, en los cuales se busca la satisfacción total de los clientes internos y externos de la empresa.*

*Una de las necesidades a satisfacer en nuestros clientes, es poder contar con alimentos de calidad en todos los aspectos, físicos, químicos, organolépticos y microbiológicos, que contribuyan con la salud pública. Las Buenas Prácticas de Manufactura se presentan no solo como una alternativa, sino como una herramienta útil, de aplicación dentro de las instalaciones y áreas de manipulación de alimentos, que permiten contribuir con el proceso de mejora continua en el que se ha involucrado el Hotel.*

*Dentro del proceso de implementación de un Sistema de Gestión de Calidad en lineamiento con las NORMAS INTERNACIONALES ISO 9000, el Hotel ha constituido equipos de mejoramiento, que son conformados por personal de las diversas áreas de la empresa y que se encuentran comprometidos con la consecución de los objetivos de la empresa. Uno de estos equipos se ha denominado “UNIDAD DE BPM Y CALIDAD DE ALIMENTOS”, en el cual se discuten y buscan alternativas de mejora y aporte a la organización.*

*Es de aclarar que el Decreto 3075 de 1997 del Ministerio de Salud se ha constituido en la guía principal para determinar y ejecutar las oportunidades de mejora detectadas.*

*Este trabajo da continuidad integral a el realizado por Neyla Pulido y Luz Elena Vargas en las instalaciones del Hotel y establece una metodología de trabajo, y en las que el fin ultimo es implementar, el manual de buenas practicas de manufactura, el programa de limpieza y desinfección, el programa de manejo y control de residuos sólidos, el programa de control de plagas, el programa de muestreo, el programa de proveedores y el programa de entrenamiento para el personal manipulador de alimentos, de manera que, se da total cumplimiento a la Ley y a los requerimientos del Sistema de Gestión de Calidad del BPH (HOTEL BOGOTA PLAZA S.A.).*

## **OBJETIVOS**

### **GENERAL**

*Verificar, complementar, unificar e implementar los programas de Buenas Prácticas de Manufactura para todas las áreas de manipulación de alimentos del HOTEL BOGOTA PLAZA S.A.: áreas calientes de los restaurantes Atrium, La Marquesina y comedor de Empleados, Cocina Fría, Panadería, Reposterías, Steward y Transporte de Alimentos.*

### **ESPECÍFICOS**

- *Diagnosticar la situación actual de ejecución de las Buenas Prácticas de Manufactura del Hotel.*
- *Verificar y unificar los programas de Buenas Prácticas de Manufactura (Limpieza y desinfección, muestreo, Manejo de Desechos sólidos y control de plagas) ya existentes para todas las áreas de Manipulación de Alimentos, de manera que, estén en conformidad con las actividades del HOTEL BOGOTA PLAZA S.A. y con los requisitos de Ley.*
- *Asegurar el control de la ejecución de cada uno de los programas de Buenas Prácticas de Manufactura en todas las áreas de manipulación de alimentos.*
- *Desarrollar los instructivos necesarios correspondientes a las actividades que se deben desarrollar para la aplicación de los programas de Buenas Prácticas*

*de Manufactura, los cuales incluyen el manejo de registros de control, en conformidad con la norma ISO 9001.*

- *Capacitar el personal manipulador de alimentos, en el conocimiento de cada uno de los Programas de Buenas Prácticas de Manufactura y su responsabilidad en la ejecución de los mismos, enmarcado en los planes de entrenamiento del HOTEL BOGOTÁ PLAZAS S.A.*



## **1. PRESENTACIÓN DEL HOTEL BOGOTÁ PLAZA Y CENTRO DE CONVENCIONES**

*El lugar de desarrollo de este trabajo fueron todas las áreas de manipulación de alimentos del HOTEL BOGOTA PLAZA Y CENTRO DE CONVENCIONES, ubicado en la calle 100 No. 18 a -65.*

### **1.1. MISIÓN**

*Nuestra felicidad es permanecer en el corazón de nuestros huéspedes y visitantes al satisfacer sus deseos con Amor, Calidez, Amabilidad, Seguridad y Servicio de Excelente calidad*

### **1.2. VISIÓN**

*En HOTELES BOGOTÁ PLAZA S.A. – BOGOTÁ PLAZA HOTEL Y CENTRO DE CONVENCIONES operamos con altos estándares de calidad que nos permitan obtener y mantener el certificado de calidad, dentro de los requisitos de la Norma Internacional ISO-9001 vigente. Permanecemos en el corazón de nuestros Huéspedes y Visitantes como un Hotel Amoroso, Cálido y Amable. Logramos el bienestar nuestro, de nuestros inversionistas y la comunidad.*

### **1.3. POLÍTICA DE CALIDAD**

*En HOTELES BOGOTÁ PLAZA S.A. – BOGOTÁ PLAZA HOTEL Y CENTRO DE CONVENCIONES estamos comprometidos con la calidad que ofrecemos en los servicios de Alojamiento, Eventos, Domicilios y Atención a Visitantes en todos nuestros Ambientes con base en un Sistema de Gestión de Calidad en*

*lineamiento con las NORMAS INTERNACIONALES ISO 9000, en permanente MEJORAMIENTO CONTINUO.*

*Por tal razón:*

- \* Todos nuestros procesos están orientados a sorprender positivamente a nuestros Clientes con calidad que va más allá de la satisfacción de sus requisitos actuales y futuros.*
- \* Todos nuestros proveedores están comprometidos con la satisfacción de nuestros Clientes.*
- \* Todos somos la empresa. Trabajamos en el crecimiento de nuestro ser, fortalecemos nuestros valores y somos responsables de nuestra misión en la vida*
- \* Todos crecemos y nos mantenemos en aprendizaje continuo para la mejora de nuestro desempeño.*

#### **1.4. POLÍTICA DE ENTRENAMIENTO**

*En HOTELES BOGOTÁ PLAZA S.A. – BOGOTÁ PLAZA HOTEL Y CENTRO DE CONVENCIONES, como seres humanos y miembros activos de nuestra empresa, estamos comprometidos a crecer a través del aprendizaje.*

*Todos y en forma continua:*

- Crecemos responsablemente en el ser para alcanzar nuestra felicidad y la de nuestros Clientes.*
- Nos entrenamos para mejorar y asegurar nuestras actitudes, habilidades y conocimientos.*
- Aprendemos, enseñamos, damos y recibimos asesoría sobre lo que hacemos.*

- *Revisamos nuestros errores y aciertos para mejorar nuestro desempeño, prosperidad y productividad.*

*Así logramos, con nuestras acciones, el cumplimiento de nuestra misión y valores individuales y corporativos, superando las expectativas y sorprendiendo positivamente a nuestros Clientes.*

### **1.5 ORGANIGRAMA**

*A continuación se presenta el organigrama general del HOTEL BOGOTÁ PLAZA Y CENTRO DE CONVENCIONES, en cuanto a su estructura organizacional del Sistema de Gestión de Calidad*

**BOGOTÁ PLAZA HOTEL & CENTRO DE CONVENCIONES  
ESTRUCTURA ORGANIZACIONAL DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD  
2003-2004**



## **2. MARCO TEÓRICO**

*La Organización Mundial de la Salud (1977) ha analizado las regulaciones sobre la higiene de los alimentos de diversos países y ha elaborado sus propios procedimientos y regulaciones modelo para el personal directivo de los manipuladores de alimentos (OMS 1989). Las recomendaciones de la OMS no son de cumplimiento obligatorio. No obstante, influyen sobre los expertos en sanidad y alimentación. (JOHNS, Nicolás; Higiene de los Alimentos, 1995.*

*A partir de las investigaciones y disposiciones de la OMS, Colombia ha desarrollado Decretos que integran y comprometen a la Industria de alimentos en la implementación de requerimientos mínimos, que contribuyan con el mejoramiento y la consecución de alimentos inocuos. Es así como el Decreto 3075 se constituye en la principal herramienta guía, usada en la actualidad, para constituir un sistema base de gestión de inocuidad.*

*Según el Decreto 3075 de 1997 de Ministerio de Salud se define las Buenas Practicas de manufactura como “los principios básicos y prácticas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción”*

*También es importante considerar que el trabajo aquí presentado será el punto de partida para el proceso futuro de implementación de Sistema de Gestiona de Calidad HACCP (Análisis de riesgos y puntos críticos de Control), como lo indica el Decreto 60 de 2002 del Ministerio de Salud “Como prerrequisitos del Plan HACCP, las fábricas de alimentos deberán cumplir:*

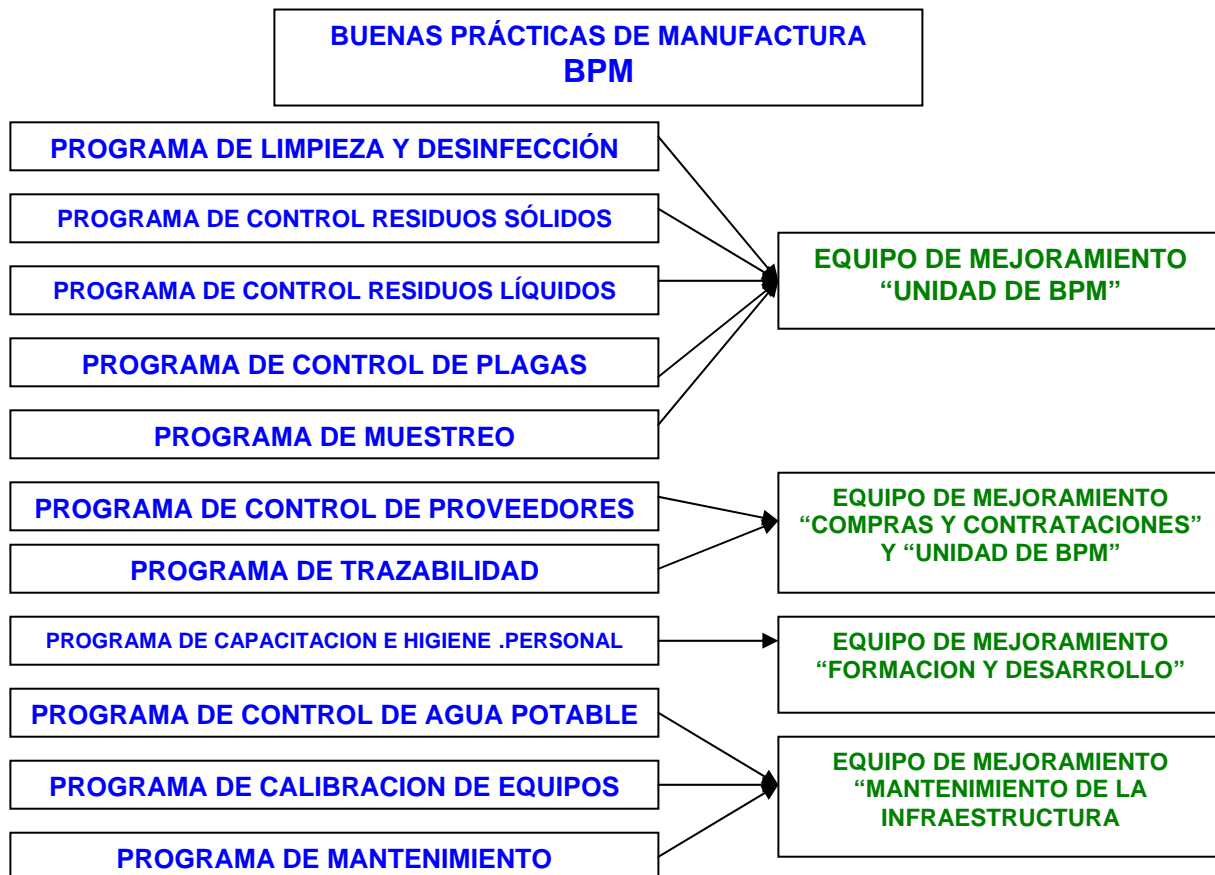
a) Las Buenas Prácticas de Manufactura establecidas en el Decreto 3075 de 1997 y la legislación sanitaria vigente, para cada tipo de establecimiento” así mismo la implementación de:

“e) Un Programa de Saneamiento que incluya el control de plagas (artrópodos y roedores), limpieza y desinfección, abastecimiento de agua, manejo y disposición de desechos sólidos y líquidos;

f) Control de proveedores y materias primas incluyendo parámetros de aceptación y rechazo;

g) Planes de Muestreo”

En el libro Documentación del Sistema de Gestión de la Inocuidad de una Empresa de Alimentos, el Ingeniero Jairo Romero expone un esquema que resume los componentes de un sistema de inocuidad; a partir de este esquema se elaboro un nuevo esquema que contempla los once programas que hacen parte de las Buenas Practicas de Manufactura y el equipo de mejoramiento responsable de la elaboración e implementación



### **3. METODOLOGÍA**

#### **3.1. DIAGNÓSTICO**

*Con el fin de realizar un diagnostico acertado del nivel de implementación de las Buenas Practicas de Manufactura, se realizaron visitas constantes a todas y cada una de las áreas de manipulación de alimentos por un periodo de tiempo de tres semanas ; para evitar que el personal adoptara actitudes que sesgaran el diagnostico, se oculto al personal manipulador de alimentos la ejecución de la evaluación; simplemente se busco un acercamiento para conocer y detectar más detalladamente las oportunidades de mejora.*

*Luego, de haber realizado las observaciones se realizo un diagnostico escrito donde a partir de los criterios base que presenta el Decreto 3075 de 1997, se evaluó:*

- *Las edificaciones e instalaciones*
- *Los servicios básicos*
- *Caracterización de quipos y utensilios*
- *Personal manipulador de alimentos*

*A partir de este diagnostico se obtuvo una calificación cuantitativa y luego una cualitativa determinando las debilidades y fortalezas de la empresa, en cuanto a las áreas de manipulación de alimentos se refiere. Teniendo en cuenta que las necesidades más urgentes, fueron detectadas a partir de este diagnostico, se dividió la metodología de trabajo en dos fases así:*

- *REVISIÓN DE LOS DOCUMENTOS YA ELABORADOS*
- *ENTRENAMIENTO*

### **3.2. ENTRENAMIENTO PARA ENTRENAR**

*Dentro del Sistema de Gestión de Calidad del Hotel, se ha creado un sub. sistema de entrenamiento, dentro del cual fui involucrada, como la responsable del entrenamiento del personal manipulador de alimentos*

*Básicamente se trato de sesiones en las que se me enseñó el manejo de los planes de entrenamiento, como plantear objetivos de trabajo generales y específicos para cada sesión de entrenamiento y las claves para que fuese más efectivo. Fue enriquecedor y una gran oportunidad para aprender cosas nuevas y sacar el mayor provecho para mi formación personal.*

### **3.3. CREACIÓN UNIDAD DE BPM Y CALIDAD DE ALIMENTOS**

*Para mi ha sido muy agradable encontrar que las directivas del Hotel, están realmente interesadas en realizar un buen trabajo de implementación de BPM, por lo que dentro de los equipos de mejoramiento del Hotel se considera que la creación de la UNIDAD DE BPM es fundamental para enriquecer, fortalecer y optimizar los demás procesos del Hotel. Este equipo esta conformado por representantes de las diferentes áreas involucradas en la manipulación de alimentos y del cual hago parte positiva y activa.*

*Quiero resaltar que dentro del mapa de procesos diseñado para el Hotel, la Unidad de BPM, esta la base de todo el proceso de Satisfacción al Cliente, que inicia en el proceso de gestión comercial y culmina en el proceso de facturación y cobro, con lo cual queda demostrado, la importancia que tiene para el Hotel la impecabilidad en las áreas de manipulación de alimentos*



### **3.4. REVISIÓN Y RE-ELABORACION DEL MANUAL Y LOS PROGRAMAS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA**

*Se inicio con la lectura minuciosa de los dos programas ya elaborados por Neyla Pulido y Luz Elena Vargas.*

*Luego se realizó el cruce de información entre lo que estaba escrito en los programas y los instructivos de Hotel. A partir de la información obtenida y revisada se realizaron las correcciones correspondientes y la unificación, pues para el Hotel es poco practico, viable y eficiente tener dos programas cuando la empresa es una y sus áreas de manipulación son manejadas por las mismas personas.*

*Se realizaron ajustes y en ocasiones la re-elaboración de los programas con el fin de consolidar la información requerida para iniciar con la ejecución de los entrenamientos*

### **3.5. PROCESO DE SENSIBILIZACIÓN Y ENTRENAMIENTO DEL PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS**

*Para que los entrenamientos y la implementación fuese mejor recibida se inicio un trabajo de reconocimiento del personal manipulador de alimentos, es decir, que ellos me reconocieran, como una persona que quiere ejecutar un trabajo y que reconoce el trabajo que ellos realizan y que es valioso para la organización.*

*Con base en el diagnostico y las observaciones realizadas, se determinaron las necesidades de entrenamiento que fueron atendidas paulatinamente mediante intervenciones no mayores a 10 minutos en le lugar de trabajo o con el uso de ayudas visuales como, carteleras, avisos, entre otros.*

*Como parte del trabajo de sensibilización se realizaron carteleras, donde los protagonistas fueran ellos, se distinguieran por el uniforme y fueran atractivas, agradables y adecuadamente diseñadas*

### **3.6. CARNETIZACIÓN DE MANIPULADORES DE ALIMENTOS Y REALIZACIÓN DE PRUEBAS MICROBIOLÓGICAS**

*Los días 26, 27 de junio y 1, 2 de julio, se programó el curso de manipuladores de alimentos donde la asistencia fue obligatoria para todos los manipuladores de alimentos y al terminar el curso se realizaron las pruebas microbiológicas de KOH y frotis de garganta.*

*El curso fue dictado por el Ingeniero Miguel Eduardo Pérez, Ingeniero de Alimentos de la Universidad de la Salle, en representación de la empresa PROMOTORAS UNIDAS.*

*Entre los temas tratados en el curso están:*

- ❑ Programa de limpieza y desinfección*
- ❑ Capacitación en higiene y manipulación de alimentos*
- ❑ Enfermedades de transmisión por alimentos*
- ❑ Manipulación de cárnicos*
- ❑ Factores de riesgo que generan accidentes de trabajo*

### **3.7. LEVANTAMIENTO TÉRMINOS DE REFERENCIA PARA LA CONTRATACIÓN DE LABORATORIO Y EMPRESA ENCARGADA DE CONTROL DE PLAGAS**

*Para que el trabajo realizado no estuviese alejado de la realidad de la empresa, inicie mi trabajo de apoyo en el equipo de mejoramiento “COMPRAS Y CONTRATACIONES”, donde se unificaron las bases de elaboración de términos de referencia para producto y para servicio. Con el conocimiento de las*

*necesidades de la empresa se procedió a realizar los términos de referencia para la contratación de Laboratorio encargado de realizar las pruebas microbiológicas y los términos de referencia para contratación de una empresa encargada del Control de plagas*

## 4. DIAGNÓSTICO INICIAL

### 4.1. REVISIÓN DE CUMPLIMIENTO DECRETO 3075 MIN SALUD

FECHA DE APLICACIÓN: 01/04/03

CALIFICACIÓN	
<b>2</b>	<b>CUMPLE COMPLETAMENTE</b>
<b>1</b>	<b>CUMPLE PARCIALMENTE</b>
<b>0</b>	<b>NO CUMPLE</b>
<b>N/A</b>	<b>NO APLICA</b>
<b>N/O</b>	<b>NO OBSERVADO</b>
<b>P. OBT</b>	<b>PUNTAJE OBTENIDO</b>

<b>1. INSTALACIONES FÍSICAS</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>La planta esta ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación</i>	2
<i>La construcción es resistente al medio ambiente y roedores</i>	2
<i>Las áreas de producción, están totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio</i>	2
<i>Los accesos y alrededores se encuentran limpios de materiales adecuados y en buen estado de mantenimiento.</i>	1
<i>Los alrededores están libres aguas estancadas</i>	2
<i>Los alrededores están libres de basura y objetos en desuso</i>	2
<i>Las puertas, ventanas y claraboyas están protegidas para evitar la entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas</i>	2
<b>Puntaje máximo</b> <b>14</b>	<b>P. OBT</b> <b>13</b>

<b>2. INSTALACIONES SANITARIAS</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>La planta cuenta con servicios sanitarios bien ubicados en cantidad suficiente, separados por sexo y en perfecto estado de funcionamiento (lavamanos, duchas, inodoros)</i>	2
<i>Existen vestieres en número suficiente, separados por sexo, ventilados en buen estado y alejados del área de proceso.</i>	2
<i>Existen casilleros o lockers individuales, con doble compartimiento, ventilados, en buen estado, de tamaño adecuado y destinados exclusivamente para su propósito</i>	2
<i>Los servicios sanitarios cuentan con elementos para la higiene personal (toallas desechables o secador eléctrico, papel higiénico, jabón líquido)</i>	2
<b>Puntaje máximo</b> <b>8</b>	<b>P. OBT</b> <b>8</b>
<b>3. PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Capacitación del personal sobre hábitos higiénicos</i>	2
<i>Uniforme limpio y completo</i>	2
<i>Dispensadores de jabón bactericida en las diferentes áreas de producción y cepillo de uñas en forma individual</i>	2

Vestieres y baños limpios y organizados	2
Lavado correcto de manos desde el codo hasta las uñas	1
Guantes desechables en perfecto estado, limpios y desinfectados	1
Uso del tapabocas (boca-nariz), cuando se manipulen alimentos de alto riesgo	1
Los visitantes cumplen con todas las normas higiénicas y medidas de seguridad	0
Existe programa escrito de capacitación y educación sanitaria	2
Existen programas y actividades de capacitación en manipulación de alimentos, para el personal nuevo y antiguo, se llevan registros	1
Conocen los manipuladores las prácticas higiénicas y procedimientos en diferentes áreas	1
<b>Puntaje máximo</b> <b>22</b>	<b>P. OBT</b> <b>15</b>
<b>4. CONDICIONES DE SANEAMIENTO</b>	
<b>4.1 Abastecimiento de agua</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
Existen procedimientos escritos sobre el manejo de agua	0
El agua utilizada en la planta es potable	2
Cuentan con registros de laboratorio que verifican la calidad del agua	0
El suministro de agua y su presión es adecuado para todas las operaciones	2
El agua no potable es usada para operaciones indirectas (vapor, control de incendios, etc.), se transporta por tuberías independientes e identificadas	2
<b>Sub-total</b> <b>Puntaje máximo</b> <b>10</b>	<b>P. OBT</b> <b>6</b>
<b>4.2 Manejo de basuras</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
Existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados, limpios y desinfectados recipientes para la recolección interna de basuras	1
Se remueven frecuentemente para evitar la generación de olores, molestias sanitarias, contaminación, etc.	2
Se realiza separación de desechos	2
Se utiliza bolsa plástica	2
<b>Sub-total</b> <b>Puntaje máximo</b> <b>8</b>	<b>P. OBT</b> <b>7</b>
<b>4.3 Limpieza y desinfección</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
Programa disponible de limpieza y desinfección	1
Se aplica algún procedimiento	0
Existe la desinfección en todas las áreas de producción	0
Áreas en general en correcto estado de limpieza	2
Apropiada supervisión y control de programa de limpieza	0
<b>Sub-total</b> <b>Puntaje máximo</b> <b>10</b>	<b>P. OBT</b> <b>3</b>
<b>4.4 Control de plagas</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
Registro de fumigaciones	0
<b>Sub-total</b> <b>Puntaje máximo</b> <b>2</b>	<b>P. OBT</b> <b>0</b>

<b>Puntaje máximo Condiciones de saneamiento</b> <b>30</b>	<b>P. OBT</b> <b>16</b>
<b>5. CONDICIONES DE FABRICACIÓN</b>	
<b>5.1 Equipos y utensilios</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Superficies y máquinas limpias y desinfectadas</i>	0
<i>Los alrededores de los equipos son de fácil acceso para su limpieza</i>	2
<i>Los equipos y superficies son de acabados no porosos, lisos, no absorbentes</i>	1
<i>Las tuberías, válvulas y ensambles no presentan fugas y están localizadas en sitios donde no significan un riesgo para la contaminación del alimento</i>	2
<i>Existen manuales que indiquen la operación adecuada de los equipos</i>	1
<i>Los equipos están en buen estado, con respecto a su funcionamiento</i>	2
<i>Existen registros de mantenimiento ya sea preventivo o correctivo de los equipos</i>	1
<b>Sub-total</b> <b>Puntaje máximo</b> <b>14</b>	<b>P. OBT</b> <b>9</b>
<b>5.2 Área de producción</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Pisos y paredes limpios y secos</i>	1
<i>Mesones limpios y desinfectados</i>	1
<i>El techo es liso, de fácil limpieza y se encuentra limpio</i>	1
<i>El área se encuentra con adecuada iluminación en calidad y cantidad (natural-artificial)</i>	2
<i>La temperatura ambiental y ventilación de las áreas de proceso es adecuada y no afecta la calidad del producto, ni la comodidad de los operarios y personas</i>	1
<i>El proceso de fabricación del alimento se realiza en optimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y calidad del alimento</i>	1
<i>Las operaciones de producción se realizan en forma secuencial y continua de manera que no se producen retrasos indebidos que permitan la proliferación bacteriana o contaminación cruzada</i>	1
<i>Existe distinción entre los operarios de distintas áreas y restricciones en cuanto a acceso y movilización de los mismos cuando el proceso lo exige</i>	2
<i>Se realizan y registran los controles requeridos en los puntos críticos del proceso para asegurar la calidad del producto</i>	0
<i>Canecas limpias, desinfectadas, en buen estado y rotuladas</i>	1
<b>Sub-total</b> <b>Puntaje máximo</b> <b>20</b>	<b>P. OBT</b> <b>11</b>
<b>5.3 Materias primas e insumos</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Existen procedimientos escritos para el control de calidad de materias primas e insumos, donde se señalen las especificaciones de calidad</i>	2
<i>Previo al uso de las materias primas son sometidas a los controles de calidad establecidos</i>	0
<i>Las condiciones y equipo utilizado en el descargue y recepción de la materia prima e insumos, donde se señalen especificaciones de calidad</i>	N/O
<i>Superficies de estanterías limpias</i>	2
<i>Termómetros visibles y en buen estado de funcionamiento</i>	1
<i>Almacenamiento de los alimentos crudos separados de los cocidos</i>	

	2
<i>Alimentos tapados y rotulados para evitar la contaminación cruzada</i>	2
<i>Alimentos con fecha de vencimiento y correcta rotación</i>	N/A
<i>Refrigeración de productos entre un rango de temperatura de 0°C a 6°C</i>	1
<i>Congelación de productos entre un rango de temperatura de -5°C a -20°C</i>	1
<i>Enfriamiento de los alimentos en un tiempo menor a 4 horas</i>	2
<i>Se llevan registros de las condiciones de almacenamiento de las materias primas</i>	0
<i>Se llevan registros de rechazo de materias primas</i>	0
<i>Se llevan fichas técnicas de las materias primas procedencia, volumen, rotación y condiciones de conservación</i>	0
<i>Proceso de descongelación correcta</i>	N/O
<b>Sub-total Puntaje máximo 28</b>	<b>P. OBT 13</b>
<b>5.4 Envasado –empaque</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Al envasar o empaquetar el producto se lleva un registro con fecha y detalles de elaboración del producto</i>	N/A
<i>El envasado y/o empaque se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento o proliferación bacteriana</i>	N/A
<i>Los productos se encuentran rotulados de conformidad con las normas sanitarias (fecha de vencimiento, especificaciones generales como peso, volumen, proveedor, etc.)</i>	N/A
<b>Sub-total Puntaje máximo 0</b>	<b>P. OBT 0</b>
<b>5.5 Almacenamiento de alimentos</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Alimentos al ambiente por un tiempo no mayor a 45 minutos</i>	1
<i>Control de limpieza y desinfección de pisos y paredes</i>	1
<i>Estantería limpia</i>	2
<i>Chequeo de temperatura en materias primas. Registro de los mismos</i>	0
<i>Los productos son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza alejados de focos de contaminación</i>	1
<i>Se registran las condiciones de almacenamiento del producto terminado</i>	N/A
<i>El almacenamiento del producto se realiza ordenadamente en pilas, sobre estibas apropiadas, con adecuada separación de las paredes-piso</i>	N/A
<i>Los productos devueltos a producción por fecha de vencimiento o por deterioro se almacenan en un área exclusiva para este fin y se llevan registros de cantidad de producto, fecha de vencimiento, devolución y destino final</i>	N/A
<b>Sub-total Puntaje máximo</b>	<b>P. OBT 5</b>
<b>5.6 Preparación y manipulación de alimentos</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Pollos crudos, huevos, derivados lácteos almacenados donde corresponde</i>	2
<i>Exposición no mayor a 30°C de los alimentos en el área de producción por</i>	

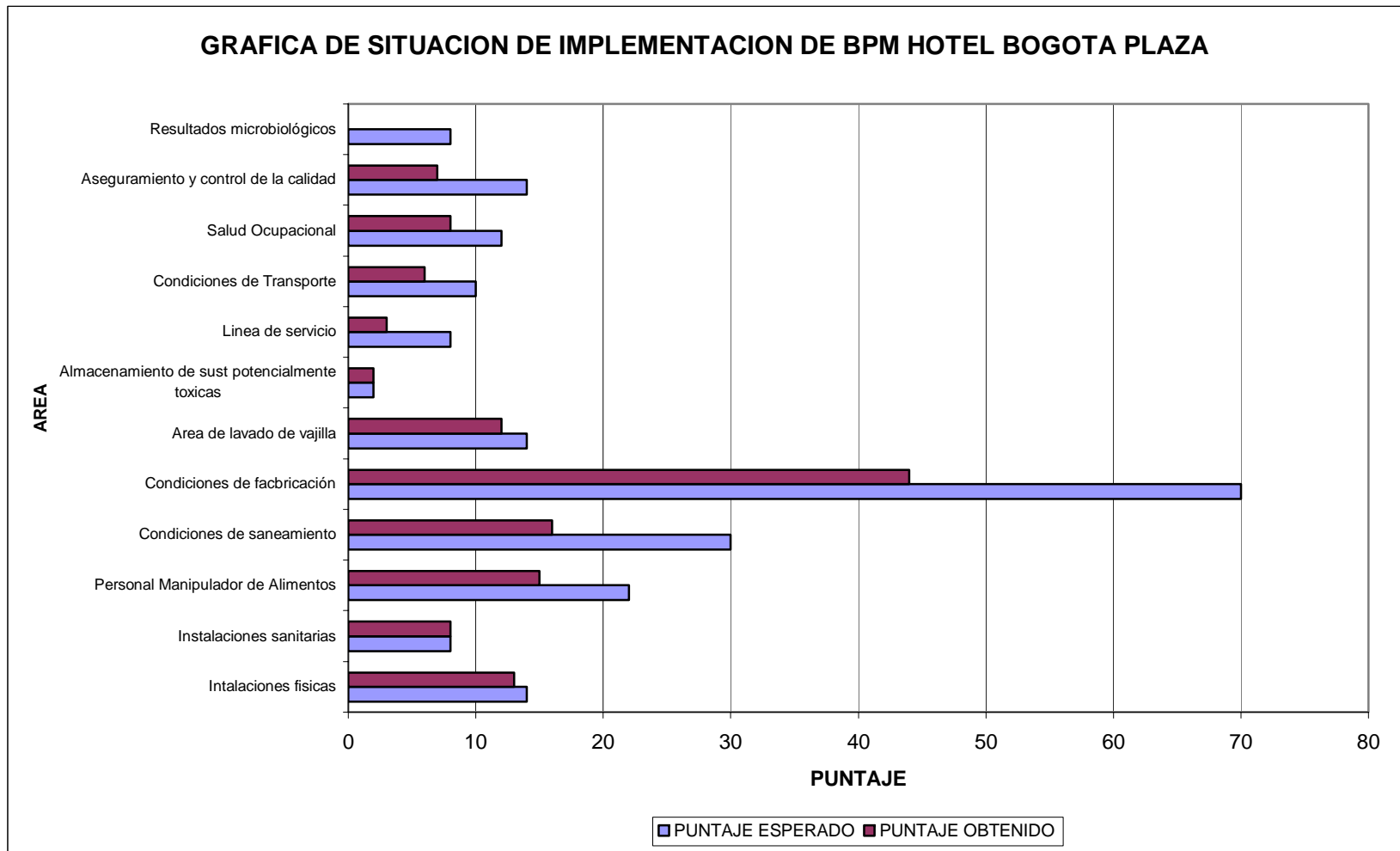
<i>un tiempo prolongado</i>	2
<i>Manipulación de los alimentos crudos separados de los cocidos</i>	2
<i>Frutas y verduras desinfectadas según procedimiento</i>	0
<b>Sub-total Puntaje máximo 8</b>	<b>P. OBT 6</b>
<b>Puntaje máximo Condiciones de fabricación 70</b>	<b>P. OBT 44</b>
<b>6. ÁREA DE LAVADO Y VAJILLA</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Descomidado adecuado de la loza</i>	2
<i>Loza limpia y desinfectada sin residuos de comida</i>	2
<i>Lavado con hipoclorito, agua caliente u otro</i>	2
<i>Escurrido de loza en forma correcta</i>	2
<i>Toallas limpias y desinfectadas</i>	1
<i>Adecuada eliminación de residuos sólidos y líquidos</i>	2
<i>Canecas con tapa limpias y rotuladas</i>	1
<b>Puntaje máximo 14</b>	<b>P. OBT 12</b>
<b>7. ALMACENAMIENTO DE SUSTANCIAS POTENCIALMENTE TOXICAS</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Detergentes, desinfectantes y otras sustancias químicas se encuentran debidamente rotulados y almacenados en sitios diferentes</i>	2
<b>Puntaje máximo 2</b>	<b>P. OBT 2</b>
<b>8. LÍNEA DE SERVICIO</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Baño de María a temperatura mayor de 70°C</i>	0
<i>Se aplica según procedimientos</i>	N/O
<i>Pisos limpios y secos</i>	2
<i>Alimentos agradables y expuestos a la temperatura que corresponde</i>	1
<b>Puntaje máximo 8</b>	<b>P. OBT 3</b>
<b>9. CONDICIONES DE TRANSPORTE</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Las condiciones de transporte incluyen la posibilidad de contaminación cruzada</i>	1
<i>El transporte garantiza el mantenimiento de las condiciones de conservación requeridos por el producto refrigerado o congelación</i>	1
<i>Los vehículos con refrigeración o congelación tienen adecuado mantenimiento, registro y control de temperaturas</i>	1
<i>Los productos dentro de los vehículos son transportados en recipientes o canastillas limpias de material sanitario</i>	2
<i>Los vehículos son utilizados exclusivamente para el transporte de alimentos</i>	1
<b>Puntaje máximo 10</b>	<b>P. OBT 6</b>
<b>10. SALUD OCUPACIONAL</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Existen equipos e implementos de seguridad en funcionamiento y bien ubicados, extintores, campanas extractores, ventiladores, etc.</i>	2
<i>Los equipos existentes son suficientes para la función a la que están destinados</i>	2
<i>Las áreas de producción, están totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio</i>	2
<i>Se dispone de botiquín dotado con los requerimientos mínimos</i>	2



Se registran las causa de ausentismo	0
Se registran los accidentes de trabajo	0
<b>Puntaje máximo</b> 12	<b>P. OBT</b> 8
<b>11. ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
El Hotel Bogota Plaza y Centro de Convenciones, tiene política claramente definida y escrita de calidad	2
Posee especificaciones técnicas de productos terminados que incluya criterios de aceptación, liberación o rechazo de productos	N/A
Existen planes de muestreo, métodos de ensayo y procedimientos de laboratorio	2
Existen manuales, catálogos, guía o instrucciones escritas sobre equipos, proceso, condiciones de almacenamiento y distribución	N/A debo confirmar
Se realiza con frecuencia un programa de auto inspecciones y auditorias de calidad	0
Los procesos de producción y control de calidad están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos capacitados	1
Existen manuales de procedimientos escritos y validos de los diferentes procesos que maneja El Hotel Bogota Plaza y Centro de Convenciones	2
Cuenta con manuales de operación estandarizados tanto para los equipos como las líneas de proceso	N/O
Se guardan muestras de alimentos para análisis de laboratorio. Existen registros	0
<b>Puntaje máximo</b> 14	<b>P. OBT</b> 7
<b>12. RESULTADOS MICROBIOLÓGICOS</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
Recuento de coliformes fecales	0
Recuento de coliformes totales	0
Recuento de aerobios mesófilos. El calor entre otros	0
Recuento de hongos y levaduras	0
<b>Puntaje máximo</b> 8	<b>P. OBT</b> 0

<b>PUNTAJE MÁXIMO TOTAL</b> 212	<b>P. OBT TOTAL</b> 134
<b>PORCENTAJE OBTENIDO</b>	
$\frac{\text{P. OBT}}{\text{Puntaje máximo total}} * 100 = \frac{134}{212} * 100 = 63.2\%$	

## 4.2. PERFIL SANITARIO



<b>Área</b>	<b>Puntaje máx.</b>	<b>puntaje obt</b>	<b>% de cumplimiento</b>
<i>Instalaciones físicas</i>	14	13	92.85
<i>Instalaciones sanitarias</i>	8	8	100
<i>Personal Manipulador de Alimentos</i>	22	15	68.18
<i>Condiciones de saneamiento</i>	30	16	53.33
<i>Condiciones de fabricación</i>	70	44	62.85
<i>Área de lavado de vajilla</i>	14	12	85.71
<i>Almacenamiento de sust potencialmente tóxicas</i>	2	2	100
<i>Línea de servicio</i>	8	3	37.5
<i>Condiciones de Transporte</i>	10	6	60
<i>Salud Ocupacional</i>	12	8	66.66
<i>Aseguramiento y control de la calidad</i>	14	7	50
<i>Resultados microbiológicos</i>	8	0	0

**TABLA A. Consolidado de cumplimiento Decreto 3075**

### 4.3. ANÁLISIS DE DEBILIDADES Y FORTALEZAS

A partir, del diagnostico cuantitativo realizado, se analizaron cada una de las áreas evaluadas identificando las fortalezas y “debilidades” u oportunidades de mejora, con el fin de tener u perfil más claro del trabajo a realizar

<b>ÁREA</b>	<b>FORTALEZAS</b>	<b>DEBILIDADES</b>
<p><b>INSTALACIONES FÍSICAS</b></p>	<p><i>Las instalaciones de los restaurantes La Marquesina y Atrium, así como el comedor de empleados, están en buen estado, con un ambiente amplio, alejado de basura y de objetos en desuso, así como de focos de insalubridad o contaminación.</i></p> <p><i>En términos generales con buenas condiciones de salubridad</i></p>	<p><i>Los accesos y alrededores del área de producción para cocina Atrium y cocina fría y caliente Marquesina, se requieren de algún tipo de protección (puerta de acceso) que separe el área de producción de las zonas de steward (lavado de menaje)</i></p> <p><i>Los pisos y paredes de las áreas de producción de cocina caliente Marquesina y restaurante Atrium, es necesario realizar labores de mantenimiento. Se busca que queden en condiciones similares a las de cocina fría Marquesina</i></p>
<p><b>INSTALACIONES SANITARIAS</b></p>	<p><i>Cuenta con buen espacio, distribución, dotación, mantenimiento. Vestieres separados por sexo, ventilados, buen estado, con casilleros individuales con doble compartimiento ventilados y con todos los elementos para aseo personal</i></p>	

<p><b>PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS</b></p>	<p><i>El personal manipulador de alimentos tiene uniforme completo, diferenciado de las demás áreas de trabajo de la empresa. Por otra parte a cada uno de los manipuladores se les ha entregado cepillo para uñas y se han instalado lavamanos, con jabón bactericida y toallas desechables o en su efecto secador eléctrico.</i></p> <p><i>Se ha capacitado al personal respecto a las buenas prácticas de manufactura.</i></p>	<p><i>No se ha observado el programa de capacitación para el personal manipulador de alimentos nuevo y antiguo. Se requiere iniciar el proceso de carnetización de todo el personal para que adquieran el estatus de Manipuladores de Alimentos.</i></p> <p><i>Aun cuando el tapabocas esta dentro de la indumentaria, es de parcial cumplimiento.</i></p> <p><i>Se requiere llevar a cabo procesos de reentrenamiento de manera que, el lavado de manos y correcto uso de la indumentaria sea de total cumplimiento.</i></p> <p><i>Se requiere de una mayor divulgación respecto a las BPM en áreas comunes a los manipuladores de alimentos</i></p>
<p><b>C O N D I C I O N E S</b></p>	<p><b>ABASTECIMIENTO DE AGUA</b></p>	<p><i>El agua a utilizar es de calidad potable y es distribuida por tubería separada de la utilizada para otras operaciones (vapor, lucha contra incendios, etc.). las tuberías destinadas para cada una de las operaciones están diferenciadas por color</i></p> <p><i>No se tiene conocimiento de que se efectúen pruebas de calidad del agua a utilizar en la manipulación de alimento (agua de calidad potable)</i></p>

<b>D E S A N E A M I E N T O</b>	<b>MANEJO DE BASURAS</b>	<i>En las áreas calientes de manipulación de alimentos restaurantes La Marquesina, Atrium y Comedor de empleados, se encuentran en cantidad suficiente recipientes para la recolección de basuras; dichos recipientes, están debidamente separados y rotulados. La remoción de basuras es constante y no se notan olores indeseables en ninguna de las áreas.</i>	<i>No se observa la desinfección de los recipientes</i>
	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN</b>	<i>Las áreas gozan de buen estado de limpieza. Existe un programa de limpieza y desinfección</i>	<i>En el momento no hay procesos de desinfección; Se requiere de entrenamiento al personal responsable para poner esta actividad en marcha</i>
	<b>CONTROL DE PLAGAS</b>	<i>Se tiene un contrato con una empresa externa que es la encargada de llevar a cabo todo el control de Plagas. Manifiestan tener un programa establecido con rotación de productos para el efecto, cada tres meses.</i>	<i>Carece de registros donde se verifique que el programa esta siendo efectuado de manera eficiente.</i>
<b>C O N D I C I O N E</b>	<b>EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>	<i>Los equipos gozan de un buen estado de limpieza, diseño (acabados no porosos, lisos y no absorbentes) y funcionamiento. Se tienen registro de mantenimiento preventivo</i>	<i>No se observan procesos de desinfección, ni manuales de operación. En algunos de los equipos se observa dificultad de acceso para limpieza y desinfección.</i>

<b>S D E F A B R I C A C I O N</b>	<b>ÁREA DE PRODUCCIÓN</b>	<i>Esta área cuenta con buena iluminación, temperatura, y ventilación; en general se encuentra en adecuadas condiciones de limpieza. Hay una adecuada distinción de cargos y operarios.</i>	<i>No se observan procesos de desinfección</i>
	<b>PREPARACIÓN Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS</b>	<i>Goza de un correcto almacenamiento. La temperatura en el área es menor a 25°C, adecuada para la operación.</i>	<i>No se observa proceso de desinfección de Frutas y verduras</i>
	<b>ÁREA DE LAVADO Y VAJILLA</b>	<i>Es una de las áreas más fuertes del Hotel. Gozan de procedimientos estandarizados, de procesos de desinfección adecuados, adecuada eliminación de desechos sólidos y líquidos y cuentan con canecas con tapa, rotuladas.</i>	<i>Se requiere hacer refuerzo en procesos de desinfección y en algunas actividades de limpieza de menaje y vajilla</i>
	<b>LÍNEA DE SERVICIO</b>	<i>El área de servicio se destaca por limpieza y pulcritud, así como la exposición de alimentos de manera muy agradable y provocativa</i>	<i>Es necesario revisar las temperaturas de baño de María y revisar los procedimientos de trabajo para esta área</i>
	<b>CONDICIONES DE TRANSPORTE</b>	<i>El transporte en términos generales goza de apariencia agradable</i>	<i>Se requiere revisar la necesidad de adecuar el transporte con refrigeración para el transporte de alimentos ya elaborados. Es necesario buscar alternativas que</i>

		<i>garanticen la no presencia de contaminación cruzada.</i>
<b>SALUD OCUPACIONAL</b>	<i>La salud ocupacional es de alto impacto dentro de la organización, de manera que, goza de una excelente organización y cumplimiento.</i>	
<b>ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD</b>	<i>En la actualidad se está trabajando en los planes de control y aseguramiento de la calidad, por lo que cuentan con una política clara y está directamente relacionada con la visión del Hotel. Han elaborado manuales de entrenamiento de propiedad intelectual del Hotel, donde se establecen procedimientos y actualmente se trabaja en el establecimiento de procedimientos</i>	<i>En la medida en que este en marcha el Sistema de Gestión de la Calidad, se asegurará el cumplimiento de los procesos y actividades. Esta en proceso</i>
<b>RESULTADOS MICROBIOLÓGICOS</b>	<i>Esta en proceso el programa de muestreo. Se están buscando medidas correctivas y preventivas para cada proceso, de manera que los resultados desde la primer muestreo estén en conformidad con la Ley</i>	<i>Carece de muestreos y por lo tanto de resultados microbiológicos hasta la fecha</i>



## **5. MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA**

*El Manual de Buenas Prácticas de Manufactura se consolidó como una herramienta práctica y eficaz, para llevar s cabo las tareas básicas de entrenamiento, como fuente fundamental de información sobre las BPM y para las tareas de apoyo al Sistema de Gestión de Calidad.*

*A continuación se presenta el Documento final, que aplica para todas las áreas de manipulación de alimentos del HOTEL BOGOTÁ PLAZA Y CENTRO DE CONVENCIONES*



# MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

## INTRODUCCIÓN

En cualquier sistema de control alimentario, el seguimiento de unas correctas prácticas de higiene es un requisito imprescindible. Para que se considere que una empresa cumple las buenas prácticas de manufactura, se deben tener en cuenta diversos requisitos de higiene referentes a los locales, equipos, suministros, transporte, personal y características propias del producto.

El personal que manipula materias primas y alimentos debe ser conciente de la gran responsabilidad que les ha sido entregada, no solo para proveer alimentos de sabor y apariencia agradable, sino también en el entregar un alimento que contribuya con la salud y el bienestar de nuestros clientes.

Este manual indica la forma correcta de efectuar las labores y tareas diarias manteniendo las prácticas correctas de manufactura para todas las áreas de manipulación de alimentos par el **HOTEL BOGOTÁ PLAZA Y CENTRO DE CONVENCIONES**.

## 5.1. DEFINICIONES.

### 5.1.1. Qué son las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)?

Son los principios básicos y prácticas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan riesgos de contaminación durante la producción.

Las BPM, son un componente del sistema de gestión de calidad orientado a asegurar que los alimentos elaborados son de calidad excelente y que se encuentran en condiciones sanitarias adecuadas para consumo humano.

En resumen...

**Las buenas prácticas de manufactura son un conjunto de normas mínimas destinadas al aseguramiento de la calidad para la elaboración de alimentos**



### 5.1.2. Qué es un manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)?

Son procedimientos basados en el Decreto 3075 del 23 de diciembre de 1997 del Ministerio de Salud en donde se especifican las maneras de reducir al máximo los errores humanos, en procesos

de elaboración de alimentos, además sirven de soporte para la calidad total de la empresa

## 5.2. ¿A quien VAN DIRIGIDAS?



A todo el personal que hace parte de la empresa; pero, especialmente a todos aquellos que en algún momento tienen contacto con alimentos ya sea en los procesos de: recepción de materias primas, insumos, realización de productos, entrega de producto terminado, y con el transporte de alimentos, así como a los responsables de mantener las condiciones de la planta física, maquinaria, equipo y seguridad industrial de las instalaciones del Hotel Bogota Plaza, **pues de todas y cada una de ellas es la responsabilidad de asegurar la calidad de cada producto.**

## 5.3. Aspectos QUE SE EVALÚAN

- ❖ Las instalaciones
- ❖ Los equipos y los utensilios
- ❖ Personal manipulador de alimentos
- ❖ Requisitos higiénicos de fabricación
- ❖ Aseguramiento y control de calidad
- ❖ Condiciones de saneamiento

## 5.4. Edificaciones e Instalaciones

### 5.4.1. LOCALIZACIÓN Y ACCESOS

- Las áreas de producción y manipulación de alimentos del HOTEL BOGOTA PLAZA Y CENTYRO DE CONVENCIONES, se encuentran alejadas de focos de insalubridad que contribuyan a contaminación del producto.
- Los alrededores de las áreas de producción del BPH están libres de acumulaciones de basuras, objetos en desuso y aguas estancadas, y sus accesos se mantendrán limpios y pavimentados de manera que se impida la generación de polvo.

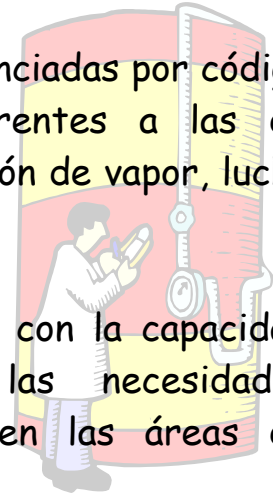
### 5.4.2. DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN

- ❖ Las áreas de producción y manipulación de alimentos del BPH, están construidas de manera tal que, protege los ambientes de producción, e impide la entrada de polvo, lluvia, suciedades y otros contaminantes, plagas y animales domésticos.
- ❖ Los lugares de almacenamiento deben estar contruidos de acuerdo al volumen de materia prima manejada
- ❖ Las áreas de producción deben estar físicamente separadas de las demás áreas, principalmente de aquellas que puedan generar contaminación, por ejemplo los cuartos de basura y el área de lavado de vajilla (steward)

- ❖ Las áreas de manipulación y producción de alimentos cuentan con una señalización que prohíbe el ingreso de animales domésticos a estas áreas (ver anexo A)

### 5.4.3. ABASTECIMIENTO DE AGUAS

- El agua que se utiliza debe ser de calidad potable y debe cumplir con la norma 0475 de marzo de 1998 del Ministerio de Salud
- El agua no potable dispone de tuberías diferenciadas por código de color, para uso de operaciones diferentes a las de manipulación de alimentos tales como: generación de vapor, lucha contra incendios, aguas negras, entre otras.
- El BPH, debe disponer de un tanque de agua con la capacidad suficiente para atender como mínimo las necesidades correspondientes a un día de producción en las áreas de manipulación y producción de alimentos
- El agua caliente proveniente de caldera puede ser usada en las tareas de limpieza y desinfección.



### 5.4.4. DISPOSICIÓN DE RESIDUOS LIQUIDOS

Los residuos líquidos dentro de las áreas de manipulación y producción de alimentos, debe realizarse de manera que impida la contaminación del alimento o de las superficies de potencial contacto con este.

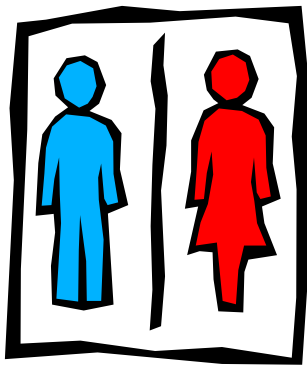


### 5.4.5. DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS

Los residuos sólidos son removidos frecuentemente (por lo menos dos veces al día), de las áreas de producción y disponerse de manera que se elimine la generación de malos olores, el refugio y alimento de animales y plagas y que no contribuya de otra forma al deterioro ambiental

Se dispone de canecas y recipientes con tapas y bolsas plásticas, donde se pueda depositar los residuos, evitando la contaminación. Dichas canecas deben estar limpias. Las canecas destinadas al desecho de residuos sólidos, deben mantenerse tapadas y desocuparse por lo menos dos veces al día.

### 5.4.6. INSTALACIONES SANITARIAS



Debe disponerse de instalaciones sanitarias en cantidad suficiente, independientes para hombres y mujeres, separados del área de producción.

Los servicios sanitarios deben mantenerse limpios y asegurar el suministro constante de los elementos de higiene como jabón y desinfectante de manos, toallas desechables o secador eléctrico, papelera y papel higiénico.

El BPH cuenta con lavamanos debidamente localizados y señalizados para el personal manipulador de alimentos y están dotados de los elementos de limpieza, desinfección y secado.



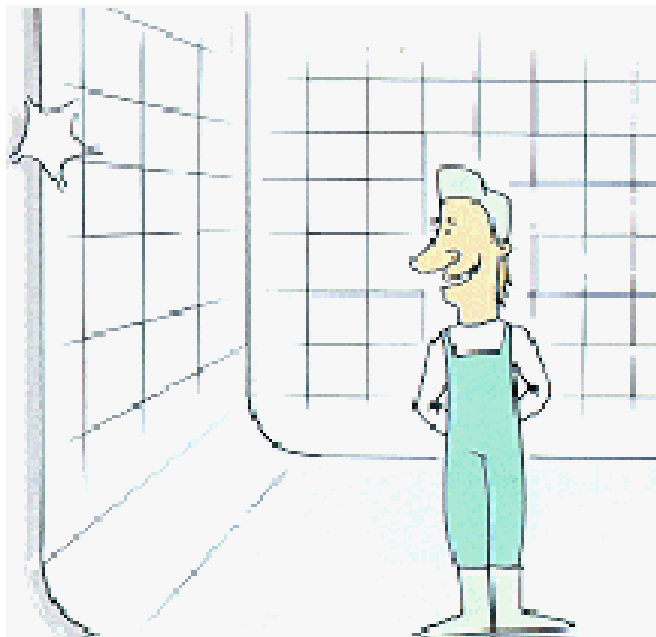
- 🖨 Debe realizarse una inspección periódica de al menos dos (2) veces al año del estado general y funcionamiento de los servicios sanitarios (grifos, lavamanos, tuberías, inodoros, puertas, paredes y pisos) y de los vestieres (lockers).

#### 5.5. CONDICIONES ESPECÍFICAS DE LAS AREAS DE PRODUCCION

- ◆ Debe realizarse a diario al final de la jornada el aseo y lavado de las instalaciones sanitarias.
- ◆ Los techos, puertas y ventanas que comunican la planta con el exterior deben estar contruidos en materiales de superficie lisa, no absorbente y fácil de limpiar para evitar la acumulación de polvo y suciedades y deben evitar el ingreso de insectos y roedores. Las ventanas permanecerán cerradas durante la producción y estarán provistos de pantallas contra insectos fácilmente desmontables para su limpieza.
- ◆ Las cortinas de plástico pueden ser utilizadas como complemento para evitar la entrada de insectos.
- ◆ Las superficies de los pisos y paredes se conservarán en buen estado y serán de materiales impermeables, no absorbentes, lavables y no tóxicos. Los ángulos formados entre ellos deben ser redondeados para facilitar su limpieza.
- ◆ Se deben realizar operaciones de mantenimiento y reparación de las instalaciones físicas, basándose en la evaluación de pisos, paredes, techos y detección de focos de contaminación.

- ◆ Las escaleras, estructuras de sustentación y plataformas deben aislarse donde sea requerido y sus acabados deben prevenir la acumulación de suciedad y el descamado superficial. No deben situarse por encima del área de producción.
- ◆ Los baños y vestuarios no deben tener comunicación directa con el área de producción y sus puertas deben permanecer cerradas.
- ◆ Los desagües y canaletas deben estar diseñados para evitar cualquier riesgo de contaminación de los productos y deben limpiarse exhaustivamente con frecuencia.

- ◆ El aire del ambiente de las diferentes áreas debe renovarse frecuentemente mediante extractores o ventiladores.



- ◆ Se dispondrá cuando sea necesario de condiciones térmicas adecuadas para el tratamiento y almacenamiento higiénico de los productos.

- ◆ Los objetos en desuso como canastillas, empaques, costales, utensilios, etc, deben ser ubicados en perfecto orden en las zonas dispuestas para ello como bodega y almacén, o desalojarlos de la planta.



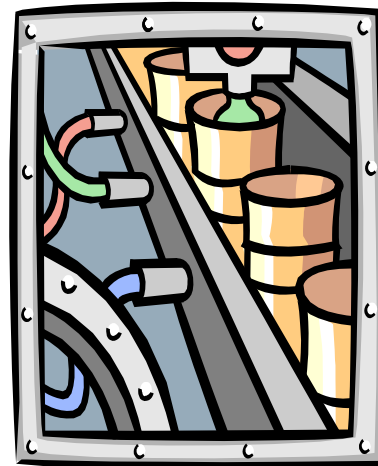
## 5.6. Los equipos

- ✦ La construcción, composición y estado de los equipos reducirán al mínimo los riesgos de contaminación y permitirán su perfecta limpieza, y de sus alrededores, y cuando sea necesario su desinfección.

- ✦ Todas las superficies de contacto directo con el alimento deben ser lisas, no porosas ni absorbentes y estar libres de defecto, grietas o irregularidades que puedan atrapar partículas que afecten la calidad del producto.

- ✦ Las conexiones eléctricas deben aislarse para facilitar la limpieza y los alambres y cables deben estar contenidos en tubos cerrados.

- ✦ Es necesario mantener un registro del mantenimiento preventivo o correctivo de los equipos.



- ✦ Las mesas y mesones empleadas en el manejo de alimentos deben tener superficies lisas, con bordes sin aristas y estar construidas con materiales resistentes, impermeables y lavables

- ✦ Los equipos destinados a proceso que requieran control de temperatura deberán disponer de los accesorios necesarios y apropiados que permitan garantizar la calidad de los productos

## 5.7. Personal manipulador de alimentos.

### • 5.7.1. SALUD



⊕ Todo empleado que ingrese a la empresa y mínimo una vez al año debe practicarse un examen médico antes de desempeñar sus funciones.

⊕ se le deberá realizar a los empleados exámenes como frotis de garganta con cultivo, KOH de uñas, coprológico, dos veces al año

⊕ Por ningún motivo las personas con enfermedades transmisibles, infecciosas, que tengan heridas abiertas o irritaciones cutáneas, se les permitirá el acceso al área de producción.

⊕ Una persona con incapacidad médica no podrá presentarse a trabajar, pues implica riesgo para su integridad, para el producto y para la empresa.

### • 5.7.2. EDUCACIÓN

Toda persona vinculada al área de producción deberá tener la educación, capacitación y entrenamiento, en las tareas que se le asignen (ver anexo B). Se deben realizar los registros correspondientes a las capacitaciones de personal adelantadas.



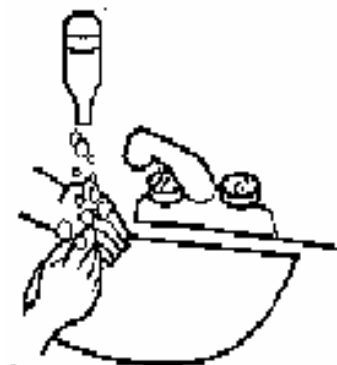
Para reforzar el cumplimiento de las prácticas higiénicas, se han de colocar en sitios estratégicos avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad de ellas durante la manipulación de alimentos.

### • 5.7.3. UNIFORMES

- Es deber del personal mantener su dotación limpia y completa y debe realizar las rotaciones de uniformes y elementos suministrados por la empresa de acuerdo con lo ciclos establecidos
- Los manipuladores de alimentos de las áreas de producción del BPH, deben portar uniforme completo que consta de pantalón, blusa, delantal o mico, gorro, tapabocas desechable y zapatos
- Los zapatos deberán siempre mantenerse limpios, de material resistente e impermeable, de tacón bajo y antideslizantes.
- Las batas o delantales que tengan bolsillos deben estar por debajo de la cintura, evitando la caída de accesorios dentro del alimento

### • 5.7.4. ASEO PERSONAL Y PROTECCIÓN

- ✱ Cada vez que se ingrese o abandone el área de proceso se debe lavar las manos desde el codo hasta las uñas con agua, jabón y desinfectante.





- ✿ Es obligatorio en el área de producción que los operarios mantengan el cabello aseado, recogido y cubierto con un gorro y la utilización del tapabocas cubriendo completamente boca y nariz.
- ✿ Las manos siempre permanecerán limpias, con las uñas cortas y sin esmaltes. Se prohíbe el uso de anillos, aretes y cualquier joya dentro del área de producción.
- ✿ Se mantendrá constantemente una campaña sobre hábitos higiénicos en lugares visibles dentro de la planta.
- ✿ No se permite el acceso al área de proceso al personal que no cumpla con las normas higiénicas y de seguridad.
- ✿ Se prohíbe ingerir alimentos, bebidas, fumar o mascar goma en las áreas de producción y almacenamiento.
- ✿ De ser necesario el uso de guantes de caucho, estos deben mantenerse limpios, sin roturas o desperfectos y ser tratados con el mismo cuidado higiénico que las manos.



## 5.8. Fabricación y área de producción

### • 5.8.1. MATERIAS PRIMAS

- La recepción de materias primas debe realizarse en condiciones que eviten su contaminación, alteración y daño físico. Se deben llevar fichas técnicas (especificaciones de producto a comprar), donde se indique: procedencia, volumen, rotación y condiciones de almacenamiento. Es necesario seguir el procedimiento para recepción, verificación de la calidad de las mismas y llevando registro de rechazo.

- Las materias primas e insumos deben ser inspeccionados, previo al uso, clasificados y sometidos a análisis cuando se requiera, con el objetivo de evitar riesgos para la salud del consumidor.



- Las materias primas deben ser almacenadas a la temperatura correspondiente y deben permanecer correctamente tapadas, rotuladas y aisladas de otras materias primas, sustancias y productos que puedan contaminarlas o deteriorarlas.
- Los depósitos de materias primas y productos terminados ocuparán espacios independientes, se colocarán y protegerán de tal forma que se reduzca al mínimo todo riesgo de contaminación.



## • 5.8.2. CONDICIONES DE ELABORACIÓN

- ✚ La limpieza de planta y equipo, debe ser realizada todos los días al finalizar la jornada, y la desinfección debe realizarse por lo menos una vez a la semana, siguiendo el manual de limpieza y desinfección.

- ✚ Sacar del refrigerador y/o congelador únicamente la cantidad de alimentos que se vayan a necesitar de inmediato para su preparación.



- ✚ Verificar que los utensilios o equipos utilizados en las operaciones de producción y/o servicio de alimentos, hallan sido previamente limpiados y desinfectados.
- ✚ Lavar constantemente las manos, en especial cuando se cambie de alimentos crudos a cocidos, cuando se halla manipulado basura y cada vez que inicie o reinicie las labores de trabajo
- ✚ Las frutas y verduras, antes de ser usadas deben ser lavadas y desinfectadas, teniendo en cuenta la tabla de dosificaciones (Ver anexo C)

## • 5.8.3. ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE

- Debe llevarse un control de ingreso y salida de mercancías con el fin de garantizar la rotación de productos respetando los plazos de expiración y evitar mantener materiales fuera de especificación.

- Los alimentos que hallan sido llevados a refrigeración y/o congelación, ya sean crudos o cocidos, deben ser almacenados por separado, en recipientes independientes, tapados o protegidos con algún tipo de barrera (ejemplo papel vinipel) y deben mantenerse entre los rangos de temperaturas especificados para cada caso. (Ver anexo D)
- Respecto al manejo de producto no conforme será necesario diligenciar el formato destinado para este efecto e identificar el producto mediante la etiqueta destinada para ello (ver anexo D)
- El transporte debe realizarse en condiciones adecuadas de limpieza y mantenimiento tales que excluya la contaminación y proliferación de microorganismos y proteja contra alteraciones del producto y daños del empaque.
- Los vehículos deben ser adecuados y fabricados con materiales que permitan su fácil limpieza. La empresa está en la obligación de revisar los vehículos antes de cargar los productos.
- Se prohíbe colocar los productos directamente sobre el piso de los vehículos. Para ello se utilizarán recipientes, canastillas o implementos de material adecuado que lo aíslen de toda contaminación, colocados sobre estibas limpias y desinfectadas



## 5.9. ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD

Se deben controlar las temperaturas y demás variables que puedan afectar la calidad de los productos (ver anexo C)

Se debe contar con un laboratorio microbiológico interno o externo que realice análisis a equipos, superficies, materias primas de mayor impacto y/o peligro de contaminación, materias primas, ambientes y producto terminado, con el fin de comprobar la efectividad de las actividades de control y ajuste de los procesos de calidad para alimentos. El laboratorio debe cumplir con las exigencias mínimas contempladas en la legislación. (ver programa de muestreo)



## 5.10. SANEAMIENTO

Se debe seguir los lineamientos del plan de saneamiento establecido para disminuir los riesgos de contaminación

Se deben seguir fielmente los programas de limpieza y desinfección, control y manejo de desechos sólidos, control de plagas

## **6. PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN**

### **6.1. OBJETIVO:**

*Establecer las acciones y medidas sistemáticas, para optimizar la correcta limpieza y desinfección en la totalidad de las áreas, superficies, alimentos, utensilios y equipos de las áreas de alimentos y bebidas*

Por medio de este programa, se revisan y establecen, las normas que aseguren áreas de manipulación de alimentos, libres de posibles focos de contaminación, y prevengan condiciones que podrían incumplir los requisitos implícitos del cliente y proporcionar un área de trabajo limpia, saludable y segura a los clientes internos

### **6.2. ALCANCE**

*Este programa aplica a la limpieza y desinfección en todas las áreas de manipulación de alimentos del HOTEL BOGOTA PLAZA S.A.: áreas calientes de los Restaurantes Atrium y La Marquesina, cocina fría, panaderías, reposterías, steward y transporte de alimentos, así como alimentos crudos, equipos, superficies y utensilios que se manejan en estas áreas.*

### **6.3. INTRODUCCIÓN**

*El HOTEL BOGOTA PLAZA S.A. se ha propuesto como meta la implementación de un Sistema de Gestión de la Calidad, en el cual ofrecer a nuestros clientes un alimento de calidad física, química, microbiológica y organoléptica, se ha convertido más que en un deber, en un compromiso de satisfacción total y mejoramiento continuo.*

*El programa de Limpieza y Desinfección se presenta como un aporte a la iniciativa del HOTEL BOGOTA PLAZA S.A. de fortalecer los parámetros de calidad aplicados a los alimentos, buscando con ello proteger la salud de nuestros clientes y alcanzar mayor competitividad en el campo de alimentos y bebidas en la línea hotelera.*

*Por otra parte, este programa se enmarca en las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), a que hace referencia el Decreto 3075 de 1997 del Ministerio de Salud y los Procedimientos Estándar de Higiene Operacional (SSOP), a los que hace mención el Codex Alimentario.*

#### **6.4. DEFINICIONES**

- ❖ **DETERGENTE:** *Es el producto que tiene como función facilitar la remoción de la suciedad.*
- ❖ **DESINFECCIÓN:** *Es la destrucción total o parcial de todos los microorganismos patógenos y la reducción de los microorganismos no patógenos, hasta un nivel que no puedan alterar negativamente la calidad de los productos.*
- ❖ **DESINFECTANTE:** *Sustancia que destruye y neutraliza la actividad de los gérmenes.*
- ❖ **CONTAMINACIÓN:** *Presencia de un contaminante químico, microbiológico o físico en los alimentos o en el medio ambiente*
- ❖ **INOCUIDAD DE ALIMENTOS:** *se refiere a la garantía de que los alimentos no causaran daño al consumidor, cuando se preparen y/o consuman de acuerdo al uso a que se destinan*
- ❖ **LIMPIEZA:** *Es el proceso o la operación de eliminación de residuos de alimentos u otras materias extrañas o indeseables, elimina partículas o residuos de suciedad por medios físicos y/o químicos*
- ❖ **SOLUCIÓN:** *mezcla de un sólido o de un producto concentrado con agua para obtener una distribución homogénea de los componentes.*

*La limpieza y desinfección tiene que ser eficaz y se realizara regularmente en las áreas, utensilios, equipos que contengan microorganismos que puedan constituir un origen de contaminación en los alimentos.*

*Se considera que el método más eficaz es realizar en dos etapas la higiene, primero una correcta limpieza y luego una correcta desinfección.*

*El Programa de Limpieza y Desinfección especifica las distintas labores de limpieza y desinfección que se realizan en las áreas analizadas.*

*Este programa considera que las labores de limpieza, son realizadas por los mismos operarios del proceso, por lo que son entrenados y tendrán acceso a este programa de limpieza y desinfección.*

La limpieza tiene un costo, razón por la cual debe ser tomada en cuenta dentro de los costos de producción.

## **6.5. TIPOS DE SUSTANCIAS**

Para llevar a cabo los procesos de limpieza y desinfección, se utilizan principalmente dos tipos de sustancias: detergente y desinfectante, que a continuación se describen:

### **6.5.1. DETERGENTE**

***Detergente** es el producto que tiene como función facilitar la remoción de la suciedad.*

#### **6.5.1.1. CLASIFICACIÓN DE DETERGENTES:**

- **Detergentes Alcalinos:**

Un indicador importante de la utilidad de estos detergentes es la alcalinidad activa. Una porción de la alcalinidad activa, puede reaccionar para la saponificación de las grasas y simultáneamente otra porción puede reaccionar, con los constituyentes ácidos de los productos y neutralizarlos, de tal forma que se mantenga la concentración de iones hidrógeno (pH) de la solución a un nivel adecuado para la remoción efectiva de la suciedad y protección del equipo contra la corrosión.

*Ejemplos: Soda cáustica, sesqui silicato de sodio, fosfato trisódico, carbonato de sodio, bicarbonato de sodio, sesqui carbonato de sodio.*

○ ***Detergentes Ácidos:***

*Se considera una excelente práctica sanitaria en la limpieza de tanques de almacenamiento, clarificadores, equipos y utensilios.*

*Ejemplos: Ácidos Glucónicos el cual corroe el estaño y el hierro, y ácido sulfónico.*

○ ***Detergentes a Base de Poli fosfatos:***

*Ejemplos: Pirofosfato tetrasódico: Tiene la ventaja de ser más efectivo en condiciones de alta temperatura y alcalinidad, su disolución es lenta en agua fría.*

*Tripolifósforo tetrafósforo de sodio: Muy soluble en agua caliente.*

*Hexametafósforo de Sodio: Es costoso y su efecto disminuye en presencia de agua.*

### **6.5.1.2 .CRITERIOS DE SELECCIÓN DE DETERGENTES PARA LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS:**

- Transparente o de color suave.
- Baja actividad espumante.
- Capacidad Humectante.
- PH. Neutro para la protección de la piel de los manipuladores.
- Poder para eliminar la suciedad de las superficies, así como mantener los residuos en suspensión.
- Buenas propiedades de enjuague.
- Totalmente biodegradable.
- No corrosivo a superficies metálicas.
- No presencia de aromas.
- Compatible con el desinfectante que se vaya a emplear.
- Completa y rápida solubilidad en agua caliente y fría.



- Resistente a la dureza del agua.
- Excelente acción emulsionante de la grasa.
- Excelente acción solvente de los sólidos que se desean limpiar.
- Bajo precio.
- No toxico.
- Alto rendimiento.

## 6.5.2. DESINFECTANTE

**Desinfectante es una sustancia** que destruye la actividad de los gérmenes

### 6.5.2.1. PRINCIPIOS ACTIVOS DE LOS DESINFECTANTES

- ❖ **Cloro:** son los más conocidos, tiene alto poder desinfectante, son económicos, su acción germicida es rápida, son fáciles de dosificar y enjuagar y son atóxicos en solución
- ❖ **Ácido Párcetico:** el compuesto destruye toda clase de bacterias vegetativas, mohos y levaduras, ataca aquellas bacterias formadas de esporas, tipo bacillus y clostridium, inactiva también virus
- ❖ **Amonio Cuaternario:** son desinfectantes tenso-activos, no corrosivos, previene y elimina olores, no irritan la piel, no soportan contaminaciones orgánicas y forman una película bacteriostática sobre la superficie. Su dosificación depende de la superficie a desinfectar
- ❖ **Yodoforos:** son desinfectantes a base de yodo, tienen una alta acción germicida rápida, forman demasiada espuma y son costosos, se utiliza solo en desinfección en frío, actúan principalmente sobre la estructura molecular de los microorganismos, peor hay diluciones que pueden ser corrosivas para el acero inoxidable
- ❖ **Peróxido de Hidrogeno:** se usan en empaques asépticos a altas temperaturas, cortos tiempos de contacto y altas concentraciones. Su acción permite la destrucción de bacterias tipo bacillus y su acción se fundamenta en la oxidación de los sistemas activos biológicos de las células las cuales son destruidas.

- ❖ **Aldehídos:** actúa sobre virus, bacterias, levaduras, mohos, esporas de bacillus y clostridium. Actúa sobre las proteínas funcionales de las células, ataca membranas mucosas y ojos

#### **6.5.2.2. CRITERIOS DE SELECCIÓN DE DESINFECTANTES PARA LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS**

A continuación se enumeran los criterios más significativos a tener en cuenta en la selección de un desinfectante, a utilizar en áreas de manipulación de alimentos

- ❖ Compatibilidad con el detergente
- ❖ Estable al calor
- ❖ Uso integral de alimentos, utensilios, área, equipos y superficies
- ❖ Elimine un amplio espectro de microorganismos
- ❖ No volátil
- ❖ No toxico para el hombre, en las dosificaciones usadas
- ❖ No corrosivo
- ❖ Larga vida útil
- ❖ Biodegradable
- ❖ Registrado por entidad competente (INVIMA)
- ❖ Acción rápida(Bajo tiempo de Contacto)
- ❖ En presencia de materia orgánica no se inactive
- ❖ No presente alteraciones dérmicas en los manipuladores
- ❖ Alto rendimiento
- ❖ Incoloro
- ❖ Inodoro
- ❖ Bajo costo

## **6.6. MEDIDAS PREVENTIVAS GENERALES**

*A partir de las múltiples observaciones y teniendo en cuenta el diagnóstico realizado se consideran y recomiendan, como las principales medidas preventivas:*

- 1. Realizar jornadas de entrenamiento y re-entrenamiento para todo el personal manipulador de alimentos, en los temas que sean detectados por medio de las evaluaciones de desempeño internas del BPH, que son realizadas dos veces por año*
- 2. La inspección y supervisión de las áreas de manipulación, junto con el formato de liberación de áreas de manipulación de alimentos.*

## **6.7. MEDIDAS CORRECTIVAS**

*Teniendo en cuenta el tipo de servicio prestado en el Hotel, las disposiciones legales y la necesidad de establecer medidas correctivas concretas, se definen a continuación las medidas correctivas.:*

- 1. Manejo de soluciones básicas para neutralizar exceso de dosificación de desinfectantes*
- 2. Solicitar que las actividades de lavado y/o desinfección que han sido realizadas de manera deficiente se repitan hasta obtener el nivel de limpieza y desinfección deseado*

## **6.8. PROCEDIMIENTOS**

*A continuación se describen los procedimientos de lavado y desinfección para la totalidad de áreas, instalaciones, equipos, utensilios, superficies y alimentos de las áreas de manipulación de alimentos.*

**PISOS ÁREA CALIENTE**

**COCINA PRINCIPAL**

**FRECUENCIA:** *dos veces al día; en los turnos de la tarde y noche*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Escoba, escoba cepillo, recogedor, balde con solución detergente, atomizador con solución desinfectante y haragán. REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Tome los implementos necesarios para la limpieza y desinfección de pisos que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ *Dirijase al área donde va a realizar la limpieza*
- ❖ *Barra el piso con la escoba por sectores*
- ❖ *Retire con la ayuda de un recogedor la basura de cada sector del piso*
- ❖ *Recoja los residuos sólidos que se encuentran en las rejillas*
- ❖ *Adicione con un recipiente la solución de detergente que esta en el balde por todo el piso*
- ❖ *Estriegue uniformemente todo el piso con la escoba cepillo hasta remover toda la suciedad*
- ❖ *Estriegue la rejilla a lado y lado*
- ❖ *Estriegue el interior de la rejilla a lado y lado*
- ❖ *Elimine el detergente del piso, los sifones y las rejillas con agua*
- ❖ *Seque con el haragán, llevando el agua acumulada hacia las rejillas o sifones*
- ❖ *Asegurese que la boquilla del atomizador que contiene la solución desinfectante este completamente abierta, es decir que salga con gota gruesa.*
- ❖ *Adicione por aspersion y por sectores de manera uniforme la solución desinfectante en todo el piso*
- ❖ *Deje secar al aire libre, no necesita enjuagar*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de Steward*

***PISOS COCINA FRÍA PRINCIPAL***

***FRECUENCIA:*** *dos veces al día;, en los turnos de la tarde y noche*

***IMPLEMENTOS DE ASEO:***

*Escoba, escoba cepillo, recogedor, balde con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, trapero y carro escurridor de traperos previamente limpios y desinfectados.*

***REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES***

***PROCEDIMIENTO:***

- ❖ Tome los implementos necesarios para la limpieza y desinfección de pisos que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ Dirijase al área donde va a realizar la limpieza*
- ❖ Barra el piso con la escoba por sectores*
- ❖ Retire con la ayuda de un recogedor la basura de cada sector del piso*
- ❖ Adicione con un recipiente la solución de detergente que esta en el balde por todo el piso*
- ❖ Estriegue uniformemente todo el piso con la escoba cepillo hasta remover toda la suciedad*
- ❖ Estriegue el interior de la rejilla a lado y lado*
- ❖ Elimine el detergente del piso, con la ayuda del trapero sumergiéndolo en agua*
- ❖ Utilice el carro escurridor de traperos previamente limpio y desinfectado para eliminar gran porcentaje de agua que el trapero recogió del piso.*
- ❖ Asegurese que la boquilla del atomizador que contiene la solución desinfectante este completamente abierta, es decir que salga con gota gruesa.*
- ❖ Adicione por aspersion y por sectores de manera uniforme la solución desinfectante en todo el piso*
- ❖ Deje secar al aire libre, no necesita enjuagar*

***RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:*** *Steward*

***RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:*** *Supervisor de Steward*

**PISOS COCINA FRÍA ATRIUM**

**FRECUENCIA:** *dos veces al día; en los turnos de la tarde y noche*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Escoba, escoba cepillo, recogedor, balde con solución detergente, atomizador con solución desinfectante y haragán. REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Tome los implementos necesarios para la limpieza y desinfección de pisos que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ *Dirijase al área donde va a realizar la limpieza*
- ❖ *Barra el piso con la escoba por sectores*
- ❖ *Retire con la ayuda de un recogedor la basura de cada sector del piso*
- ❖ *Recoja los residuos sólidos que se encuentran en las rejillas*
- ❖ *Adicione con un recipiente la solución de detergente que esta en el balde por todo el piso*
- ❖ *Estriegue uniforme y rigurosamente todo el piso con la escoba cepillo hasta remover toda la suciedad*
- ❖ *Estriegue la rejilla a lado y lado*
- ❖ *Estriegue el interior de la rejilla a lado y lado*
- ❖ *Elimine el detergente del piso, los sifones y las rejillas con agua*
- ❖ *Seque con el haragán, llevando el agua acumulada hacia las rejillas o sifones*
- ❖ *Asegurese que la boquilla del atomizador que contiene la solución desinfectante este completamente abierta, es decir que salga con gota gruesa.*
- ❖ *Adicione por aspersión y por sectores de manera uniforme la solución desinfectante en todo el piso*
- ❖ *Deje secar al aire libre, no necesita enjuagar*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de Steward*

## ***PISOS REPOSTERÍA***

***FRECUENCIA:*** *dos veces al día; en los turnos de la tarde y noche*

### ***IMPLEMENTOS DE ASEO:***

*Escoba, escoba cepillo, recogedor, balde con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, carro escurridor de traperos y trapero previamente limpios y desinfectados.*

***REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES***

### ***PROCEDIMIENTO:***

- ❖ Tome los implementos necesarios para la limpieza y desinfección de pisos que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ Dirijase al área donde va a realizar la limpieza*
- ❖ Barra el piso con la escoba por sectores*
- ❖ Retire con la ayuda de un recogedor la basura de cada sector del piso*
- ❖ Adicione con un recipiente la solución de detergente que esta en el balde por todo el piso*
- ❖ Estriegue uniformemente todo el piso con la escoba cepillo hasta remover toda la suciedad*
- ❖ Elimine el detergente del piso, con la ayuda del trapero sumergiéndolo en agua.*
- ❖ Utilice el carro escurridor de traperos previamente limpio y desinfectado para eliminar gran porcentaje de agua que el trapero recogió del piso*
- ❖ Asegurese que la boquilla del atomizador que contiene la solución desinfectante este completamente abierta, es decir que salga con gota gruesa.*
- ❖ Adicione por aspersion y por sectores de manera uniforme la solución desinfectante en todo el piso*
- ❖ Deje secar al aire libre*
- ❖ No necesita enjuagar*

***RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:*** *Steward*

***RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:*** *Supervisor de Steward*

<b>PISOS PANADERÍA</b>
<b>FRECUENCIA:</b> <i>dos veces al día; en los turnos de la tarde y noche</i>
<p><b>IMPLEMENTOS DE ASEO:</b></p> <p><i>Escoba, escoba cepillo, recogedor, balde con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, carro escurridor de traperos y trapero previamente limpios y desinfectados.</i></p> <p><b>REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES</b></p>
<p><b>PROCEDIMIENTO:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ <i>Tome los implementos necesarios para la limpieza y desinfección de pisos que se encuentran en el cuarto de aseo</i></li> <li>❖ <i>Dirijase al área donde va a realizar la limpieza</i></li> <li>❖ <i>Rocié con agua todo el piso en pequeñas cantidades para no levantar los restos de harina presentes</i></li> <li>❖ <i>Barra el piso</i></li> <li>❖ <i>Retire con la ayuda de un recogedor la basura de cada sector del piso</i></li> <li>❖ <i>Adicione con un recipiente la solución de detergente que esta en el balde por todo el piso</i></li> <li>❖ <i>Estriegue uniformemente todo el piso con la escoba cepillo hasta remover toda la suciedad</i></li> <li>❖ <i>Elimine el detergente del piso, con la ayuda del trapero sumergiéndolo en agua.</i></li> <li>❖ <i>Utilice el carro escurridor de traperos previamente limpio y desinfectado para eliminar gran porcentaje de agua que el trapero recogió del piso</i></li> <li>❖ <i>Asegurese que la boquilla del atomizador que contiene la solución desinfectante este completamente abierta, es decir que salga con gota gruesa.</i></li> <li>❖ <i>Adicione por aspersión y por sectores de manera uniforme la solución desinfectante en todo el piso</i></li> <li>❖ <i>Deje secar al aire libre</i></li> <li>❖ <i>No necesita enjuagar</i></li> </ul>
<b>RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:</b> <i>Steward</i>
<b>RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:</b> <i>Supervisor de Steward</i>
<b>PISOS ÁREA DE RESTAURANTE DE EMPLEADOS</b>
<b>FRECUENCIA:</b> <i>dos veces al día; en los turnos de la tarde y noche</i>



**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Escoba, escoba cepillo, recogedor, balde con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, carro escurridor de traperos y trapero previamente limpios y desinfectado*

*REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Tome los implementos necesarios para la limpieza y desinfección de pisos que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ *Dirijase al área donde va a realizar la limpieza*
- ❖ *Barra el piso con la escoba*
- ❖ *Retire con la ayuda de un recogedor la basura de cada sector del piso*
- ❖ *Adicione con un recipiente la solución de detergente que esta en el balde por todo el piso*
- ❖ *Estriegue uniformemente todo el piso con la escoba cepillo hasta remover toda la suciedad*
- ❖ *Elimine el detergente del piso, con la ayuda del trapero sumergiéndolo en agua.*
- ❖ *Utilice el carro escurridor de traperos previamente limpio y desinfectado para eliminar gran porcentaje de agua que el trapero recogió del piso*
- ❖ *Asegurese que la boquilla del atomizador que contiene la solución desinfectante este completamente abierta, es decir que salga con gota gruesa.*
- ❖ *Adicione por aspersion y por sectores de manera uniforme la solución desinfectante en todo el piso*
- ❖ *Deje secar al aire libre*
- ❖ *No necesita enjuagar*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de Steward*

**PISOS ÁREA DE STEWARD PRINCIPAL Y STEWARD ATRIUM**

**FRECUENCIA:** *dos veces al día; en los turnos de la tarde y noche*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Escoba, escoba cepillo, recogedor, balde con solución detergente, atomizador con solución desinfectante y haragán. REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Tome los implementos necesarios para la limpieza y desinfección de pisos que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ *Dirijase al área donde va a realizar la limpieza*
- ❖ *Barra el piso con la escoba por sectores*
- ❖ *Retire con la ayuda de un recogedor la basura de cada sector del piso*
- ❖ *Recoja los residuos sólidos que se encuentran en las rejillas*
- ❖ *Adicione con un recipiente la solución de detergente que esta en el balde por todo el piso*
- ❖ *Estriegue uniformemente todo el piso con la escoba cepillo hasta remover toda la suciedad*
- ❖ *Estriegue la rejilla a lado y lado*
- ❖ *Estriegue el interior de la rejilla a lado y lado*
- ❖ *Elimine el detergente del piso, los sifones y las rejillas con agua*
- ❖ *Seque con el haragán, llevando el agua acumulada hacia las rejillas o sifones*
- ❖ *Asegurese que la boquilla del atomizador que contiene la solución desinfectante este completamente abierta, es decir que salga con gota gruesa.*
- ❖ *Adicione por aspersión y por sectores de manera uniforme la solución desinfectante en todo el piso*
- ❖ *Deje secar al aire libre*
- ❖ *No necesita enjuagar*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de Steward*

**PAREDES Y COLUMNAS**  
**PARA COCINA CALIENTE PRINCIPAL, COCINA CALIENTE ATRIUM,**  
**COCINA FRÍA PRINCIPAL, COCINA FRÍA ATRIUM, STEWARD PRINCIPAL Y**  
**STEWARD ATRIUM**

**FRECUENCIA:** *Una vez por semana*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Esponjilla (pañó abrasivo), balde con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, guantes y manguera REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Colóquese los guantes de caucho para evitar quemaduras y maltrato en la piel por el detergente*
- ❖ *Tome los implementos necesarios que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ *Dirijase al área donde va a realizar la limpieza*
- ❖ *Estriegue vigorosa y uniformemente toda la pared con la paño abrasivo humedecida de solución detergente hasta remover toda la suciedad*
- ❖ *Elimine el detergente de arriba hacia abajo con agua caliente y la ayuda de una manguera.*
- ❖ *Asegurese que la boquilla del atomizador que contiene la solución desinfectante este un poco abierta para que la solución salga con gota fina y la aspersion sea uniforme*
- ❖ *Adicione por aspersion desinfectante de izquierda a derecha y de arriba abajo por toda la pared*
- ❖ *Deje secar al aire libre*
- ❖ *No necesita enjuagar*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de Steward*

**PAREDES DE REPOSTERÍAS ,  
PANADERÍA Y COMEDOR  
DE EMPLEADOS**

**FRECUENCIA:** *Una vez por semana*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Esponjilla (paño abrasivo), balde con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, toalla previamente limpia y desinfectada, guantes y manguera*

**REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES**

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Colóquese los guantes de caucho para evitar cualquier maltrato en la piel por el detergente.*
- ❖ *Diríjase al área donde va a realizar la limpieza.*
- ❖ *Estriegue con la paño abrasivo humedecida de solución detergente que trae en el balde ya preparada vigorosa y uniformemente toda la pared.*
- ❖ *Elimine completamente el detergente de arriba hacia abajo y de izquierda a derecha con un limpión humedecido con agua limpia y fría.*
- ❖ *Asegúrese que la boquilla del atomizador este un poco abierta para que la solución salga con gota fina y la aspersion sea uniforme.*
- ❖ *Adicione por aspersion la solución desinfectante de izquierda a derecha y de arriba abajo por toda la pared.*
- ❖ *Deje secar al aire libre.*
- ❖ *No necesita enjuagar.*
- ❖ *Coloque los implementos de aseo en el cuarto asignado para almacenarlos.*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de Steward*

**PAREDES PARA TRANSPORTE DE ALIMENTOS**

**FRECUENCIA:** *Una vez por semana*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Esponjilla (paño abrasivo), balde con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, guantes y manguera. REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Colóquese los guantes de caucho para evitar quemaduras y maltrato en la piel por el detergente*
- ❖ *Tome los implementos necesarios que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ *Dirijase al área donde va a realizar la limpieza*
- ❖ *Estriegue vigorosa y uniformemente toda la pared con la paño abrasivo humedecida de solución detergente hasta remover toda la suciedad*
- ❖ *Elimine el detergente de arriba hacia abajo con agua fría y la ayuda de una manguera*
- ❖ *Asegurese que la boquilla del atomizador que contiene la solución desinfectante este un poco abierta para que la solución salga con gota fina y la aspersion sea uniforme*
- ❖ *Adicione por aspersion desinfectante de izquierda a derecha y de arriba abajo por toda la pared*
- ❖ *Deje secar al aire libre*
- ❖ *No necesita enjuagar*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de Steward*

<b><i>TECHOS DE TODAS LAS ÁREAS DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS</i></b>
<b><i>FRECUENCIA:</i></b> <i>Una vez por semana</i>
<b><i>IMPLEMENTOS DE ASEO:</i></b> <i>Escoba, balde con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, toallas limpias y desinfectadas. REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES</i>
<b><i>PROCEDIMIENTO:</i></b> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ <i>Tome los implementos necesarios que se encuentran en el cuarto de aseo</i></li> <li>❖ <i>Dirijase al área donde va a realizar la limpieza</i></li> <li>❖ <i>Envuelva con una toalla limpia el cepillo escoba</i></li> <li>❖ <i>Estriegue vigorosa y uniformemente todo el techo</i></li> <li>❖ <i>Pase simultáneamente por el mismo sector que acabo de estregar una toalla limpia envuelta en el cepillo escoba impregnada con agua limpia</i></li> <li>❖ <i>Pase las veces que sea necesario la toalla hasta eliminar el detergente</i></li> <li>❖ <i>Asegurese que la boquilla del atomizador que contiene la solución desinfectante este un poco abierta para que la solución salga con gota fina y la aspersion sea uniforme</i></li> <li>❖ <i>Atomice la solución desinfectante por todo el techo</i></li> <li>❖ <i>Deje secar al aire libre</i></li> </ul>
<b><i>RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:</i></b> <i>Steward</i>
<b><i>RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:</i></b> <i>Supervisor de Steward</i>

**PUERTAS PARA TODAS LAS ÁREAS  
DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS**

**FRECUENCIA:** *Una vez por semana*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Esponjilla (pañó abrasivo), balde con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, toalla previamente limpia y desinfectada. REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Tome los implementos necesarios que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ *Dirijase al área donde va a realizar la limpieza*
- ❖ *Humedezca la paño abrasivo con la solución detergente*
- ❖ *Estriegue vigorosa y uniformemente toda la puerta hasta remover toda la suciedad*
- ❖ *Elimine el detergente de arriba hacia abajo y de izquierda a derecha con una toalla limpia y humedecida con agua limpia y fría*
- ❖ *Asegurese que la boquilla del atomizador que contiene la solución desinfectante este un poco abierta para que la solución salga con gota fina y la aspersion sea uniforme*
- ❖ *Adicione por aspersion desinfectante de izquierda a derecha y de arriba abajo por toda la puerta*
- ❖ *Deje secar al aire libre*
- ❖ *No necesita enjuagar*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de Steward*

**LÁMPARAS PARA TODAS LAS ÁREAS  
DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS**

**FRECUENCIA:** *Una vez en el mes*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Esponjilla (pañó abrasivo), balde con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, toalla previamente limpia y desinfectada. REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Tome los implementos necesarios que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ *Dirijase al área donde va a realizar la limpieza*
- ❖ *Humedezca la paño abrasivo con la solución detergente*
- ❖ *Estriegue vigorosa y uniformemente la cubierta de la lámpara, hasta remover toda la suciedad y polvo*
- ❖ *Elimine el detergente de arriba hacia abajo y de izquierda a derecha con una toalla limpia y humedecida con agua limpia y fría. Repita esta operación las veces que sea necesario hasta que quede limpio*
- ❖ *Asegurese que la boquilla del atomizador que contiene la solución desinfectante este un poco abierta para que la solución salga con gota fina y la aspersion sea uniforme*
- ❖ *Adicione por aspersion desinfectante de izquierda a derecha y de arriba abajo por toda la lámpara*
- ❖ *Deje secar al aire libre*
- ❖ *No necesita enjuagar*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de Steward*



**AMBIENTE DE TODAS LAS ÁREAS  
DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS**

**FRECUENCIA:** *Dos veces al día; al comenzar el día de trabajo y al medio día*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Atomizador con solución desinfectante. REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Asegurese que la boquilla del atomizador que contiene la solución desinfectante este un poco abierta para que la solución salga con gota fina y la aspersion sea uniforme*
- ❖ *Adicione por aspersion desinfectante de izquierda a derecha y de arriba abajo por toda el ambiente*
- ❖ *Deje secar al aire libre*
- ❖ *No necesita enjuagar*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de Steward*

<b><i>SUPERFICIES (DIARIO) PARA ÁREAS DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS</i></b>
<b><i>FRECUENCIA:</i></b> <i>Una vez al día: en la noche</i>
<b><i>IMPLEMENTOS DE ASEO:</i></b> <i>Guantes, atomizadores con: solución detergente y con solución desinfectante, esponjilla (pañó abrasivo). REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES</i>
<b><i>PROCEDIMIENTO:</i></b> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ <i>Tome los implementos necesarios que se encuentran en el cuarto de aseo</i></li> <li>❖ <i>Dirijase al área donde va a realizar la limpieza</i></li> <li>❖ <i>Colóquese los guantes de caucho para su protección</i></li> <li>❖ <i>Retire los elementos como utensilios o alimentos que puedan impedir la limpieza y desinfección de las superficies</i></li> <li>❖ <i>Tome el atomizador que esta marcado como solución detergente para superficies, que se encuentra en el estante inferior del mesón</i></li> <li>❖ <i>Atomice la solución detergente sobre la superficie las veces que sea necesario, con un tamaño de gota pequeño y en forma uniforme</i></li> <li>❖ <i>Tome la esponjilla (pañó abrasivo) del recipiente donde se dejan las pañó abrasivos el cual se encuentra a un lado de la poceta</i></li> <li>❖ <i>Estriegue uniforme y vigorosamente toda la superficie, las patas y la parte inferior del mesón o superficie</i></li> <li>❖ <i>Enjuague con agua caliente toda la superficie con la ayuda de un recipiente o manguera</i></li> <li>❖ <i>Remueva el agua que esta sobre la superficie con una toalla desechable reutilizable</i></li> <li>❖ <i>Tome el atomizador marcado como solución desinfectante para superficies que se encuentra en el estante inferior del mesón de trabajo</i></li> <li>❖ <i>Atomice toda la superficie con solución desinfectante, con un tamaño de gota pequeño y uniformemente. Deje secar al aire libre, no necesita enjuagar</i></li> </ul>
<b><i>RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:</i></b> <i>Steward</i>
<b><i>RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:</i></b> <i>Supervisor de Steward</i>

**PERMANENTE DE SUPERFICIES PARA TODAS LAS ÁREAS DE  
MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS**

**FRECUENCIA:** *Cada vez que sea necesario y/o después de manipular diferentes tipos de alimentos*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Atomizador con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, esponjilla (pañó abrasivo) REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Haga inspección visual en todo el mesón antes de iniciar la limpieza y desinfección*
- ❖ *Utilice el atomizador con solución detergente que está ubicado en el inferior del mesón del operario*
- ❖ *Atomice todo el mesón con la solución detergente, con un tamaño de gota pequeño y en forma uniforme*
- ❖ *Frote uniforme y vigorosamente toda el mesón o superficie, hasta eliminar la suciedad*
- ❖ *Frote la parte inferior del mesón, patas y demás partes del mesón*
- ❖ *Enjuague con abundante agua caliente toda la superficie hasta eliminar todo el detergente*
- ❖ *Remueva el agua que está sobre la superficie con una toalla desechable reutilizable*
- ❖ *Tome el atomizador marcado como solución desinfectante para superficies que se encuentra en el estante inferior del mesón de trabajo*
- ❖ *Atomice toda la superficie con solución desinfectante, con un tamaño de gota pequeño y uniformemente*
- ❖ *Deje secar al aire libre*
- ❖ *No necesita enjuagar*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Operario*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Chef*

**CAMPANA EXTRACTORA**

**(FILTROS)**

**FRECUENCIA:** *Una vez por semana*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Balde con solución detergente con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, esponjilla (pañó abrasivo). REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Tome los implementos necesarios que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ *Dirijase al área donde va a realizar la limpieza*
- ❖ *Retire los filtros de la campana extractora*
- ❖ *Sumerja los filtros en la solución detergente, utilizando agua caliente, para que la limpieza sea más eficiente.*
- ❖ *Deje actuar el detergente por 15 minutos*
- ❖ *Frote con la esponjilla (pañó abrasivo) los filtros removiendo la grasa y la suciedad*
- ❖ *Enjuague los filtros con agua caliente para remover el detergente, la grasa y la suciedad*
- ❖ *Deje escurrir*
- ❖ *Asegurese que la boquilla del atomizador que contiene la solución desinfectante este un poco abierta para que la solución salga con gota fina y la aspersion sea uniforme*
- ❖ *Adicione por aspersion desinfectante de izquierda a derecha y de arriba abajo por todo el filtro*
- ❖ *Deje secar al aire libre*
- ❖ *No necesita enjuagar*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de Steward*

**CAMPANA EXTRACTORA**  
**(CUERPO DE LA CAMPANA Y DUCTOS)**

**FRECUENCIA:** *Una vez por semana*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Atomizador con solución detergente con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, esponjilla (pañó abrasivo). REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Tome los implementos necesarios que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ *Dirijase al área donde va a realizar la limpieza*
- ❖ *Rocié el cuerpo de la campana con la solución detergente*
- ❖ *Frote vigorosamente con la esponjilla (pañó abrasivo), para remover la grasa y la suciedad*
- ❖ *Deje actuar el detergente por 5 minutos*
- ❖ *Frote nuevamente con la esponjilla (pañó abrasivo), para mejorar la limpieza del cuerpo de la campana*
- ❖ *Enjuague con abundante agua caliente con la ayuda de la manguera y a buena presión*
- ❖ *Asegurese que la boquilla del atomizador que contiene la solución desinfectante este un poco abierta para que la solución salga con gota fina y la aspersion sea uniforme*
- ❖ *Adicione por aspersion la solución desinfectante de izquierda a derecha y de arriba abajo por todo el cuerpo de la campana extractora*
- ❖ *Aplique desinfectante en vapor, que recorra la parte interna de los ductos, donde el tiempo de contacto depende del tipo de desinfectante a utilizar*
- ❖ *Deje secar al aire libre*
- ❖ *No necesita enjuagar*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de Steward*

**MARMITA**

**FRECUENCIA:** *Después de cada uso*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Atomizador con solución detergente con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, esponjilla (pañó abrasivo), manguera y cepillo.*

**REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES**

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Tome los implementos necesarios que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ *Dirijase al área donde va a realizar la limpieza*
- ❖ *Desconecte el equipo para proceder a su limpieza*
- ❖ *Llene de agua hasta la mitad de la marmita con la manguera, para que se ablanden los residuos de alimentos que se encuentran adheridos a la pared interna de la marmita*
- ❖ *Aplique por aspersión la solución detergente a la parte interna y externa de la marmita, junto con las tuberías y demás accesorios del equipo*
- ❖ *Frote vigorosamente con la esponjilla (pañó abrasivo), todas las partes de la marmita tanto internas como externas*
- ❖ *Abra la manija de la parte inferior de la marmita, para que salga el agua jabonosa*
- ❖ *Enjuague con abundante agua con la ayuda de la manguera y a buena presión, retirando todo residuo de detergente y ,suciedad tanto externa como interna*
- ❖ *Asegurese que la boquilla del atomizador que contiene la solución desinfectante este un poco abierta para que la solución salga con gota fina y la aspersión sea uniforme*
- ❖ *Adicione por aspersión la solución desinfectante uniformemente por toda la marmita, interna y externamente*
- ❖ *Deje secar al aire libre*
- ❖ *No necesita enjuagar*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de Steward*

<b>HORNO</b>
<b>FRECUENCIA:</b> <i>Después de cada uso</i>
<p><b>IMPLEMENTOS DE ASEO:</b></p> <p><i>Atomizador con solución detergente con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, eassy-off, escobilla aplicadora, guantes, esponjilla (pañó abrasivo) y vinagre</i></p> <p><b>REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES</b></p>
<p><b>PROCEDIMIENTO:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ <i>Tome los implementos necesarios que se encuentran en el cuarto de aseo</i></li> <li>❖ <i>Dirijase al área donde va a realizar la limpieza</i></li> <li>❖ <i>Desconecte el equipo para proceder a su limpieza</i></li> <li>❖ <i>Aplique la dosificación de detergente por aspersion, sobre las partes externas del horno</i></li> <li>❖ <i>Con la ayuda de los guantes y la escobilla aplique limpia hornos eassy-off sobre las superficies más adheridas de residuos de alimentos</i></li> <li>❖ <i>Deje actuar por un periodo de 15 minutos para que la suciedad adherida ablande y sea más fácil la limpieza</i></li> <li>❖ <i>Frote vigorosamente con la esponjilla (pañó abrasivo), todas las partes del horno, enfatizando en las partes más sucias</i></li> <li>❖ <i>Enjuague con solución de agua y vinagre</i></li> <li>❖ <i>Asegurese que la boquilla del atomizador que contiene la solución desinfectante este un poco abierta para que la solución salga con gota fina y la aspersion sea uniforme</i></li> <li>❖ <i>Aplique la dosificación de desinfectante por aspersion uniformemente</i></li> <li>❖ <i>Deje secar al aire libre</i></li> <li>❖ <i>No necesita enjuagar</i></li> </ul>
<b>RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:</b> <i>Steward</i>
<b>RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:</b> <i>Supervisor de Steward</i>

<b>FREIDOR</b>
<b>FRECUENCIA:</b> <i>Todos los días y después de filtrar el aceite</i>

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Atomizador con solución detergente con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, esponjilla (pañó abrasivo). REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Tome los implementos necesarios que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ *Dirijase al área donde va a realizar la limpieza*
- ❖ *Desconecte el equipo para proceder a su limpieza*
- ❖ *Aplique el detergente por aspersión sobre las partes internas y externas del freidor*
- ❖ *Con la ayuda de los guantes y la escobilla, aplique el limpia hornos eassy-off en las paredes externas del freidor, y sobre las superficies más adheridas con residuos de alimentos*
- ❖ *Deje actuar por un periodo de 15 minutos*
- ❖ *Frote vigorosamente con la esponjilla (pañó abrasivo), todas las partes del freidor*
- ❖ *Enjuague con abundante agua limpia la parte interna del freidor*
- ❖ *Con la solución de agua – vinagre enjuague la parte externa*
- ❖ *Llene el freidor con solución de vinagre-agua dejando actuar por 2 horas*
- ❖ *Enjuague nuevamente con abundante agua limpia*
- ❖ *Asegurese que la boquilla del atomizador que contiene la solución desinfectante este un poco abierta para que la solución salga con gota fina y la aspersión sea uniforme*
- ❖ *Aplique por aspersión la solución desinfectante de izquierda a derecha y de arriba abajo por todo el cuerpo de la campana extractora*
- ❖ *Aplique el desinfectante por aspersión uniformemente por todo el freidor*
- ❖ *Deje secar al aire libre. No necesita enjuagar*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de Steward*



<b>MESONES</b>
<b>FRECUENCIA:</b> <i>Después de cada actividad</i>
<p><b>IMPLEMENTOS DE ASEO:</b></p> <p><i>Atomizador con solución detergente con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, esponjilla (paño abrasivo) y toalla reutilizable</i></p> <p><b>REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES</b></p>
<p><b>PROCEDIMIENTO:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ <i>Tome los implementos necesarios que se encuentran en el cuarto de aseo</i></li> <li>❖ <i>Dirijase al área donde va a realizar la limpieza</i></li> <li>❖ <i>Retire cualquier objeto que se encuentre en el mesón y que impidan la adecuada limpieza y ubíquelos en el mesón de el lado</i></li> <li>❖ <i>Retire los residuos sólidos que puedan encontrarse sobre el mesón, para depositarlos en las canecas según corresponda (orgánicos e inorgánicos)</i></li> <li>❖ <i>Aplique el detergente por aspersion toda la superficie del mesón</i></li> <li>❖ <i>Frote vigorosamente con la esponjilla (paño abrasivo) la superficie del mesón, hasta retirar la suciedad.</i></li> <li>❖ <i>Enjuague con agua limpia con la ayuda de un recipiente, utilizando el agua necesaria, evitando desperdicios</i></li> <li>❖ <i>Retire la suciedad con la ayuda de una toalla reutilizable</i></li> <li>❖ <i>Asegurese que la boquilla del atomizador que contiene la solución desinfectante este un poco abierta para que la solución salga con gota fina y la aspersion sea uniforme</i></li> <li>❖ <i>Aplique por aspersion la solución desinfectante toda la superficie del mesón</i></li> <li>❖ <i>Deje secar al aire libre</i></li> <li>❖ <i>No necesita enjuagar</i></li> <li>❖ <i>Vuelva a colocar los implementos y demás utensilios que antes había retirado</i></li> </ul>
<b>RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:</b> <i>Manipulador de Alimentos</i>
<b>RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:</b> <i>Chef Ejecutivo</i>

## **COMBO**

**FRECUENCIA:** *Todos los días en la noche*

### **IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Poceta con solución detergente, poceta con solución desinfectante, limpia hornos eassy-off, escobilla aplicadora, guantes, cepillo, manguera y esponjilla (pañó abrasivo)*

**REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES**

### **PROCEDIMIENTO:**

#### **PARRILLAS Y RECOLECTORES DE GRASA:**

- ❖ *Tome los implementos necesarios que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ *Dirijase al área donde va a realizar la limpieza*
- ❖ *Saque las parrillas de los dos compartimientos y los dos recipientes recolectores de grasa del combo*
- ❖ *Sumérjalos en la poceta con dosificación de detergente en agua caliente, por el tiempo que ha de durar en lavar y desinfectar el resto del combo*
- ❖ *Con la ayuda de los guantes y la escobilla aplique el limpia hornos eassy-off a las parrillas y los recolectores*
- ❖ *Deje actuar por 15 minutos*
- ❖ *Frote vigorosamente con la esponjilla (pañó abrasivo) las parrillas y los recolectores*
- ❖ *Enjuague con abundante agua caliente*
- ❖ *Sumerja las parrillas y recolectores en la dosificación de desinfectante*
- ❖ *Deje actuar por 5 minutos*
- ❖ *Deje escurrir y secar al aire libre*
- ❖ *No necesita enjuagar*

#### **DEMÁS PARTES DEL COMBO:**

- ❖ *Desconecte el equipo*
- ❖ *Aplique por aspersión la dosificación de detergente sobre las partes internas y externas del combo*
- ❖ *Frote vigorosamente con la esponjilla (pañó abrasivo) las partes internas y externas para*

*remover la suciedad adherida*

- ❖ *Utilice los guantes y el cepillo para remover la suciedad de la pared derecha del combo, teniendo especial cuidado de no cortarse con las partes salientes.*
- ❖ *Enjuague con abundante agua*
- ❖ *Aplique dosificación de desinfectante por aspersion sobre las partes internas y externas del combo*
- ❖ *Deje secar al aire libre*

*Coloque las parrillas y los recolectores de grasa previamente limpios y desinfectados*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de steward*

## **ESTUFAS**

**FRECUENCIA:** *Todos los días en la noche*

### **IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Atomizador con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, limpia hornos eassy-off, escobilla aplicadora, guantes y esponjilla (pañó abrasivo), ajax, esponjillas de alambre, lija y toalla limpia y desinfectada* **REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES**

### **PROCEDIMIENTO:**

#### **PLANCHA:**

- ❖ *Encienda la estufa por 5 minutos, para facilitar la limpieza de la plancha*
- ❖ *Colóquese los guantes, para protección y mantengamos durante todo el tiempo de limpieza y desinfección de la estufa*
- ❖ *Con la ayuda de una esponjilla (pañó abrasivo) aplique el limpia hornos eassy-off sobre toda la plancha*
- ❖ *Deje actuar por 5 minutos*
- ❖ *Aplique dosificación de detergente por aspersion uniformemente sobre toda la plancha*
- ❖ *Aplique Ajax uniformemente sobre toda la plancha*
- ❖ *Frote vigorosamente con la esponja de alambre, colocando sobre esta la esponjilla (pañó abrasivo)*

- ❖ *Enjuague con abundante agua fría retirando todo residuo de detergente y de suciedad*
- ❖ *Frote nuevamente con un trozo de lija No. 80 colocándola debajo de la esponjilla (pañó abrasivo)*
- ❖ *Enjuague nuevamente con agua fría*
- ❖ *Lije nuevamente con lija No. 120 para pulir y dar brillo a la plancha*
- ❖ *Enjuague nuevamente con agua fría*
- ❖ *Utilice la toalla previamente limpia y desinfectada para retirar el exceso de humedad de la plancha*
- ❖ *Aplique por aspersión la dosificación de desinfectante sobre toda la plancha*
- ❖ *Deje escurrir y secar al aire libre*
- ❖ *No necesita enjuagar*

**PARRILLAS:**

- ❖ *Lleve la parrilla al mesón más cercano, del lugar donde se encuentra la estufa*
- ❖ *Frote la superficie de las parrillas con un trozo de limón para facilitar la remoción de grasa*
- ❖ *Aplique dosificación de detergente por aspersión uniformemente sobre las parrillas*
- ❖ *Frote la parrilla colocando la lija debajo de la esponjilla (pañó abrasivo) para facilitar la remoción de grasa*
- ❖ *Enjuague las parrillas sobre las rejillas que están en el piso de la cocina, junto a los mesones, sin que las parrillas toquen el piso, vertiendo agua caliente con una jarra*
- ❖ *Deje escurrir y secar las parrillas colocándolas en forma vertical, en un lugar libre de contaminación*
- ❖ *Aplique por aspersión la dosificación de desinfectante sobre las parrillas, colocándolas verticalmente*
- ❖ *Deje secar al aire libre*
- ❖ *No necesita enjuagar*

**MARCOS Y QUEMADORES:**

- ❖ *Retire los quemadores de la estufa y colóquelos sobre el mesón, en el que esta trabajando*
- ❖ *Aplique dosificación de detergente por aspersión uniformemente sobre los quemadores y*

*marcos*

- ❖ *Con la ayuda de la lija, que se coloca debajo de la paño abrasivo, frote los quemadores y marcos, para facilitar la remoción de grasa y restos de comida*
- ❖ *Enjuague con abundante agua caliente hasta retirar por completo todo residuo de detergente y suciedad*
- ❖ *Aplique uniformemente por aspersión la dosificación de desinfectante sobre los quemadores y marcos limpios*
- ❖ *Deje secar al aire libre*
- ❖ *No necesita enjuagar*
- ❖ *Coloque los quemadores limpios y desinfectados en su lugar*

***BANDEJAS:***

- ❖ *Saque las bandejas que se encuentran debajo de los quemadores y coloque la bandeja sobre el mesón donde se esta trabajando*
- ❖ *Aplique dosificación de detergente por aspersión uniformemente sobre ambas caras de la bandeja*
- ❖ *Con la ayuda de la lija colocada debajo de la esponjilla (paño abrasivo), frote vigorosamente la bandeja por lado y lado, para facilitar la remoción de grasa y de suciedad*
- ❖ *Enjuague la bandeja con abundante agua caliente, retirando todo residuo de detergente y de suciedad.*
- ❖ *Aplique uniformemente por aspersión, sobre toda la bandeja la dosificación de desinfectante*
- ❖ *Deje secar al aire libre, colocando la bandeja en forma vertical*
- ❖ *No necesita enjuagar*
- ❖ *Coloque la bandeja limpia y desinfectada en su lugar*

***HORNOS:***

- ❖ *Abra el horno de la estufa para retirar las parrillas que están dentro, colóquelas sobre el mesón donde esta trabajando*
- ❖ *Aplique dosificación de detergente por aspersión uniformemente sobre las paredes internas del horno, incluyendo la parte interna de la puerta del horno*

- ❖ *Frote vigorosamente con la esponjilla (pañó abrasivo) hasta retirar totalmente los residuos de grasa y comida*
- ❖ *Retire la suciedad y el jabón con la ayuda de una toalla, previamente limpia y desinfectada, humedecida con agua caliente*
- ❖ *Enjuague la toalla las veces que sea necesario, hasta asegurarse que el horno este completamente limpio*
- ❖ *Aplique la dosificación de detergente por aspersion sobre las parrillas que se encuentran en el mesón*
- ❖ *Con la ayuda de una lija No. 120 frote las parrillas, colocándola debajo de la esponjilla (pañó abrasivo) para facilitar la remoción de la suciedad*
- ❖ *Deje secar las parrillas, para su posterior desinfección*
- ❖ *Aplique uniformemente la solución detergente por aspersion a la parte exterior del horno de la estufa*
- ❖ *Frote vigorosamente el exterior del horno con la esponjilla (pañó abrasivo), hasta remover por completo todo residuo de grasa y comida.*
- ❖ *Enjuague con agua caliente*
- ❖ *Deje secar*
- ❖ *Aplique por aspersion la dosificación de desinfectante sobre todas las partes internas del horno, la parte interna de la puerta, las parrillas, y las partes externas*
- ❖ *Deje secar al aire libre*
- ❖ *No necesita enjuagar*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de steward*

## **TAJADORA**

**FRECUENCIA:** *Después de cada uso*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Atomizador con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, toalla reutilizable y ,esponjilla (pañó abrasivo). REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Tome los implementos necesarios que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ *Apague la tajadora*
- ❖ *Desconecte la tajadora*
- ❖ *Retire el disco desajustando el tornillo*
- ❖ *Atomice el disco y el cuerpo de la tajadora con solución detergente*
- ❖ *Estriegue con una esponjilla (pañó abrasivo), asegurándose de retirar toda la suciedad*
- ❖ *Enjuague el disco y cuerpo de la tajadora con abundante agua, teniendo cuidado en no mojar el motor*
- ❖ *Rociar con un atomizador la solución de desinfectante por toda la tajadora.*
- ❖ *Dejar actuar la solución desinfectante por tres minutos.*
- ❖ *Seque perfectamente el disco y el cuerpo de la tajadora con una toalla reutilizable.*
- ❖ *Arme de nuevo la tajadora para ser de nuevo utilizada.*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Manipulador de alimentos y Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Chef y Supervisor de steward*

## **CUTTER**

**FRECUENCIA:** *Después de cada uso*

### **IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Atomizador con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, toalla reutilizable y ,esponjilla (pañó abrasivo). REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

### **PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Tome los implementos necesarios que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ *Apague el cutter.*
- ❖ *Desconecte el cutter..*
- ❖ *Retire con cuidado las partes removibles.*
- ❖ *Retire los residuos de carne del cutter.*
- ❖ *Atomice todas las partes del cutter con solución detergente.*
- ❖ *Estriegue con la paño abrasivo, asegurándose de retirar todo rastro de suciedad*
- ❖ *Enjuagar todo el cutter con abundante agua teniendo cuidado que no se mojar cualquier parte eléctrica.*
- ❖ *Retirar restos del agua utilizada en el enjuague.*
- ❖ *Rociar con un atomizador la solución de desinfectante por todo el cutter.*
- ❖ *Dejar actuar la solución desinfectante por tres minutos.*
- ❖ *Seque perfectamente todo el cutter con una toalla reutilizable.*
- ❖ *Arme de nuevo el cutter para ser de nuevo utilizado.*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Porcionador y Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Chef y Supervisor de steward*



## **MAQUINA PELAPAPAS**

**FRECUENCIA:** *Después de cada uso*

### **IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Atomizador con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, toalla reutilizable y ,esponjilla (pañó abrasivo). REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

### **PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Tome los implementos necesarios que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ *Apague la maquina pelapapas.*
- ❖ *Desconecte la maquina pelapapas..*
- ❖ *Retire con cuidado el disco interno de la maquina pelapapas.*
- ❖ *Retire los residuos de papa dentro de la maquina pelapapas.*
- ❖ *Atomice el disco, la parte interna y externa de la maquina pelapapas.*
- ❖ *Estriegue con la esponjilla (pañó abrasivo), retirando toda la suciedad.*
- ❖ *Enjuague toda la maquina pelapapas.*
- ❖ *Evacue de la maquina pelapapas el agua utilizada en el enjuague.*
- ❖ *Rociar con un atomizador la solución de desinfectante por toda la maquina pelapapas.*
- ❖ *Dejar actuar la solución desinfectante por tres minutos.*
- ❖ *Seque perfectamente con una toalla reutilizable o deje secar al aire libre.*
- ❖ *Arme de nuevo la maquina pelapapas para ser usada de nuevo.*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Legumbrero y Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Chef y Supervisor de steward*

## **BASCULA ELECTRÓNICA**

**FRECUENCIA:** *Después de cada uso*

### **IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Atomizador con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, toalla reutilizable y esponjilla (pañó abrasivo). REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

### **PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Tome los implementos necesarios que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ *Retire los residuos grandes de la báscula electrónica.*
- ❖ *Atomice solución detergente sobre la báscula y en las partes laterales.*
- ❖ *Estriegue uniformemente con una esponjilla (pañó abrasivo).*
- ❖ *Enjuague, eliminando el detergente y todo residuo de suciedad.*
- ❖ *Seque con una toalla reutilizable.*
- ❖ *Atomice con solución desinfectante con gota fina toda la báscula.*
- ❖ *No enjuague.*
- ❖ *Deje secar al aire libre.*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Manipulador de alimentos y Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Chef y Supervisor de steward*

## **BATIDORA**

**FRECUENCIA:** *Después de cada uso*

### **IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Atomizador con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, toalla reutilizable y, esponjilla (pañó abrasivo). REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

### **PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Tome los implementos necesarios que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ *Desconecte la batidora.*
- ❖ *Desarme el recipiente y las aspas de la batidora o cualquier parte removible.*
- ❖ *Llévelas al área de Steward para su correspondiente lavado y desinfección*
- ❖ *Retire con una espátula los residuos adheridos a las paredes del recipiente de la batidora.*
- ❖ *Atomice con solución detergente las aspas, recipiente y otras partes removibles.*
- ❖ *Estriegue con una esponjilla (pañó abrasivo) uniformemente hasta retirar por completo la suciedad.*
- ❖ *Enjuague con abundante agua hasta retirar toda suciedad y detergente.*
- ❖ *Atomice el recipiente, las aspas y las partes removibles con solución desinfectante.*
- ❖ *Deje actuar por tres minutos y luego seque con una toalla reutilizable.*
- ❖ *Lleve las partes limpias y desinfectadas al área de panadería.*
- ❖ *Atomice con solución detergente el cuerpo de la batidora.*
- ❖ *Estriegue con una esponjilla (pañó abrasivo) hasta retirar suciedad adherida.*
- ❖ *Enjuague teniendo cuidado con las partes eléctricas.*
- ❖ *Seque el cuerpo de la batidora con una toalla reutilizable.*
- ❖ *Atomice con solución desinfectante con cota fina todo el cuerpo de la batidora.*
- ❖ *Deje secar al aire libre.*
- ❖ *Coloque el recipiente, las aspas ya limpias y desinfectadas a la batidora*
- ❖ *Conecte la batidora.*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Panadero y Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Chef y Supervisor de steward*

## **HORNO DE PANADERÍA**

**FRECUENCIA:** *Una vez por semana*

### **IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Atomizador con solución detergente, atomizador con solución desinfectante guantes, toalla limpia y desinfectada, esponjilla (paño abrasivo), Easy Off, y vinagre*

**REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES**

### **PROCEDIMIENTO:**

- ❖ *Tome los implementos necesarios que se encuentran en el cuarto de aseo*
- ❖ *Desconecte el horno.*
- ❖ *Colóquese los guantes de caucho.*
- ❖ *Atomice solución detergente en el exterior del horno.*
- ❖ *Adicione Easy Off con la escobilla en las partes con grasa y suciedad acumulada.*
- ❖ *Deje actuar por 15 minutos.*
- ❖ *Frote uniformemente con una esponjilla (paño abrasivo) todas las partes del horno.*
- ❖ *Enjuague con solución de vinagre.*
- ❖ *Aplique por aspersión solución desinfectante.*
- ❖ *Deje actuar por 5 minutos*
- ❖ *Seque con una toalla*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de steward*

**LICUADORA INDUSTRIAL**

**FRECUENCIA:** *Después de cada uso*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Solución detergente, solución desinfectante, toallas reutilizables, esponjilla (pañó abrasivo)*

**REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES**

**PROCEDIMIENTO:.**

- ❖ Apagar la licuadora.
- ❖ Retirar sólidos o restos del alimento licuado.
- ❖ Limpiar internamente el vaso y la tapa con solución detergente y paño abrasivo.
- ❖ Dejar solución detergente en el vaso de la licuadora.
- ❖ Encender el motor por algunos segundos.
- ❖ Apagar el motor.
- ❖ Retirar el vaso de la base y la tapa enjuagando inmediatamente.
- ❖ Adicionar por aspersion solución desinfectante al vaso y la tapa.
- ❖ Dejar actuar por tres minutos la solución desinfectante.
- ❖ Enjuague.
- ❖ Deje secar.
- ❖ Limpiar externamente el motor y frotar suavemente con una toalla reutilizable.

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Manipulador encargado de jugos*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Chef*

## **CAFETERA DE GOTEO**

**FRECUENCIA:** *Dos veces al día; Después de cada preparación y al finalizar el turno*

### **IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Atomizador con solución detergente, atomizador con solución desinfectante, churrusco, cepillo de cerdas suaves y toalla reutilizable. REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

### **PROCEDIMIENTO:**

#### **Después de cada preparación:**

- ❖ Enjuague la canastilla de portafiltros y las jarras.
- ❖ Limpie las hornillas con una toalla reutilizable y no con elementos abrasivos que pueda rayarla.
- ❖ Limpie todas las partes externas de la cafetera con una toalla reutilizable húmeda.

#### **Al finalizar cada turno:**

- ❖ Atomice con solución detergente la canastilla portafiltros.
- ❖ Estriegue un cepillo de cerdas suaves la canastilla portafiltro.
- ❖ Enjuague la canastilla portafiltros.
- ❖ Atomice con solución desinfectante.
- ❖ No Enjuague.
- ❖ Retire la regadera.
- ❖ Introduzca el churrusco en el conducto de salida de agua 6 veces de arriba hacia abajo con movimientos firmes y constantes.
- ❖ Deje regar agua.
- ❖ Coloque la regadera enroscada y apretarla hacia la derecha, NO BOTARLA.
- ❖ Atomice con solución detergente la parte externa, hornillas y paredes de la cafetera de goteo.
- ❖ Estriegue con una esponjilla paño abrasivo hasta eliminar suciedad.
- ❖ Enjuague.
- ❖ Seque completamente parte externa, hornillas y paredes de la cafetera de goteo.

❖ Atomice con solución desinfectante, con gota fina y a buena presión.

❖ Deje secar al aire libre.

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** Manipulador de alimentos

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** jefe inmediato

### **CUARTOS FRÍOS**

**FRECUENCIA:** Una vez por semana

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

Solución detergente, solución desinfectante, esponjilla (pañó abrasivo), escoba, trapero, agua limpia

REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ Colóquese la chaqueta.
- ❖ Saque el escabiladero con los alimentos que se están almacenando en el cuarto frío.
- ❖ Introduzca el escabiladero con los alimentos que saco en otro cuarto frío.
- ❖ Barra el piso del cuarto frío.
- ❖ Atomice con solución detergente las paredes y el techo del cuarto frío.
- ❖ Estregué con una esponjilla (pañó abrasivo) las paredes y techo del cuarto frío, hasta eliminar la suciedad adherida teniendo cuidado con el ventilador.
- ❖ Atomice con solución detergente la puerta del cuarto frío.
- ❖ Estregué la puerta del cuarto frío interior y exteriormente con la esponjilla (pañó abrasivo) .
- ❖ Adicione solución de detergente sobre el piso del cuarto frío.
- ❖ Estregué con la escoba el piso de cuarto frío.
- ❖ Enjuague todo el cuarto frío con agua limpia.
- ❖ Tome el atomizador con solución de desinfectante.
- ❖ Aplique por aspersion con solución desinfectante en paredes, techo y puerta del cuarto frío.

- ❖ Seque completamente el cuarto frío con una toalla reutilizable.
- ❖ Introduzca los alimentos que saco para conservarlos en frío.

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de steward*

### **TABLAS DE PICAR**

**( EN CADA USO)**

**FRECUENCIA:** *Después de cada uso*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Solución detergente, solución desinfectante y esponjilla (pañó abrasivo*

**REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES**

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ Tome la tabla de picar después de cada uso.
- ❖ Humedezca la tabla de picar por todos lados con agua fría.
- ❖ Utilice el atomizador con solución detergente.
- ❖ Adicione por aspersion con un tamaño de gota fina y buena presión la solución detergente por toda la tabla.
- ❖ Frote vigorosamente con la esponjilla (pañó abrasivo) la tabla de picar.
- ❖ Enjuague la tabla de picar con agua fría.
- ❖ Adicione por aspersion la solución desinfectante con un tamaño de gota fina y buena presión a toda la tabla de picar.
- ❖ Coloque la tabla de picar sobre el mesón previamente limpio y desinfectado.

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Manipulador de alimentos*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Chef*



**TABLAS DE PICAR**

**(DIARIO)**

**FRECUENCIA:** *todos los días en la noche*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Solución detergente, solución desinfectante, guantes y esponjilla (pañó abrasivo)*

**REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES**

**PROCEDIMIENTO:.**

- ❖ Tome la tabla de picar
- ❖ Diríjase a una poceta del área de Steward con la tabla de picar
- ❖ Abra la llave de agua caliente.
- ❖ Coloque la tabla de picar debajo del chorro de agua caliente teniendo puestos los guantes de caucho.
- ❖ Cierre la llave.
- ❖ Tome el atomizador que esta marcado como solución de detergente que se encuentra en el cuarto de aseo de Steward.
- ❖ Aplique la solución de detergente por aspersion a lado y lado de la tabla y en las orillas.
- ❖ Tome la esponjilla (pañó abrasivo) del recipiente donde se dejan las esponjillas, el cual se encuentra a un lado de la poceta.
- ❖ Frote vigorosamente con la esponjilla (pañó abrasivo) toda la tabla.
- ❖ Deje la esponjilla lavada en el respectivo recipiente.
- ❖ Abra la llave de agua caliente del grifo.
- ❖ Coloque la tabla debajo del chorro de agua caliente.
- ❖ Frote con sus manos toda la tabla en forma alternativa a la caída del chorro de agua.
- ❖ Cierre la llave de la poceta.
- ❖ Tome el balde previamente limpio y desinfectado que se encuentra en el cuarto de aseo de Steward, marcado como solución desinfectante.

- ❖ Agregue a la poceta con el agua caliente las 4 cucharas a ras, esparciendo el desinfectante de forma uniforme sobre el agua.
- ❖ Agite la solución desinfectante con la mano, usando los guantes de caucho.
- ❖ Deposite las tablas de picar limpias a la solución desinfectante.
- ❖ Deje en inmersión las tablas de picar durante toda la noche.
- ❖ Saque las tablas de picar al día siguiente.
- ❖ No enjuague.

***RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN: Steward***

***RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO: Supervisor de Steward***

## ***OLLAS Y UTENSILIOS***

***FRECUENCIA:*** *todos los días en la noche*

### ***IMPLEMENTOS DE ASEO:***

*Solución detergente, solución desinfectante, guantes y esponjilla (pañó abrasivo)*

***REMITIRSE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES***

### ***PROCEDIMIENTO:***

- ❖ Diríjase a la cocina caliente y fría cada hora.
- ❖ Tome el carro transportador de acero inoxidable que contiene las ollas y utensilios ubicado en la mitad de las dos puertas corredizas de la cocina caliente.
- ❖ Lleve el carro transportador con las ollas y utensilios al área de ollero ubicada en la entrada al lado izquierdo del área de Steward.
- ❖ Descargue todas las ollas y utensilios sucios que lleva en el carro transportador en el estante de acero inoxidable que se encuentra junto a la columna y al lado de las pocetas de lavado del ollero.
- ❖ Limpie y desinfecte el carro transportador.
- ❖ Lleve el carro transportador de acero inoxidable haciendo la siguiente ruta: siga por el corredor que separa la cocina caliente de la fría, entre por la puerta corrediza por la oficina de costos, gire a su derecha y ubique el carro transportador en la mitad de las dos puertas corredizas.
- ❖ Diríjase a la cocina fría inmediatamente.
- ❖ Tome el carro transportador de color curuba que contiene ollas y utensilios sucios, ubicado en la entrada al lado izquierdo de la cocina fría.
- ❖ Lleve el carro transportador curuba cargado de ollas y utensilios sucios al área de ollero ubicada en la entrada al lado izquierdo del área de Steward.
- ❖ Descargue todas las ollas y utensilios sucios que lleva en el carro transportador curuba en el estante de acero inoxidable que se encuentra junto a la columna y al lado de las pocetas de lavado del ollero.
- ❖ Limpie y desinfecte el carro transportador curuba.

- ❖ Tome las latas de pastelería, latas carnicería, sartenes, cucharas de servicio, cucharones y charoles.
- ❖ Coloque todos los utensilios dentro de la primera poceta ubicada al lado derecho.
- ❖ Colóquese el peto de plástico que esta colgado en el estante de acero inoxidable donde se colocan los utensilios sucios.
- ❖ Colóquese los guantes de caucho de su dotación.
- ❖ Abra la llave del grifo de agua caliente ubicada al lado izquierdo en la pared.
- ❖ Deje caer el agua caliente en todos los utensilios por 3 minutos.
- ❖ Cierre la llave de agua caliente.
- ❖ Llene la poceta del lado izquierdo con agua fría.
- ❖ Adicione Timsen según la cantidad de agua en la poceta siguiendo la dosificación estándar.
- ❖ Tome la paño abrasivo que se encuentra dentro del recipiente con la solución de detergente que esta sujetado al escabiladero donde se ubican los sartenes.
- ❖ Enjabone y estriegue totalmente utensilio por utensilio según la suciedad que contenga.
- ❖ Abra la llave fría y después la caliente hasta obtener una temperatura media.
- ❖ Enjuague utensilio por utensilio hasta retirar completamente el detergente.
- ❖ Introduzca utensilio por utensilio ya limpio completamente a la poceta izquierda, la cual tiene solución de desinfectante
- ❖ Deje sumergidos los utensilios 5 minutos.
- ❖ Ubique utensilio por utensilio en las estanterías en el siguiente orden:
- ❖ Charoles electro plata y plásticos, latas pastelería, bases del baño maría de
- ❖ Marquesina en el estante de acero inoxidable ubicado en la entrada del ollero.
- ❖ Bandejas ovaladas y redondas de electro plata, latas carnicería en el estante de acero inoxidable que se encuentra al lado del estante donde se colocan todos los utensilios sucios.
- ❖ Bases de comida de samovares ovalados, grandes, rectangulares grandes, rectangulares pequeños, redondos grandes, redondos pequeños; moldes

pastelería y asadores en el escabiladero a la entrada del ollero.

- ❖ Sartenes, cucharas de servicio, cucharones en el escabiladero al lado de la poceta.
- ❖ Abra la llave del grifo de agua caliente ubicada al lado izquierdo en la pared.
- ❖ Deje caer el agua caliente en la olla por 3 minutos.
- ❖ Cierre la llave de agua caliente.
- ❖ Tome la paño abrasivo que se encuentra dentro del recipiente con la solución de detergente que esta sujetado al escabiladero donde se ubican los sartenes.
- ❖ Enjabone y estriegue la olla según la suciedad que contenga.
- ❖ Abra la llave fría y después la caliente hasta obtener una temperatura media.
- ❖ Enjuague toda la olla hasta retirar completamente el detergente.
- ❖ Tome el aspersor con la solución de desinfectante.
- ❖ Presione el aspersor dirigiéndolo al interior y exterior de la olla.
- ❖ Ubique la olla limpia y desinfectada en el escabiladero entre los sartenes y utensilios pequeños limpios y desinfectados y las bases de comidas samovares y asadores.
- ❖ Continúe la limpieza y desinfección de todas las ollas siguiendo los pasos anteriores.

***RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN: Steward***

***RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO: Supervisor de Steward***

**MENAJE**

**FRECUENCIA:** *todos los días en la noche*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Maquina lavaplatos, canastillas, jabón loza*

- *Modo de desinfección: vapor de agua; maquina lavaplatos*

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de Steward*

**PROCEDIMIENTO:.**

**Platos y bandejas:**

- ❖ Tome las canastillas de plástico con rejillas y palos ubicadas en la parte inferior del mesón de acero inoxidable que esta en medio de las pocetas y la máquina lavaplatos.
- ❖ Tome los platos y bandejas sucias que están sobre el mesón de acero inoxidable.
- ❖ Coloque los platos y bandejas sucias en forma vertical en las canastillas de plástico.
- ❖ Dirija la canastilla de plástico con los platos y bandejas sucios encarrados a la entrada de la máquina lavaplatos.
- ❖ Opere la maquina lavaplatos según instrucciones del fabricante.
- ❖ Tome las canastillas de plástico con rejillas solamente ubicadas en la parte inferior del mesón de acero inoxidable que esta en medio de las pocetas y la máquina lavaplatos.

**Recipientes de Porcelana:**

- ❖ Tome los recipientes de porcelana sucios que están sobre el mesón de acero inoxidable.
- ❖ Coloque los recipientes de porcelana sucios bocabajo.
- ❖ Dirija la canastilla de plástico con los recipientes de porcelana sucios bocabajo a la entrada de la máquina lavaplatos.

- ❖ Opere la máquina lavaplatos según indicaciones del fabricante.
- ❖ Tome las canastillas de plástico con rejillas solamente ubicadas en la parte inferior del mesón de acero inoxidable que esta en medio de las pocetas y la máquina lavaplatos.

**Vasos:**

- ❖ Tome los vasos sucios que están en una canasta de plástico sobre el mesón de acero inoxidable.
- ❖ Coloque los vasos sucios bocabajo.
- ❖ Dirija la canastilla de plástico con los vasos sucios bocabajo a la entrada de la máquina lavaplatos.
- ❖ Opere la maquina lavaplatos según indicaciones del fabricante.
- ❖ Tome las canastillas de plástico con rejillas solamente ubicadas en la parte inferior del mesón de acero inoxidable que esta en medio de las pocetas y la máquina lavaplatos.
- ❖ Coloque las canastillas de plástico con rejillas sobre el mesón de acero inoxidable.

**Copas y Vasos de pata:**

- ❖ Tome la canasta plástica que contiene cristalería sucia.
- ❖ Coloque la cristalería bocabajo que contiene la caja de plástico.
- ❖ Coloque la canasta plástica con la cristalería bocabajo sobre la canastilla de rejillas solamente.
- ❖ Dirija la canastilla con la canasta de plástico con la cristalería bocabajo a la entrada de la máquina lavaplatos.
- ❖ Opere la máquina lavaplatos según recomendaciones del fabricante.
- ❖ Tome las canastillas de plástico lisas de color verde o rojo ubicadas en la parte inferior del mesón de acero inoxidable que esta entre las pocetas y la máquina lavaplatos.
- ❖ Tome el cubiertero con los cubiertos sucios que están a un lado del mesón de acero inoxidable al lado de la máquina lavaplatos.
- ❖ Deposite los cubiertos sucios que están en el cubiertero dentro de la canastilla lisa

verde o roja.

- ❖ Dirija la canastilla lisa de plástico con los cubiertos sucios a la entrada de la máquina lavaplatos.
- ❖ Opere la maquina lavaplatos según recomendaciones del fabricante.
- ❖ Lávese las manos antes de volantear.
- ❖ Clasifique el menaje según tamaño, color y uso.
- ❖ Almacene el menaje.

### ***SAMOVARES***

***FRECUENCIA:*** *todos los días en la noche*

#### ***IMPLEMENTOS DE ASEO:***

*Maquina lavaplatos, canastillas, jabón loza. REMITIESE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

- *Modo de desinfección: Vapor de agua máquina lavaplatos*

#### ***PROCEDIMIENTO:***

##### **SAMOVARES ANTIGUOS:**

- ❖ Tome el carro transportador de menaje que se encuentra en el área de Steward.
- ❖ Lleve el carro transportador de menaje a la bodega de Steward .
- ❖ Tome los samovares antiguos que se encuentran en la bodega de Steward.
- ❖ Coloque los samovares antiguos en el carro transportador de menaje.
- ❖ Descargue los samovares antiguos en el mesón de acero inoxidable en el área de Steward.
- ❖ Tome las tapas de los samovares antiguos.
- ❖ Coloque las tapas en el mesón de acero inoxidable.
- ❖ Tome el recipiente con la solución de jabón loza que se encuentra encima del mesón de acero inoxidable.
- ❖ Estregué las tapas de los samovares antiguos con la esponjilla (pañó abrasivo) humedecida.
- ❖ Saque las canastillas de plástico que se encuentran en la parte inferior del mesón



de acero inoxidable.

- ❖ Coloque las canastillas de plástico encima del mesón de acero inoxidable.
- ❖ Coloque las tapas de los samovares en las canastillas de plástico.
- ❖ Abra la llave de paso de agua caliente de la máquina lavaplatos.
- ❖ Opere la máquina lavaplatos según indicaciones del fabricante.
- ❖ Dirija la canastilla de plástico con las tapas enjabonadas de los samovares antiguos en la entrada de la máquina lavaplatos.
- ❖ Desmonte las tapas ya limpias y desinfectadas de los samovares antiguos de las canastillas de plástico.
- ❖ Ubique las tapas una sobre otra ya limpias y desinfectadas en el carro transportador.
- ❖ Coloque los samovares antiguos en el mesón de acero inoxidable.
- ❖ Tome el recipiente con la solución de jabón loza que se encuentra encima del mesón de acero inoxidable.
- ❖ Estregué los samovares antiguos con la esponjilla (pañó abrasivo) humedecida
- ❖ Tome las canastillas de plástico que se encuentran en la parte superior del mesón de acero inoxidable al lado derecho de la máquina.
- ❖ Coloque las canastillas de plástico encima del mesón de acero inoxidable ubicado al lado derecho de las pocetas.
- ❖ Coloque los samovares antiguos en las canastillas de plástico.
- ❖ Abra la llave de paso de agua caliente de la máquina lavaplatos.
- ❖ Opere la maquina según indicaciones del proveedor.
- ❖ Dirija la canastilla de plástico con los samovares antiguos en la entrada de la máquina lavaplatos.
- ❖ Almacene las tapas de los samovares y los samovares en la bodega de Steward.

***RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN: Steward***

***RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO: Supervisor de Steward***

<b>TRAPEROS</b>
<b>FRECUENCIA:</b> <i>Después de cada uso</i>
<b>IMPLEMENTOS DE ASEO:</b> <i>Solución detergente, solución desinfectante, guantes, mangueras y carros transportadores</i> <b>REMITIESE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES</b>
<b>PROCEDIMIENTO:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Colóquese los guantes de caucho.</li> <li>❖ Tome los traperos que vaya a limpiar y desinfectar.</li> <li>❖ Coloque el trapero sobre la rejilla y el palo recárguelo sobre la base del platero.</li> <li>❖ Tome la manguera que esta ubicada en la poceta al lado izquierdo del área de platero.</li> <li>❖ Dirija la manguera hacia el trapero.</li> <li>❖ Abra la llave de agua caliente.</li> <li>❖ Enfoque el chorro de agua caliente sacando la suciedad del trapero de arriba hacia abajo.</li> <li>❖ Voltee el trapero adicionándole agua caliente.</li> <li>❖ Agregue solución de detergente.</li> <li>❖ Estriegue vigorosamente todo el trapero.</li> <li>❖ Enjuague el trapero por ambos lados.</li> <li>❖ Sumerja el trapero en solución desinfectante por cinco minutos.</li> <li>❖ Introduzca el trapero en el carro escurridor de traperos.</li> <li>❖ Presione hacia abajo la palanca del carro escurridor de traperos.</li> <li>❖ Guarde los implementos de aseo en el cuarto de aseo en el área de Steward.</li> </ul>
<b>RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:</b> <i>Steward</i>
<b>RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:</b> <i>Supervisor de steward</i>

## ***CARRO ESCURRIDOR DE TRAPEROS***

***FRECUENCIA:*** *Después de cada uso*

### ***IMPLEMENTOS DE ASEO:***

*Solución detergente, solución desinfectante, guantes, mangueras y esponjilla (pañó abrasivo)*

***REMITIESE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES***

### ***PROCEDIMIENTO:***

- ❖ Colóquese los guantes de caucho.
- ❖ Dirija la manguera hacia el carro escurridor de traperos.
- ❖ Abra la llave de agua caliente.
- ❖ Humedezca todo el carro escurridor de traperos.
- ❖ Retire el accionador de trapero que esta ubicado en la parte superior del carro escurridor de traperos.
- ❖ Tome la paño abrasivo que es de uso exclusivo para limpieza de los carros escurridores de traperos.
- ❖ Humedezca la paño abrasivo en la solución de detergente.
- ❖ Estriegue la base del carro escurridor en la parte exterior e interior.
- ❖ Estriegue el accionador de trapero con solución de detergente.
- ❖ Dirija la manguera al carro escurridor de traperos.
- ❖ Enjuague todo el carro escurridor de traperos.
- ❖ Voltee la base del carro escurridor de traperos.
- ❖ Adicione con el atomizador la solución de desinfectante a todo el carro escurridor de traperos.
- ❖ Coloque el mecanismo accionador que retiro al comienzo de la operación.
- ❖ Lleve el carro escurridor de traperos limpio y desinfectado al cuarto de aseo.

***RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:*** *Steward*

***RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:*** *Supervisor de steward*

***CANECAS DE RECOLECCIÓN DE  
RESIDUOS ORGÁNICOS E INORGÁNICOS***

***FRECUENCIA:*** *Una vez al día*

***IMPLEMENTOS DE ASEO:***

*Solución detergente, solución desinfectante y escoba REMITIESE AL CUADRO DE  
DOSIFICACIONES*

***PROCEDIMIENTO:***

- ❖ Lleve las canecas al área de Steward Principal.
- ❖ Enjuague con una manguera y agua caliente las tapas, el interior y exterior de las canecas.
- ❖ Adicione el detergente a las tapas y al cuerpo de la caneca con la ayuda de un atomizador.
- ❖ Estriegue vigorosamente con la escoba de uso exclusivo para limpieza y desinfección de canecas, las tapas y la parte interna y externa de las canecas.
- ❖ Enjuague completamente con una manguera y agua caliente.
- ❖ Deje escurrir las canecas.
- ❖ Colocar cada caneca en el sitio indicado en cada área.

***RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:*** *Steward*

***RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:*** *Supervisor de steward*

## ***CARROS TRANSPORTADORES DE MENAJE***

***FRECUENCIA:*** *Dos veces al día*

### ***IMPLEMENTOS DE ASEO:***

*Solución detergente, solución desinfectante, guantes esponjilla (pañó abrasivo) y toalla limpia y desinfectada. REMITIESE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

### ***PROCEDIMIENTO:***

- ❖ Prepare los implementos de aseo que va a utilizar.
- ❖ Tome el carro transportador sucio.
- ❖ Utilice la manguera de agua caliente.
- ❖ Moje todo el carro transportador con agua caliente.
- ❖ Utilice el atomizador con solución detergente para aplicar a todo el carro transportador.
- ❖ Estriegue vigorosamente con la esponjilla (pañó abrasivo) completamente húmeda.
- ❖ Enjuague todo el carro transportador con agua caliente con la ayuda de la manguera.
- ❖ Seque solamente con una toalla limpia y desinfectada.
- ❖ Tome el atomizador de desinfectante.
- ❖ Verifique que salga la solución con gota fina y buena presión.
- ❖ Atomice todo el carro transportador de menaje, asegurándose que quede completamente húmedo.
- ❖ No necesita enjuagar.
- ❖ Deje secar al aire libre.

***RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:*** *Steward*

***RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:*** *Supervisor de steward*

**CARROS TRANSPORTADORES DE  
MATERIA PRIMA**

**FRECUENCIA:** *Al terminar el día de trabajo*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Solución detergente, solución desinfectante, guantes esponjilla (pañó abrasivo), toalla limpia y desinfectada y manguera REMITIESE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ Prepare los implementos de aseo que va a utilizar.
- ❖ Utilice la manguera de agua caliente.
- ❖ Moje todo el carro transportador con agua caliente.
- ❖ Utilice el atomizador con solución detergente para aplicar a toda la superficie del carro transportador de materia prima.
- ❖ Estriegue vigorosamente toda la superficie del carro transportador con la esponjilla (pañó abrasivo).
- ❖ Enjuague dirigiendo la manguera de agua caliente a todo el transportador.
- ❖ Seque únicamente con una toalla limpia y desinfectada todo el carro transportador.
- ❖ Atomice todo el carro transportador con solución desinfectante con un tamaño de gota pequeño y una buena presión.
- ❖ No necesita enjuagar.
- ❖ Deje secar al aire libre.

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** *Steward*

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de steward*

### **CUARTO DE BASURAS**

**FRECUENCIA:** *Cada vez que el carro recolector lo desocupe*

**IMPLEMENTOS DE ASEO:**

*Solución detergente, solución desinfectante, guantes, escoba, escoba-cepillo, manguera*

**REMITIESE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES**

**PROCEDIMIENTO:**

- ❖ Prepare los implementos de aseo que va a utilizar.
- ❖ Barra el cuarto , recogiendo los residuos sólidos que estén presentes
- ❖ Aplique sobre las paredes y el piso la solución detergente
- ❖ Estriegue fuertemente toda la superficie de las paredes y de l piso
- ❖ Con la ayuda de la manguera, enjuague con agua caliente, las paredes y el piso hasta remover todo rastro de detergente y suciedad
- ❖ Con la ayuda del haragán retire todo exceso de agua.
- ❖ Aplique por aspersion la solución desinfectante uniformemente, sobre toda la superficie de las paredes y del piso, cuidando que el tamaño de gota sea pequeño
- ❖ No necesita enjuagar.
- ❖ Deje secar al aire libre.

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** Steward

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Supervisor de steward*

## ***FRUTAS Y VERDURAS***

***FRECUENCIA:*** *Recepción de frutas y verduras*

### ***IMPLEMENTOS DE ASEO:***

*Cuchara dosificadora, balde, poceta y canastillas. REMITIESE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

### **PROCEDIMIENTO:**

- ❖ Prepare los implementos de aseo que va a utilizar.
- ❖ Deje secar al aire libre.
- ❖ Lave con agua potable la poceta del área de legumbres.
- ❖ Revise cada una de las frutas o verduras, verificando que no tengan ningún daño mecánico o microbiológico o que presente algún tipo de insecto.
- ❖ Clasifique las frutas o verduras según su tipo. Ejemplo solo cebollas, solo remolacha, solo zanahorias, solo naranjas, solo mangos entre otros.
- ❖ Agregue la fruta o verdura de la misma clase a la poceta sacando todas las partículas extrañas .
- ❖ Cierre la manija inferior de la poceta.
- ❖ Llene la poceta con agua fría potable, que cubra la fruta o verdura que se vaya a limpiar.
- ❖ Frote con las manos las frutas y verduras hasta retirar suciedad o tierra.
- ❖ Abra la manija inferior de la poceta.
- ❖ Repita el proceso anterior desde el cierre de la manija hasta el abrirla de nuevo.
- ❖ Tome el balde que se encuentra en el área de legumbrero previamente marcada como "Dosificador Desinfectante de 16 Litros".
- ❖ Diríjase a Steward con el balde para tomar la cantidad de desinfectante Timsen necesaria.
- ❖ Tome dos cucharadas de Desinfectante arras con la cuchara dosificadora que se encuentra dentro de la caneca verde de l desinfectante.



- ❖ Diríjase al área de legumbrero con la cantidad de Desinfectante® necesaria en el balde.
- ❖ Adicione agua potable fría a la caneca con la ayuda de una jarra hasta la raya que indica 16 litros en el balde.
- ❖ Agite con las manos la solución desinfectante.
- ❖ Deposite toda la solución desinfectante a la poceta donde se encuentran las frutas o verduras
- ❖ Deje sumergidas las frutas o verduras por cinco minutos.
- ❖ Baje la manija del desagüe con la mano.
- ❖ Saque las frutas o verduras en canastillas de plástico con orificios previamente limpias y desinfectadas
- ❖ Deje escurrir y secar al aire libre las frutas o verduras.
- ❖ Introduzca en el cuarto frío a una temperatura de 8 a 10°C las frutas y verduras que requieran de temperaturas bajas.
- ❖ Coloque en estanterías previamente limpias y desinfectadas las frutas que no requieren de refrigeración tales como: papaya, piña, banano, patilla y coco.

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** Legumbrero

**RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:** *Chef*

## ***CARNICOS, AVES, PESCADOS Y MARISCOS***

***FRECUENCIA:*** *Recepción de carnicol, aves, pescados y mariscos*

### ***IMPLEMENTOS DE ASEO:***

*Solución desinfectante, balde, poceta y canastillas. REMITIESE AL CUADRO DE DOSIFICACIONES*

### **PROCEDIMIENTO:**

#### ***DESINFECCIÓN DE CARNE BOVINA, PORCINA Y AVES.***

- ❖ Saque de las canastillas y bolsas donde vienen empacadas la carne de res, cerdo y pollo.
- ❖ Coloque extendidas sobre el mesón limpio y desinfectado las carnes por aparte de res, de cerdo y de pollo.
- ❖ Tome el atomizador marcado como: solución de desinfectante para carnicos, pescados y mariscos, el cual contiene la solución previamente preparada.
- ❖ Atomice una a una y solo una vez por todos lados la carne bovina, porcina y aves.
- ❖ Coloque la carne bovina, porcina y aves en canastillas aparte previamente limpias y desinfectadas.
- ❖ Almacene en el cuarto frío exclusivo para carnes.

#### ***DESINFECTAR PESCADOS Y MARISCOS.***

- ❖ Llene una poceta con agua potable con la ayuda de una jarra de plástico de 2.5 litros dependiendo de la cantidad de pescados y mariscos que vaya a desinfectar.
- ❖ Agregue Timsen teniendo en cuenta la siguiente dosificación: a 8 litros de agua (3 jarras de agua aproximadamente), se le adiciona 1 cucharadita de desinfectante (4 g).
- ❖ Agite la solución con las manos.
- ❖ Sumerja por tres minutos los pescados y mariscos dentro de la poceta con la

solución desinfectante.

- ❖ Coloque una canastilla desocupada en el suelo.
- ❖ Coloque la segunda canastilla sobre la que toca el suelo.
- ❖ Saque los pescados y mariscos en las canastillas de plástico con orificios previamente limpias y desinfectadas.
- ❖ Deje escurrir los pescados y mariscos.
- ❖ Almacene los pescados y mariscos en el cuarto frío para uso exclusivo de estos alimentos.

**RESPONSABLE DE LA OPERACIÓN:** Porcionador

***RESPONSABLE DE CONTROL Y MONITOREO:*** *Chef*

## 6.9. FICHAS TÉCNICAS DE PRODUCTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

<i>FICHA TÉCNICA</i>													
<b>PRODUCTO</b>	JABÓN BALDONIL®												
<b>DEFINICIÓN</b>	<p>ES UN JABÓN LÍQUIDO, QUE TIENE PODER PARA ELIMINAR LA SUCIEDAD CON UNA ALTA CAPACIDAD HUMECTANTE, ES INCOLORO, INOLORO, NO CORROSIVO, POSEE UNA COMPLETA Y RÁPIDA SOLUBILIDAD EN AGUA FRÍA Y CALIENTE.</p> <p><i>Es un jabón con una excelente acción emulsificante de la grasa.</i></p>												
<b>COMPOSICIÓN</b>	<p>Dodecil Benceno Sulfonado</p> <p>Agua Desmineralizada</p> <p>Glicerina</p>												
<b>APLICACIÓN</b>	SE UTILIZA PARA LA LIMPIEZA DE LAS INSTALACIONES FÍSICAS COMO PISOS, PAREDES, COLUMNAS, TECHOS, TAMBIÉN PARA LAS INSTALACIONES SANITARIAS, LOS EQUIPOS, MESONES Y UTENSILIOS PERTENECIENTES A LAS ÁREAS DE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS.												
<b>INSTRUCCIONES DE USO</b>	<b>SU USO DEBE REALIZARSE SIGUIENDO LAS ESPECIFICACIONES DADAS.</b>												
	<table border="1"> <thead> <tr> <th><i>USOS</i></th> <th><i>BALDONIL</i></th> <th><i>AGUA</i></th> <th><i>SOLUCIÓN</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><i>Equipos, utensilios, mesones, envases y carros transportadores.</i></td> <td><i>Aspersión</i></td> <td><i>5 jarras llenas</i></td> <td><i>1 L baldonil/ 12.5 L de agua</i></td> </tr> <tr> <td><i>Instalaciones frigoríficas, pisos, paredes, techos, puertas y columnas, lámparas.</i></td> <td><b>DIRECTA</b></td> <td><i>5 jarras llenas</i></td> <td><b>1 L baldonil/ 12.5 L DE AGUA</b></td> </tr> </tbody> </table>	<i>USOS</i>	<i>BALDONIL</i>	<i>AGUA</i>	<i>SOLUCIÓN</i>	<i>Equipos, utensilios, mesones, envases y carros transportadores.</i>	<i>Aspersión</i>	<i>5 jarras llenas</i>	<i>1 L baldonil/ 12.5 L de agua</i>	<i>Instalaciones frigoríficas, pisos, paredes, techos, puertas y columnas, lámparas.</i>	<b>DIRECTA</b>	<i>5 jarras llenas</i>	<b>1 L baldonil/ 12.5 L DE AGUA</b>
	<i>USOS</i>	<i>BALDONIL</i>	<i>AGUA</i>	<i>SOLUCIÓN</i>									
<i>Equipos, utensilios, mesones, envases y carros transportadores.</i>	<i>Aspersión</i>	<i>5 jarras llenas</i>	<i>1 L baldonil/ 12.5 L de agua</i>										
<i>Instalaciones frigoríficas, pisos, paredes, techos, puertas y columnas, lámparas.</i>	<b>DIRECTA</b>	<i>5 jarras llenas</i>	<b>1 L baldonil/ 12.5 L DE AGUA</b>										
<b>ALMACENAMIENTO</b>	EN EL CUARTO DE ASEO DE STEWARD.												
<b>ELABORADO POR</b>	QUÍMICOS NUEVA YORK LTDA.												

*Tabla 2. Ficha técnica del detergente Baldonil®*

<b>FICHA TÉCNICA</b>				
<b>PRODUCTO</b>	TIMSEM®			
<b>DEFINICIÓN</b>	DESINFECTANTE QUE ACTÚA COMO UN PODEROSO BIOCIDA QUE CONTROLA HONGOS, BACTERIAS, Y VIRUS.			
<b>COMPOSICIÓN</b>	<p>ES UNA SAL MEJORADA DE AMONIO EN FORMA DE PERLA SECA, COMPUESTA POR 40% DE INGREDIENTE ACTIVO, DE N-AQUIL DIMETIL BENCIL AMONIO Y 60% DE UREA ESTABILIZADA (TIPO G.R.A.S.)</p> <p>TRABAJA EN:</p> <p>PRESENCIA DE MATERIA ORGÁNICA</p> <p>AGUA DURAS: 550 P.P.M. DE <math>\text{CaCO}_3</math></p> <p>RANGOS EXTREMOS PH: 3 -11</p>			
<b>APLICACIÓN</b>	ESTE DESINFECTANTE SE APLICA A DIVERSIDAD DE ELEMENTOS COMO SON LAS INSTALACIONES TANTO FÍSICAS COMO SANITARIAS, EQUIPOS, UTENSILIOS, CARNES, FRUTAS Y VERDURAS Y AMBIENTE.			
<b>INSTRUCCIONES DE USO</b>	USO	DILUCIÓN	CONCENTRACIÓN	APLICACIÓN
	EQUIPOS Y UTILLAJE	1 G/L AGUA	400 PPM	ASPERSIÓN INMERSIÓN
	MESONES Y SUPERFICIES	1 G/L AGUA	400 PPM	ASPERSIÓN DIRECTA
	CUARTOS FRÍOS Y CONGELADORES	2 G/L AGUA	800 PPM	ASPERSIÓN NEBULIZACIÓN
	AMBIENTE	2 G/L AGUA	800 PPM	NEBULIZACIÓN ASPERSIÓN
	PAREDES Y PISOS	1 G/L AGUA	400 PPM	ASPERSIÓN DIRECTA
	ENVASES	1 G/2 L AGUA	200 PPM	INMERSIÓN DIRECTA

	<b>FRUTAS Y VERDURAS</b>	<b>1 G/2 L AGUA</b>	<b>200 PPM</b>	<b>INMERSIÓN</b>
	<b>MANOS Y GUANTES</b>	<b>1 G/1 L AGUA</b>	<b>400 PPM</b>	<b>INMERSIÓN</b>
	<b>CARROS TRANSPORTADOR ES</b>	<b>2 G/L AGUA</b>	<b>800 PPM</b>	<b>NEBULIZACI ÓN ASPERSIÓN DIRECTA</b>
	<b>SIFONES</b>	<b>5 G/L AGUA</b>	<b>2000 PPM</b>	<b>DIRECTA</b>
<b>MODO DE ACCIÓN</b>	<p>LAS SOLUCIONES DE TIMSEM ENTRAN EN CONTACTO CON LOS MICROORGANISMOS, CAUSANDO LA ANULACIÓN DE LAS CARGAS NEGATIVAS EXISTENTES A SU ALREDEDOR Y PROVOCANDO: APERTURA INCONTROLADA DE LOS POROS CITOPASMÁTICOS PÉRDIDA DE ELEMENTOS ESENCIALES. (NITRÓGENO, FÓSFOROS)</p> <p>INGRESO DE LAS CADENAS DE CARBONO DEL RADICAL ALQUILO LOS EFECTOS ANTERIORES CAUSAN LA DESTRUCCIÓN DE LA MEMBRANA Y DEL NÚCLEO CELULAR ASEGURANDO LA TOTAL ELIMINACIÓN DEL MICROORGANISMO, SIN POSIBILIDAD DE CREAR RESISTENCIA AL PRODUCTO.</p>			
<b>ALMACENAMIE NTO</b>	EN EL CUARTO DE ASEO DE STEWARD.			
<b>ELABORADO POR</b>	PROMOTORAS UNIDAS			
<b>APROBADO POR</b>	<p>E.P.A. – F.D.A. – O.S.H.A. – N.T.P. – I.A.R.C.</p> <p>INVIMA: REG N° 000649 R –1</p>			

**TABLA 3.** Ficha técnica del desinfectante TIMSEN®

<b>FICHA TÉCNICA</b>	
<b>PRODUCTO</b>	LARK SANITIZER®
<b>DEFINICIÓN</b>	ES UN DESINFECTANTE UTILIZADO PARA ÁREAS, SUPERFICIES, ALIMENTOS Y UTENSILIOS.
<b>COMPOSICIÓN</b>	CONTIENE IRGASÁN QUE ES UN MICROBICIDA DE AMPLIO ESPECTRO Y ALTA EFECTIVIDAD, USADO A BAJA CONCENTRACIÓN.
<b>CARACTERÍSTICAS</b>	<p>DESINFECTANTE UTILIZADO EN GRAN VARIEDAD DE INDUSTRIAS DE ALIMENTOS.</p> <p>SU DENSIDAD (G/ML) ES DE 1.005 +/- 0.005.</p> <p>SU APARIENCIA ES LÍQUIDO INCOLORO TRANSPARENTE.</p> <p>PRESENTA ALTA EFECTIVIDAD A CONCENTRACIONES BAJAS CONTRA BACTERIAS, HONGOS Y LEVADURAS.</p> <p>SU TIPO DE ACCIÓN NO DESARROLLA RESISTENCIA POR PARTE DE LOS MICROORGANISMOS, LO CUAL PERMITE SU EMPLEO CONTINUADO.</p> <p>ES SEGURO EN SUPERFICIES COMO ACERO INOXIDABLE, ALUMINIO, PLÁSTICO ENTRE OTROS.</p> <p>PRODUCTO BIODEGRADABLE.</p> <p>NO ES INFLAMABLE.</p> <p>NO ES TÓXICO.</p> <p>PUEDE SER MANEJADO CON LOS MÍNIMOS REQUISITOS DE SEGURIDAD INDUSTRIAL.</p>
<b>APLICACIÓN</b>	PARA SU APLICACIÓN LA CONCENTRACIÓN RECOMENDADA ES 0.2 A 2.0% V/V, LA TEMPERATURA EN UN INTERVALO ES AMBIENTE A 80°C, EL TIEMPO DE CONTACTO ES DE 5 A 15 MINUTOS.

<b>INSTRUCCIONES DE USO</b>	<b>USOS</b>	<b>SOLUCIÓN (ML DESINFECTANTE/L AGUA)</b>	<b>CONCENTRACIÓN (V/V)</b>	<b>APLICACIÓN</b>
	<b>EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>	10 ML/1L	1%	<b>ASPERSIÓN INMERSIÓN</b>
	<b>SUPERFICIES</b>	10 ML/1L	1%	<b>ASPERSIÓN DIRECTA</b>
	<b>CUARTOS FRÍOS, CONGELADORES Y REFRIGERADORES</b>	15 ML/1L	1.5 %	<b>ASPERSIÓN</b>
	<b>AMBIENTE</b>	15 ML/1L	1.5 %	<b>ASPERSIÓN</b>
	<b>PAREDES, PISOS Y TECHOS</b>	10 ML/1L	1 %	<b>ASPERSIÓN DIRECTA</b>
	<b>CARNES, PESCADOS Y MARISCOS</b>	5 ML/1L	0.5 %	<b>INMERSIÓN</b>
	<b>FRUTAS Y VERDURAS</b>	5 ml/1L	0.5 %	<b>INMERSIÓN ASPERSIÓN</b>
	<b>ENVASES</b>	5 ml/1L	0.5 %	<b>INMERSIÓN DIRECTA</b>
	<b>CARROS TRANSPORTADORES</b>	15 ML/1L	1.5 %	<b>ASPERSIÓN DIRECTA</b>
	<b>SIFONES</b>	20 ML/1L	2.0 %	<b>DIRECTA</b>
	<b>TRAMPAS DE GRASA</b>	20 ML/1L	2.0 %	<b>DIRECTA</b>
<b>ALMACENAMIENTO</b>	6 MESES			
<b>ELABORADO POR</b>	LARKIN LTDA.			
<b>APROBADO POR</b>	TIENE EL CERTIFICADO DE GESTIÓN DE LA CALIDAD DEL ICONTEC N° 1871 PARA FABRICACIÓN Y COMERCIALIZACIÓN DE PRODUCTOS QUÍMICOS PARA MANTENIMIENTO, LIMPIEZA E HIGIENIZACIÓN INDUSTRIALES. NTC ISO 9001: 2000			

**TABLA 4.** Ficha técnica desinfectante lark sanitizer®



## 6.10. ROTACION Y MODO DE EMPLEO DE LOS PRODUCTOS

ROTACION	PRODUCTO	CONCENTRACION	CONDICIONES ESPECIFICAS
SEGUNDO Y CUARTO TRIMESTRE	TIMSEN®	0.1% Se disuelve 1g por cada litro de agua	Para desinfección de equipo y utensilios, mesones y superficies, paredes, pisos, techos, envases, frutas y verduras, desinfección de manos
SEGUNDO Y CUARTO TRIMESTRE	TIMSEN®	0.2% Se disuelve 2g por cada litro de agua	Para desinfección de carros transportadores, cuartos fríos, congeladores y ambientes
PRIMER Y TERCER TRIMESTRE	HIPOCLORITO	Se disuelven 26 cc de Hipoclorito en 10 litros de agua	Para desinfección equipos y utensilios
PRIMER Y TERCER TRIMESTRE	HIPOCLORITO	Se disuelven 13cc de Hipoclorito en 10 litros de agua	Para desinfección de instalaciones

FUENTE: PROMOTORAS UNIDAS

## **7. PROGRAMA DE MANEJO Y CONTROL DE RESIDUOS SÓLIDOS**

### **7.1 OBJETIVO:**

*Establecer las acciones y medidas sistemáticas, para optimizar la recolección de los residuos sólidos que se manejan en las áreas de manipulación de alimentos, así como el almacenamiento temporal e interno de basuras como prevención de contaminación de alimentos que se procesen o manipulen.*

### **7.2. ALCANCE:**

*Este programa aplica para todas las áreas de manipulación de alimentos del HOTEL BOGOTA PLAZA S.A.: áreas calientes y frías de los Restaurantes Atrium y La Marquesina, panadería, reposterías y steward.*

### **7.3. INTRODUCCION**

*En cumplimiento de lo estipulado en el Decreto 3075 de 1997 de Ministerio de Salud, se debe tener un sistema manejo adecuado y oportuno de los residuos sólidos y líquidos derivados de las operaciones de manipulación de alimentos, ya que estos representan un foco de alto riesgo de contaminación para los alimentos en proceso.*

*Una inadecuada disposición de los desechos es causal de proliferación microbiana, de plagas, malos olores y de enfermedades; dado que el HOTEL BOGOTA PLAZA Y CENTRO DE CONVENCIONES, maneja varias áreas de manipulación de alimentos a establecido medidas sistemáticas que permiten tener un manejo y control adecuado de los residuos sólidos y líquidos, que a continuación son expuestos en este programa*

#### **7.4. DEFINICIONES:**

- **Residuos sólidos:** cualquier material generado en los procesos de extracción, beneficio, transformación, producción, consumo, utilización, control o tratamiento, cuyo estado no permita usarlo nuevamente en el proceso que lo generó.
- **Residuos orgánicos:** son biodegradables (se descomponen naturalmente). Son aquellos que tienen la característica de poder desintegrarse o degradarse rápidamente, transformándose en otro tipo de materia orgánica. Ejemplo: los restos de comida, frutas y verduras, sus cáscaras, carne, huevos.
- **Residuos inorgánicos:** son los que por sus características químicas sufren una descomposición natural muy lenta. Muchos de ellos son de origen natural pero no son biodegradables, por ejemplo los envases de plástico. Generalmente se reciclan a través de métodos artificiales y mecánicos, como las latas, vidrios, plásticos, gomas. En muchos casos es imposible su transformación o reciclaje
- **Reciclaje:** método de tratamiento que consiste en la transformación de los residuos para fines productivos
- **Residuos peligrosos:** aquellos residuos que por sus características corrosivas, reactivas, explosivas, tóxicas, inflamables, biológico infecciosas o irritantes, representen peligro para el equilibrio Ecológico o un riesgo para el medio ambiente o la salud.

## **7.5. GENERALIDADES:**

*Derivados de las diferentes operaciones de manipulación de alimentos que se llevan a cabo en el HOTEL BOGOTA PLAZA Y CENTRO DE CONVENCIONES, los más representativos son:*

- ♣ Cáscaras de frutas y verduras*
- ♣ Trozos de carne, grasa y pollo que se desechan en el proceso de selección y porcionamiento*
- ♣ Sobrantes de comida dejados por los clientes (internos y/o externos)*
- ♣ Bolsas*
- ♣ Huesos de pollo*
- ♣ Papel*

*Para la disposición de residuos se debe tener en cuenta las siguientes indicaciones básicas:*

- ➔ Sacar la lavaza 2 veces al día, para evitar contaminación con los alimentos que se estén procesando y almacenarlos en el cuarto de basuras*
- ➔ Cada bolsa se deberá sellar correctamente, para evitar contaminación ambiental y deberá ser del color especificado de acuerdo al tipo de desecho.*
- ➔ Las canecas deben tener bolsas plásticas y deben estar tapadas.*
- ➔ No se deja llenar la bolsa por completo con los residuos para evitar que al cerrarla haya peligro de que estos residuos se derramen causando contaminación.*
- ➔ El lavado de manos después del manejo de residuos sólidos es fundamental para todos los operarios.*

### **7.5.1. IMPLEMENTOS**

Para la adecuada disposición de los residuos se utilizan dos implementos, que contribuyen en la calcificación y facilidad de manejo de los desechos así:

#### **➔ RECIPIENTES PARA LA BASURA:**

Para la recolección y clasificación de los residuos EL BOGOTA PLAZA HOTEL Y CENTRO DE CONVENCIONES , cuenta con recipientes dispuesto para la recolección y almacenamiento temporal de basuras; estos recipientes, son en plástico, lavables, con tapa y que en su interior se adecua una bolsa que esta coordinada con el código de color especificado en el presente programa. De otro lado, todas las canecas son desocupadas dos veces en el día y al final de la jornada se someten al proceso limpieza y desinfección.

En las áreas de manipulación de alimentos del BPH, se realiza separación básica de los desechos de la siguiente manera:

- Una caneca especial, marcada para residuos orgánicos
- Una caneca de especial y marcada para residuos inorgánicos

#### **➔ BOLSAS**

Con el fin de asegurar un adecuado procedimiento de limpieza y desinfección es necesario la correcta selección y separación de residuos sólidos en bolsas de colores de acuerdo al tipo de desecho, como se especifica a continuación:

**ROJO** : Desechos sanitarios (en especial papel higiénico)

**NEGRO** : Desechos inorgánicos

**TRANSPARENTE** : Desechos orgánicos, lavaza, en general

## **7.5.2. PROCEDIMIENTOS PARA EL MANEJO DE DESECHOS**

### **RECOLECCIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS DE LÁS AREAS DE MANIPULACION DE ALIOMENTOS:**

- *Las basuras se sacan 2 veces al día al cuarto de basuras que esta alejado de las áreas de producción, se debe transportar en bolsas plásticas bien cerradas y en un carro transportador de uso exclusivo para sacar basuras.*
- *Es necesario que el Steward se coloque los guantes de caucho y el tapabocas, los cuales siempre debe llevar en el uniforme puesto ya que son de uso exclusivo.*
- *Colocar todas las bolsas plásticas con residuos orgánicos bien amarradas sobre el carro transportador plancha o gacela.*
- *Dirigirse con el carro transportador plancha o gacela al cuarto de basuras que queda ubicado en el parqueadero de funcionarios.*

### **RECOLECCIÓN DE RESIDUOS ORGANICOS EN EL ÁREA DE STEWARD:**

- *La recolección de los residuos orgánicos (Lavaza) se realizan a la 5 :00 pm diariamente.*
- *Colocarse la dotación de protección tal como: guantes, tapabocas y delantal.*
- *Utilizar el carro transportador plancha o gacela que esta ubicado en la bodega de Steward.*
- *Tomar las canecas amarillas que se encuentran ubicadas en el área de Steward Principal, estas canecas son llenadas el día anterior por el Steward PM., con la lavaza recolectadas en las canecas que están ubicadas en cada área.*

- Colocar las canecas amarillas encima del carro transportador plancha o gacela.
- Llevar la lavaza al cuarto de basuras que esta localizado en el parqueadero de funcionarios.
- Utilizar una pala para trasvasar la lavaza de las canecas amarillas a las canecas azules que se encuentran en el cuarto de basuras.
- Revisar que en la lavaza no vaya ningún utensilio.
- Dejar completamente tapadas las canecas azules, para que están sean recolectadas por personal externo.
- Lavar la pala.
- Enjuagar las canecas amarillas.
- Enjuagar el piso del cuarto de basuras.
- Llevar las canecas amarillas al área de Steward Principal con el carro transportador.
- Limpiar y desinfectar las canecas de lavaza.
- Limpiar y desinfectar el carro transportador plancha o gacela en el área de Steward.
- *Guardar y dejar en la bodega de Steward el carro transportador plancha o gacela.*

***RECICLAJE:*** *el personal que realiza el aseo en las áreas de manipulación de alimentos, recolectan todo el material que se pueda reciclar como: papel, vidrio, plástico y cartón, enviándola a la zona de reciclaje ubicada en el parqueadero de funcionarios.*

*Steward es el área encargada de organizar el reciclaje, que consiste en separar cartón, periódicos, revistas, se empaca y se amarra. El vidrio se clasifica según el color y se coloca en canecas de lata.*

*El material de reciclaje se pesa en una bascula, para determinar su precio.*



**DISPOSICIÓN FINAL:** la empresa de aseo que pasa por la zona, recolecta tres veces a la semana parte de los residuos orgánicos e inorgánicos generados por las áreas analizadas del Hotel.

La lavaza esta almacenada en canecas azules tapadas dentro del cuarto de aseo, la cual es recogida por personal externo el cual lo utiliza para alimento de cerdos.

## **8. PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS**

### **8.1 .OBJETIVO:**

*Establecer las acciones y medidas sistemáticas, que serán actualizadas en el Hotel Bogotá Plaza, para optimizar el control de plagas en las áreas analizadas. Se establecerán las especies mas comunes de plagas, las características para detectarlas y la manera de atacarlas para así evitar contaminación a materia prima, superficies, utensilios, equipos y producto terminado.*

### **8.2. ALCANCE:**

*El programa de plagas comprende las áreas donde se manipulan alimentos y donde puedan proliferarse con facilidad cualquier tipo de insectos, roedores entre otros, las áreas analizadas para que se cumpla este programa son: área fría principal, área fría Atrium, panadería, Steward y reposterías.*

### 8.3. DEFINICIONES:

- **Plaga:** una especie se considera como plaga, cuando se encuentra en una proporción o densidad que puede llegar a dañar o constituir una amenaza para el hombre o su bienestar.
- **Plaga urbana:** según (O.M.S.) las plagas urbanas son aquellas especies implicadas en la transferencia de enfermedades infecciosas para el hombre y en el daño o deterioro del hábitat y del bienestar humano.
- **Infestación:** refiere el número de individuos de una especie considerada como nociva en un determinado lugar.
- **Vector:** desde el punto de vista de salud pública, vector es el vehículo de un agente etiológico (bacteria, virus, etc).

### 8.4. GENERALIDADES

Hay varias clases de infestaciones tales como: ratas, ratones, cucarachas, hormigas, moscas, avispas, polillas, escarabajos entre otros.

#### Ratas y Ratones:



Existen mas de 3.000 especies de roedores, únicamente tres fueron capaces de tener un adaptarse cerca al hombre, el ratón doméstico (*Mus musculus*), la rata parda o de Noruega (*Rattus norvegicus*) y la rata negra (*Rattus rattus*) las cuales se desarrollan satisfactoriamente cerca del hombre.

*Los roedores constituyen casi el 40% de las especies de mamíferos y constituyen su mayor orden comprendiendo 1.711 especies en 35 familias que incluyen 389 géneros.*

*Su principal característica es la posesión de un par de incisivos en los maxilares superiores e inferiores que emplean para roer.*

*Las ratas se destacan por la facilidad de inmunización frente a cualquier materia venenosa, gracias a mecanismos que cambian su metabolismo.*

*Las ratas y ratones dejan rastros de deposiciones, restos de comida, nidos y marcas de haber roído. Las ratas dejan marcas de grasa cuando frotan su cuerpo contra los obstáculos. Para identificar el tipo de roedor se pueden dejar rastro de polvo o harina para que en el momento de pasar el roedor deje marcadas sus huellas.*

*Todos los ratones son omnívoros, aunque muestran preferencias por las semillas de los cereales y productos derivados.*

### ***Presencia de roedores.***

*La señal más importante que demuestra la presencia de roedores son: excavaciones, heces, rastros, pistas, manchas de orina, olor, roedores vivos o muertos, nidos y rastros de comida.*

*La cueva de la rata tendrá una abertura redonda irregular de 2 a 3 pulgadas de diámetro. La cueva del ratón es mucho más pequeña. Los roedores no se eliminan con solo bloquear sus cuevas.*

*Como los dientes incisivos de los roedores crecen continuamente, estos animales deben, roer constantemente, para mantenerlos gastados, por lo que se encuentran rastros de madera u otros artículos.*

Los roedores pueden entrar a través de aberturas o de puertas y ventanas que no tienen protección, ventiladores, drenajes de pisos, roturas y quebraduras de cimientos, agujeros que se encuentran alrededor de conductos eléctricos y caños, a través de los cuales penetran al cimiento y de ahí a los pisos y las paredes.

Es importante cerrar todas las aberturas y cubrir todas las orillas dañadas con un material resistente, tal como metal o cemento.

La tecnología actual nos proporciona una variedad de opciones para controlar a los roedores que puede realizarse con cebos, trampas y polvos de contacto.



*Rata negra (Rattus rattus)*

En el **cebo** se combina un alimento que atraiga al roedor combinado con un **rodenticida** el cual es un veneno para roedores que se divide en tres clases: **anticoagulantes** que impiden la coagulación de la sangre de los mamíferos, el **calciferol** causándoles a los roedores alteraciones funcionales del sistema nervioso, hígado, riñones y huesos, y **anestésicos** provocando que los roedores se duerman fuera de los nidos muriendo por hipotermia ya que presentan pérdida de calor.

### **Rodenticidas anticoagulantes**

*Son los más recomendados por su seguridad por el mecanismo de acción; ya que interfieren con la coagulación normal de la sangre de los roedores, produciéndoles una hemorragia interna y poco a poco causándoles la muerte. Son de acción lenta y frecuentemente tardan varios días para matar al roedor, evitando causar rechazo por parte de los roedores a los demás de la comunidad.*

**Trampas:** *se utilizan como medio de identificación del tipo de roedor, pueden aprisionar al roedor o tablas pegajosas que aprisionan la piel del animal.*

**Polvos de contacto:** *este método de control de roedores se esparce con un veneno para ratas (rodenticida) por las rutas que estos animales siguen para que después se los ingieran en el momento de lamerse las patas y la piel.*

*Es necesario tener un cuidado especial para el uso de lo **rodenticidas** ya que si caen en un alimento de consumo humano pueden presentarse intoxicaciones o malestares, no la muerte.*

### **Cucarachas:**



*Las cucarachas son insectos incluidos en el orden de los Dictiópteros que se dividen en estos dos sub-ordenes: los Mantoideus (pregadeus) y los Blatáridos (cucarachas).*

*Se conocen alrededor de 3.500 especies de blatáridos, de las cuales 19 tienen importancia con la salud humana y de estas solo 7 se pueden considerar realmente como una plaga.*

*Las cucarachas son insectos de tamaño mediano a grande, de aspecto aplanado, con dos pares de alas de las cuales el anterior es rígido y se dispone horizontalmente sobre el dorso; las antenas son largas y finas, las patas alargadas y bastante espinosas. La parte inferior del tórax tiene forma de escudo que se extiende hacia adelante y cubre la cabeza.*



*Los hábitos de comportamiento, las preferencias en los rangos de temperatura y humedad o el tiempo que tardan en desarrollarse varían de una especie a otra*

*Esta plaga se oculta detrás de equipos, estanterías y grietas, pueden transportar bacterias, huevos de parásitos hasta los alimentos de consumo humano.*

### **Hormigas:**



*Las hormigas prefieren los alimentos dulces, azúcares, jarabes, jugo de frutas, etc.*

*Se consigue su erradicación realizando tratamientos perimetrales en varias veces con un insecticida eficaz contra éstos insectos. Usualmente son controladas con una solución de ácido bórico en jarabe de azúcar. Las hormigas acarrear este producto hasta el nido para alimentar a sus larvas, que posteriormente mueren. También pueden utilizarse pulverizaciones, polvos o lacas con insecticidas aunque se mantendrán alejados de los alimentos.*

### **Moscas y mosquitos:**

*Las moscas de diversos tipos han afectado al hombre y a su bienestar durante miles de años. Algunas moscas chupan la sangre, otras se alimentan de carroña, muchas transmiten enfermedades a los organismos. La mosca de la basura (doméstica) ha evolucionado para vivir en asociación cerca del hombre.*

*Aproximadamente 150 especies de mosquitos pertenecen a 12 géneros, sólo algunos de éstos tienen aportación como transmisores de organismos causantes de enfermedades, pero son mucho más importantes por las molestias que ocasionan*





## **8.5. PLAN DE CONTROL DE PLAGAS**

*El HOTEL BOGOTA PLAZA Y CENTRO DE CONVENCIONES ha establecido que el control de plagas sea realizado por una empresa externa, con el fin de dar total cumplimiento a las condiciones legales y técnicas que se requieran para así obtener un control integral, efectivo, eficaz y óptimo. Es necesario, tener en cuenta que por el tipo de servicio que ofrece el Hotel se diseñaron especificaciones del servicio requerido en las cuales se incluyen además de las áreas de manipulación de alimentos las habitaciones y otras áreas del Hotel que requieren de este servicio*

### **8.5.1. ESPECIFICACIONES DE SERVICIO**

*Se expone las características específicas del servicio de control de plagas requerido:*

*1. El control de plagas requerido se refiere a:*

- Control de todo tipo de insectos ( hormigas, moscas, pulgas, ácaros, etc.), tanto rastreros como voladores*
- Control de roedores (ratas y ratones) en especial en las áreas de manipulación de alimentos*
- Desodorización y desinfección*

*2. Áreas específicas donde se requiere el control:*

*El HOTEL BOGOTA PLAZA Y CENTRO DE CONVENCIONES, requiere con especial en las áreas de:*

- Habitaciones: cuenta en la actualidad con 192 habitaciones*
- Áreas de manipulación de alimentos: 4 reposterías, cocina fría central, cocina caliente central, cocina restaurante Atrium, lobby bar*

- *Áreas generales: Áreas comunes del Hotel, zonas de steward, lavandería, shuts de basuras, lobby, zonas de bodega y almacenamiento, cuarto de basuras*

### *3. Especificaciones técnicas del servicio*

*\* La empresa debe contar con indumentaria adecuada de protección para el personal que ejecute las labores de control de plagas*

*\* Se requiere que la empresa presente un cronograma de control de plagas, donde se presente rotación trimestral de productos y frecuencia de inspecciones para detención de plagas*

*\* Deberán hacer uso de productos de reconocimiento y efectividad comprobada, y presentar las fichas técnicas de cada uno de los productos, y donde aplique las dosificaciones para uso.*

*\* A partir de un mapa de riesgos (que se le entregará a la empresa seleccionada) hacer un control en puntos de cebado para detección de roedores e las instalaciones del Hotel y sugerencias respecto al o los sistemas a utilizar.*

*\* Se deberán llevar registros externos (por parte de la empresa) e internos (diligenciar los que el Hotel suministre) para acciones de verificación y cumplimiento del cronograma de rotación de productos y control integrado de plagas en el Hotel.*

*\* Se requiere que las acciones de control para plagas se efectúe así:*

*- Áreas de manipulación de alimentos: cada 15 días*

*- Áreas generales y habitaciones: cada 60 días*

#### **8.5.2. CONTROL ACTUAL**

*En la actualidad la empresa encargada de realizar el manejo y control de plagas en las instalaciones de BPH, mantiene pilares fundamentales, la frecuencia de aplicación de productos, la rotación de productos así como la importancia en la selección de productos a utilizar así:*

### 8.5.2.1. FRECUENCIA

<b>AREA</b>	<b>FRECUENCIA</b>
AREAS DE MANIPULACION DE ALIMENTOS	CADA 15 DÍAS
LAVANDERIA Y AREAS ANEXAS DEL HOTEL	CADA 30 DÍAS
HABITACIONES	CADA 60 DÍAS

### 8.5.2.2. ROTACION DE PRODUCTOS

<b>PERIODO</b>	<b>INSECTICIDA</b>	<b>RODENTICIDA</b>
PRIMER TRIMESTRE	SOLFAC E.C.® 50 al 0.8 %	DIFETHIALONE® 0.0025 %
SEGUNDO TRIMESTRE	K-OTRINE® al 0.7%	CUMATETRALIL® al 0.075%
TERCER TRIMESTRE	SOLFAC E.C.®. 50 al 0.8 %	DIFETHIALONE® 0.0025 %
CUARTO TRIMESTRE	K-OTRINE ®al 0.7%	CUMATETRALIL® al 0.075%

Todos los servicios son complementados con Gel para el control de cucaracha, bien sea BLATTANEX® o GOLIATH®

### 8.5.2.3. ESPECIFICACIONES DE PRODUCTOS UTILIZADOS

<b>FICHA TÉCNICA</b>	
<b>PRODUCTO</b>	Solfac E.C.®. 50
<b>DEFINICIÓN</b>	<i>Es una sustancia altamente activa perteneciente al grupo de los piretroides sintéticos. Se trata de un insecticida que actúa principalmente como veneno por contacto, pero también posee una buena acción por ingestión. Esta sustancia activa tiene un amplio espectro de acción, sirve para controlar los insectos y plagas del hogar en instalaciones, industrias alimentarias, clínicas, hospitales, equipos de transporte, almacenamiento de productos y áreas públicas.</i>
<b>COMPOSICIÓN</b>	<b>CYFLUTHRIN</b>
<b>APLICACIÓN</b>	<i>Solfac E.C. 50 puede ser aplicado en aspersión o nebulización, diluido en agua para el control de insectos</i>

	voladores y rastreros en las diferentes industrias donde se hacen presentes y se requiere controlarlos.
MODO DE ACCIÓN	<p><b>Actúa sobre:</b></p> <p><b>Thysanura:</b> Lepisma</p> <p><b>Dictioptera:</b> Cucaracha de las cocinas, cucaracha alemana, cucaracha de madeira, cucaracha grande americana.</p> <p><b>Saltatoria:</b> Grillos</p> <p><b>Isoptera:</b> Termitas</p> <p><b>Coleoptera:</b> Escarabajos, escarabajos de las alfombras, escarabajo negro de las pieles, dermestos, escarabajo de bola, escarabajo dorado, carcoma dentada, gorgojo de los cereales, gorgojo del trigo o del maíz, gorgojo del arroz, carcoma grande de los granos, gorgojo de la harina.</p> <p><b>Diptera:</b> Mosquito del dengue, mosquitos del paludismo, moscón africano, mosquitos, mosca domestica menor, moscardón verde, mosca común, mosca de los establos.</p> <p><b>Lepidoptera:</b> Mariposas, polilla de los vestidos.</p> <p><b>Siphonaptera:</b> Pulga de los perros, pulga de la peste.</p> <p><b>Hymenoptera</b></p> <p><b>Heteroptera:</b> Chinche doméstica, chinche del mal de chagas.</p> <p><b>Acarina:</b> Ácaro de la fiebre recurrente.</p>
ELABORADO POR	<b>BAYER</b>

**TABLA 4.** Ficha técnica de SOLFAC E.C®. 5.0

FICHA TÉCNICA			
PRODUCTO	Racumin®		
DEFINICIÓN	Es un raticida a base de un compuesto derivado de la cumarina, el cual es inodoro e insaboro.		
COMPOSICIÓN	<b>INGREDIENTE ACTIVO CUMATETRARIL</b>		
APLICACIÓN	<b>APLICACIÓN ÁREA</b>	<b>PRODUCTO</b>	<b>DOSIFICACIÓN</b>
	Madrigueras	Racumin polvo	Espolvorear 100-200 g.
	Interiores Industria	Racumin polvo	5% del peso total del cebo a espolvorear
		Racumin cebo	100/250 g por cebadero
INSTRUCCIONES DE USO	<p>Racumin® debe ser ingerido por los roedores durante 3 a 5 días.</p> <p>Racumin® polvo se esparce sobre superficies que frecuentan los roedores, como entradas a las guaridas, sendas de tránsito, aplicado directamente a la madriguera; así el polvo se adhiere a las patas y el cuerpo del animal, lo que asegura la intoxicación por vía digestiva, debido a que el roedor tiene</p>		

	<p>la costumbre de lamerse.  Por su alta concentración es ideal en la elaboración de cebos.  Formulación: Cebo 0.0375%  Polvo 0.75%</p> <p>Es importante tener en cuenta las siguientes recomendaciones en la preparación de los cebos:  Buen estado de la materia prima a utilizar.  Triturar los granos o cereales utilizados en una forma que permitan el mezclado homogéneo del cebo.  El equipo utilizado en la preparación y mezcla de los cebos no debe tener olores que lo contaminen, o lo afecten, reduciendo su aceptación por los roedores.  Evitar el manejo directo con las manos del mezclado y del preparado final ya que los roedores olfatean el olor del humano.  No almacenar el cebo preparado junto con insecticidas u otros productos similares que pueden darle malos olores.  Preparar la cantidad necesaria para una aplicación y no almacenar los cebos por tiempo prolongado.  El mezclado debe ser lo más homogéneo posible.  Se sugieren las siguientes sustancias para elaborar el cebo:  Carnes, tocino, pescado, harina de maíz, sorgo, arroz, avena descascarada o machacada, alimento para aves, tomate, banano, plátano maduro.</p>
MODO DE ACCIÓN	<p>Actúa como anticoagulante de la sangre y produce hemorragias internas progresivas hasta causar la muerte a ratas y ratones.  La muerte se produce de 3 a 6 días después de la ingestión del producto.</p>
ELABORADO POR	BAYER S.A.

**TABLA 5.** Ficha técnica Racumin®

FICHA TÉCNICA			
PRODUCTO	Rodilon ®		
DEFINICIÓN	<p>Es un rodenticida anticoagulante de nueva generación.  Es un cebo listo para su uso, altamente atrayente, indicado para el control de ratas y ratones, de fácil y segura aplicación.</p>		
COMPOSICIÓN	<b>INGREDIENTE ACTIVO DIFETHIALONE</b>		
APLICACIÓN	<p>Puede ser aplicado en bodegas, edificaciones, industria de alimentos, porcícolas, avícolas, silos, áreas públicas y domésticas.</p>		
	<b>APLICACIÓN/ÁREA</b>	<b>PRODUCTO</b>	<b>DOSIFICACIÓN</b>

	<i>Madrigueras</i> <i>Ratas</i> <i>Ratón</i>	<i>Rodilon Pellets</i>	40-150 g. 5-10 g.
	<i>Interiores</i> <i>Ratas</i> <i>Cebadero</i>	<i>Rodilon Pellets</i>	40 g. en adelante
	<i>Ratón</i> <i>Cebadero</i>	<i>Rodilon Pellets</i>	5-10 g.
INSTRUCCIONES DE USO	<p><i>El sobre de rodilon es ideal para aplicarlo en lugares secos en cantidades suficientes, protegidas de la suciedad y de los animales domésticos, en los lugares frecuentados por los roedores.</i></p> <p><i>En uso doméstico se recomienda colocar los pellets en los lugares donde se ha visto que se esconde el animal, tales como debajo de la estufa o de la nevera y en general, en todos los rincones.</i></p> <p><b>COLOCAR EL CEBO PROTEGIDO DE LA LLUVIA DIRECTAMENTE EN EL COMEDERO. PUEDE SER UTILIZADOS COMO COMEDEROS: CAJAS DE MADERA, TUBOS DE PLÁSTICO, GUADUA, ETC. SE SUGIERE MANEJAR DISTANCIAS ENTRE COMEDEROS DE 5 A 12 METROS.</b></p>		
MODO DE ACCIÓN	<p><i>La muerte de los roedores con rodilon ocurre después del tercer día de haberlo ingerido y no causa dolor ni alerta a los demás roedores.</i></p>		
ELABORADO POR	<b>BAYER S. A.</b>		

**TABLA 6.** Ficha técnica Rodilon ®

## **9. PROGRAMA DE MUESTREO**

### **9.1 OBJETIVO:**

*Verificar, controlar y asegurar por medio de un plan de muestras periódicas la correcta limpieza y desinfección de superficies, equipos y utensilios, la calidad microbiológica de materias primas, la calidad de agua utilizada en las tareas de manipulación de alimentos y la calidad microbiológica de producto terminado, detectando oportunidades de mejora y ajuste en cada uno de los procesos según se requiera, además comprobar el cumplimiento de hábitos higiénicos en los manipuladores de alimentos, con el fin de asegurar y ofrecer a nuestros clientes un alimento inocuo, de satisfacción total y de mejoramiento continuo.*

### **9.2. ALCANCE:**

*Este programa aplica para todas las áreas de manipulación de alimentos del HOTEL BOGOTA PLAZA S.A.: áreas calientes y frías de los Restaurantes Atrium y La Marquesina, panadería, reposterías y steward, así como materias primas de mayor impacto, producto terminado, agua, equipos, superficies y utensilios que se manejan en estas áreas.*

### **9.3. INTRODUCCION**

*El HOTEL BOGOTA PLAZA S.A. se ha propuesto como meta la implementación de un Sistema de Gestión de la Calidad, en el cual ofrecer a nuestros clientes un alimento de calidad física, química, microbiológica y organoléptica, se ha convertido más que en un deber, en un compromiso de satisfacción total y mejoramiento continuo.*

*El desarrollo de un plan de muestreo en las áreas de manipulación de alimentos responde a la necesidad de verificar, detectar oportunidades de mejora y ajuste dentro de los procesos con el fin de fortalecer y mejorar la calidad microbiológica del alimento entregado a nuestros clientes y dar cumplimiento las Buenas Practicas de Manufactura (BPM), a que hace referencia el Decreto 3075 de 1997 del Ministerio de Salud, en el Capitulo V respecto a Aseguramiento y Control, de la Calidad y los Procedimientos Estándar de Higiene Operacional (SSOP), a los que hace mención el Codex Alimentario.*



#### **9.4. DEFINICIONES:**

- **Contaminación:** *Es la existencia de microorganismos patógenos sobre superficies corporales o de objetos inanimados como: pisos, paredes, así como en otros elementos, tales como aire, agua y alimentos.*
  
- **Alimento contaminado:** *alimento que contiene agentes y/o sustancias extrañas de cualquier naturaleza en cantidades superiores a las permitidas en las normas nacionales , o en su defecto en normas reconocidas internacionalmente*
  
- **Inocuidad de los alimentos:** *aptitud que posee un alimento para el consumo humano sin causar enfermedad*
  
- **Microorganismos Patógenos:** *Son los diferentes tipos de bacterias, virus, protozoos y otros organismos que transmiten enfermedades cuando se consumen alimentos contaminados.*
  
- **Bacteria coliforme**  
*Bacterias que se encuentran en el intestino humano o en el de otras especies. La más conocida es Escherichia coli. Se usan en los análisis de calidad de las aguas pues su presencia indica contaminación con heces.*
  
- **Bacterias que causan enfermedades transmitidas por alimentos**
  - ❖ **Salmonella:** *bacterias gram negativas, presentes en las carnes crudas especialmente en el pollo. Se presentan por contaminación cruzada, descongelación incorrecta y coccionamiento y tiempo no controlados.*

- ❖ **Staphylococcus aureus:** bacterias gram positivas presentes en la piel, el pelo, la boca, nariz, orejas y granos o forúnculos de las personas que manipulan el alimento.
- ❖ **Vibrio parahaemolyticus:** anaerobio gram negativo presentes en pescados y mariscos, los cuales pueden sobrevivir pero inactivarse a temperaturas por debajo de 10°C.
- ❖ **Clostridium perfringes:** microorganismo presente en las carnes crudas y verduras sin lavar.
- ❖ **Coliformes:** bacterias que habitan en el intestino humano, presentes en heces y aguas residuales.
- ❖ **Coliformes Totales:** se encuentran e. coli, coliformes fecales.
- ❖ **Escherichia coli:** coliforme común Se presenta generalmente porque los manipuladores no se lavan y desinfectan correctamente las manos después de utilizar el sanitario, presentándose la vía fecal-oral la cual es la transferencia de bacterias desde las heces hasta la boca.

## **9.5. PLAN DE MUESTREO**

Para la ejecución de un plan de muestreo en el HOTEL BOGOTA PLAZA Y CENTRO DE CONVENCIONES, se considera la contratación de un laboratorio externo que deberá cumplir unas exigencias mínimas establecidas por Ley y unos criterios específicos requeridas por el Hotel. A continuación se exponen los requerimientos y puntos de muestra mínimos para la ejecución del plan de muestreo

### **9.5.1.. EL LABORATORIO**

El laboratorio debe tener implementadas las Buenas Practicas de Laboratorio (BPL) y estar disponibilidad para que representantes de la empresa realicen una visita de revisión, verificación e inspección, al laboratorio

El laboratorio deberá contar con:

- ❖ *personal idóneo para realizar las actividades de muestreo y pruebas microbiológicas*
- ❖ *Instalaciones con áreas bien definidas y suficientes para: Recepción, preparación y almacenamiento de muestras y contra muestras., almacenamiento de reactivos químicos, medios de cultivo y otras sustancias, lavado, esterilización y eliminación de material microbiológico, preparación de medios de cultivo y desecho de muestras*
- ❖ *Equipos y materiales en los que se especifique un programa de calibración de equipo (donde aplique), instrucciones de manejo de equipos especiales, manejo, almacenamiento y control de patrones de referencia, registro de temperaturas de estufas de incubación y neveras de conservación*
- ❖ *Métodos de ensayo y procedimientos en los que mínimo deberá tenerse, procedimientos de obtención y rotulado de muestras, conducción de muestras y manejo del mismo al interior del laboratorio, registro de ingreso de muestras, rotulación y manejo de muestras, procedimientos estandarizados de análisis, hoja de registro de procesamiento de muestras.*

#### **9.5.2. TOMA DE MUESTRA**

*Los métodos y/o metodología de muestreo deben estar en conformidad con la legislación nacional (MINISTERIO DE SALUD, INVIMA, ICONTEC) y/o con la legislación internacional (OMS, FAO, CODEX ALIMENTARIUS). El muestreo debe ser representativo y aséptico, con el fin de asegurar que la muestra represente la totalidad del lote y no se contamine o deteriore, durante la realización del muestreo*

#### **9.5.3. MUESTRAS REQUERIDAS**

*El HOTEL BOGOTA PLAZA Y CENTRO DE CONVENCIONES, requiere realizar pruebas microbiológicas con el fin de llevar a cabo las inspecciones*

*correspondientes y controlar la inocuidad de los alimentos, detectando cualquier oportunidad de mejora y control en materias primas, calidad de agua, superficies, equipos y utensilios, producto terminado y ambientes así:*

- 1. Materias primas: Para llevar a cabo labores de ajuste en los procesos de compras requerimos de pruebas microbiológicas en materias primas de mayor impacto dentro de la preparación de alimentos como lo son:*
  - ✓ Carne de res*
  - ✓ Carne de pollo*
  - ✓ Carne de cerdo*
  - ✓ Carne de pescado*
  - ✓ Mariscos*

*Estas muestras serán del 5% del lote presente en almacenamiento en la fecha que se realice el muestreo*

- 2. Calidad de agua: Para comprobar que la calidad de agua utilizada en las labores de preparación de alimentos es potable y esta en conformidad con la legislación, se solicita el muestreo de:*
  - Los dos tanques de almacenamiento de agua ubicados en el sótano del Hotel*
  - Muestreo directo de dos llaves de cocina fría del Restaurante Marquesina*
  - Muestreo directo de dos llaves de cocina caliente del Restaurante Marquesina*
  - Muestreo directo de una llave de cocina Atrium.*
  - Muestreo directo de la llave utilizada para lavado de manos de personal manipulador de alimentos ubicada en cocina central Marquesina*
  - Una muestra del agua de una de las llaves de paso de agua de cada uno de los baños de personal, de manera que se tomarían dos*

*muestras, una del baño de personal de mujeres y una del baño de personal de hombres*

3. *Superficies: Se requiere el muestre de superficies (mesones) utilizados en la manipulación de alimentos. Consideramos que se debe realizar de manera aleatoria de dos superficies por cada una de las principales áreas de manipulación de alimentos de:*

- *Cocina fría del restaurante La Marquesina*
- *Cocina caliente del restaurante La Marquesina*
- *Cocina de restaurante Atrium*

*Una muestra de:*

- *la pastelería*
- *Bar Atrium*
- *Lobby Bar*
- *Comedor de empleados*

*Y por ultimo consideramos el muestreo de dos de las bandejas utilizadas en el horno de panadería.*

4. *Equipos y utensilios para la ejecución de las tareas de manipulación de alimentos los equipos y utensilios son de alto impacto por lo que sugerimos el muestreo de:*

- ✓ *Equipos: cutter, máquina pelapapas, tajadora, batidora y licuadora industrial*
  - ❖ *Dentro de los equipos utilizados se encuentran los de refrigeración y congelación que incluiremos dentro del muestreo. Hay 17 equipos en la cocina central (cocina fría y caliente La Marquesina), de los cuales se requiere el muestreo de dos equipos, en sus superficies; Y contamos con 6 equipos en Cocina Atrium, donde se requerirá del muestreo de uno de los equipos, escogidos en ambos casos de manera aleatoria*

- ✓ *Utensilios:*
  - ✿ *Tablas de picar*
  - ✿ *Cuchillos*
  - ✿ *Menaje*
  - ✿ *Cubertería*
  - ✿ *Cristalería*

*La cantidad de muestra será especificada por el laboratorio. En el caso de los utensilios la muestra deberá ser tomada de aquellos que estén listos para el servicio. Ej. : Buffet, plato servido, etc.*

*5. Producto terminado: Para corroborar la calidad del alimento se hace necesario que se realice el muestreo a producto terminado a cada uno de los componentes de los servicios descritos a continuación:*

- ✓ *Buffet marquesina desayuno: que consta, por lo general de, 4 sabores de jugo, 5 tipos de fruta, 2 clases de queso, 2 tipos de jamón, 4 clases de pan y 4 picadillos para la preparación de huevos, caldo, tamales y envueltos, de manera que, se requerirá una muestra por cada uno de los componentes de Buffet desayuno Marquesina. Ejemplo: 4 sabores de jugo, se tomará muestra a uno de ellos. Con lo que, consideramos que en total serán 5 muestras ( De igual manera se aplicará para todos los Buffet enunciados)*
- ✓ *Buffet Atrium, desayuno: que consta, por lo general de, 4 sabores de jugo, 5 tipos de fruta, 2 clases de queso, 2 tipos de jamón, caldo, tamales, envueltos, pescado ahumado, 4 clases de pan y 4 picadillos para la preparación de huevos, de manera que, se requerirá una muestra por cada uno de los componentes de Buffet desayuno Atrium.*
- ✓ *Servicio Buffet Desayuno continental (lobby): que consta por lo general de 3 sabores de jugo, 4 clases de pan, 2 clases de queso y 2 tipos de jamón, se tomará una muestra de cada uno de los componentes*

- ✓ *Buffet para un evento cualquiera: por lo general constan de cuatro platos fríos, cuatro platos calientes, cuatro salsas y tres postres. De manera que, se tomaría cuatro muestras, de forma aleatoria seleccionar un plato frío, uno caliente, una salsa y un postre.*
  - ✓ *Menú servido de un evento en este caso, se tomarían cuatro muestras, de cada uno de los componentes del menú, que en términos generales consta de 4 elementos varios entre fríos y calientes y un postre*
  - ✓ *Un servicio al azar de Room Service (servicio a habitación), de cada una de los alimentos preparados que se lleven al servicio*
  - ✓ *Coffe Break: que se compone de un alimento de sal, uno de dulce y un jugo. Se requiere una muestra por componente*
6. *Ambientes: estimamos necesario la toma muestras de los ambientes de manipulación de alimentos, estos son:*
- ✓ *Cocina Fría restaurante La marquesina*
  - ✓ *Cocina Caliente Restaurante la Marquesina*
  - ✓ *Cocina Restaurante Atrium*
  - ✓ *Comedor de Empleados*
  - ✓ *Pastelería*
  - ✓ *En el momento contamos con siete (7) reposterías, que de manera aleatoria, se seleccionarán dos para muestreo*

#### **9.5.4. ENTREGA DE RESULTADOS**

##### **9.5.4.1. . EL INFORME**

*El informe deberá registrar*

- |     |   |     |   |
|-----|---|-----|---|
| 5.  | <i>Día de muestreo</i>  | 11. | <i>Tipo de muestreo</i>   |
| 7.  | <i>Hora de muestreo</i>   | 12. | <i>Métodos utilizados en cada caso</i>                                  |
| 3.  | <i>Lugar o área de muestreo</i>   | 13. | <i>Características del producto en el momento de la toma de muestra</i> |
| 9.  | <i>Nombre de quien realizó el muestreo</i>                              |     |   |
| 10. | <i>Nombre de el o los testigos presentes en el momento del muestreo</i> |     |   |

*Además de los resultados producto de los estudios microbiológicos deberá presentar los rangos límites en cada caso y las conclusiones que se emitirán a partir de los estudios y resultados obtenidos*

##### **9.5.4.2. TIEMPO PARA ENTREGA DE RESULTADOS**

*Se busca que la entrega de resultados tenga dos fases, así:*

- ❖ Una entrega preliminar, máximo ocho días siguientes después del muestreo*
- ❖ Una entrega definitiva, máximo quince días después del muestreo*

*Lo anterior, con el fin de poder tomar medidas correctivas inmediatas, en el caso de que estas sean requeridas.*

##### **9.5.4.3. CONFIDENCIALIDAD**

*Por otra parte, el laboratorio deberá asegurar confidencialidad respecto a los resultados obtenidos*

##### **9.5.4.4. SOPORTE TÉCNICO**

*Junto a la entrega de resultados, el laboratorio deberá entregar por escrito sugerencias para mejorar los resultados obtenidos en las pruebas.*





### 9.5.4.5 .RESUMEN DE MUESTRAS REQUERIDAS

<b>AREA</b>	<b>MUESTRA</b>	<b>NUMERO DE MUESTRAS</b>	<b>HORA TOMA DE MUESTRA</b>
<i>MATERIA PRIMA</i>	<i>Carne de res Carne de pollo Carne de cerdo Carne de pescado Mariscos</i>	<i>5 Muestras cada una del 5% del lote presente almacenamiento la fecha de muestreo</i>	<i>Disponibilidad los días lunes, miércoles y viernes, de 9:00am a 4:00 pm</i>
<i>CALIDAD DE AGUA</i>	<i>Tanques de almacenamiento de agua Muestreo directo de llaves de paso de agua</i>	<i>10 Muestras</i>	<i>Disponibilidad de 8:00am a 6:00 pm</i>
<i>SUPERFICIES</i>	<i>Áreas de manipulación de alimentos</i>	<i>10 Muestras</i>	<i>Disponibilidad de 6:00am a 5:45 pm</i>
<i>EQUIPOS Y UTENSILIOS</i>	<i>cutter, máquina pelapapas, tajadora, batidora licuadora industrial y equipos de refrigeración y congelación Tablas de picar, cuchillos, menaje, cubertería, cristalería</i>	<i>13 muestras</i>	<i>Disponibilidad de 6:00am a 6:00 pm</i>
<i>PRODUCTO TERMINADO</i>	<i>Buffet desayuno Marquesina</i>	<i>9 muestras</i>	<i>5:45 am</i>
	<i>Buffet desayuno Atrium</i>	<i>10 muestras</i>	<i>5:45 am</i>
	<i>Servicio desayuno continental Plaza</i>	<i>4 muestras</i>	<i>5:45 am</i>
	<i>Buffet para un evento</i>	<i>4 Muestras</i>	<i>Hora a coordinar de 8:00 a 11:00pm</i>

	<i>Menú servido para un evento</i>	<i>4 Muestras</i>	<i>Hora a coordinar de 8:00 a 11:00pm</i>
	<i>Coffe Break</i>	<i>3 Muestras</i>	<i>Hora a coordinar de 9:00 a 6:00pm</i>
	<i>Room service</i>	<i>Según componentes</i>	<i>Hora a coordinar desde 6:00am a 6:00 pm</i>
<i>AMBIENTES</i>	<i>Áreas de manipulación de alimentos</i>	<i>7 Muestras</i>	<i>Disponibilidad de 6:00am a 6:00 pm</i>

#### **9.6. VERIFICACIÓN:**

*A partir de los resultados, entregados por el laboratorio, y las observaciones de soporte, estas se llevaran a la Unidad de BPM y calidad de alimentos para establecer medidas correctivas y de ajuste que se sean necesarias, con el fin de contribuir activamente con el mejoramiento continuo establecido dentro del Sistema de Gestión de Calidad del Hotel*

## **10. PROGRAMA DE CONTROL DE PROVEEDORES Y TRAZABILIDAD**

### **10.1 OBJETIVO:**

*Establecer medidas sistemáticas encaminadas a verificar, controlar y asegurar que los proveedores del BOGOTA PLAZA HOTEL Y CENTRO DE CONVENCIONES, cumplan con los requerimientos mínimos del decreto 3075 y con las especificaciones del o los productos, con el fin de contribuir con el aseguramiento de la calidad de los alimentos ofrecidos por el Hotel, desde el suministro de materias primas.*

*De otro lado al integrar los programas de Control de Materias Primas y Trazabilidad se busca establecer con mayor eficiencia y eficacia los procesos de manejo y control de producto No Conforme y manejo de Qujas provenientes de problemas con alimentos.*

### **10.2. ALCANCE:**

*Este programa aplica para todos los proveedores de materias primas de alimentos del HOTEL BOGOTA PLAZA S.A*

### 10.3 INTRODUCCIÓN

*En el marco de la implementación de un Sistema de Gestión de Calidad en lineamiento con las NORMAS INTERNACIONALES ISO 9000, para **EI HOTEL BOGOTA PLAZA S.A.** y teniendo en cuenta que dentro de la política de calidad de la empresa se considera el compromiso con la calidad de todos los proveedores, es imperativo la creación e implementación de un programa de control de proveedores, en el que se indique un proceso secuencial y básico que contribuya a mejorar y asegurar que los alimentos ofrecidos en el BPH, son de óptima de calidad*




*Es importante señalar que dentro de la norma ISO 9001 versión 2000 el numeral 7.4 denominado COMPRAS, se considera que “la organización debe evaluar y seleccionar los proveedores en función de su capacidad para suministrar productos de acuerdo con los requisitos de la organización. Debe establecerse los criterios para la selección, la evaluación y la re-evaluación”, de manera que, el programa de control de proveedores contribuye en gran manera a consolidar el cumplimiento de este numeral.*

*De otro lado, para el proceso llevado a cabo en la “UNIDAD DE BPM”, es de gran importancia el manejo que se le da a todo alimento que no este en conformidad o que por parte de los clientes sea motivo de algún tipo de queja, por lo que, este programa establece un procedimiento básico de seguimiento a este tipo de no conformidades*

## **10.4. PROCESO DE ASEGURAMIENTO DE PORVEEDORES**

### **10.4.1. CLASIFICACIÓN DE PROVEEDORES**

*El HOTEL BOGOTA PLAZA Y CENTRO DE CONVENCIONES, con el fin de obtener un proceso más ágil, realizó la clasificación de todos sus productos a comprar según su consumo en tres niveles de impacto (Ver anexo F), basados en un código de color así:*

-  **PRODUCTOS DE ALTO IMPACTO**
-  **PRODUCTOS DE MEDIO IMPACTO**
-  **PRODUCTOS DE BAJO IMPACTO**

### **10.4.3. LEVANTAMIENTO DE FICHAS TÉCNICAS**

*A partir de una metodología de trabajos por procesos El BPH, inicio todo el proceso de levantamiento de fichas técnicas, a las que internamente se denominaron “ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO A COMPRAR”, en el que prioritariamente se atendieron los proveedores o productos de alto impacto en primer lugar.*

*En el formato de especificaciones (Ver anexo G) se contemplan los criterios más significativos como los son: presentación, límites mínimos y máximos de resultados microbiológicos, criterios de aceptación, requisitos de transporte y almacenamiento, etc.*

### **10.4.2. METODOLOGÍA DE SELECCIÓN DE PROVEEDORES**

*A partir del levantamiento de las Especificaciones de Producto a Comprar, se realiza el proceso de selección de proveedores teniendo en cuenta tres criterios básicos: Nivel Técnico, Nivel Comercial, Nivel Estratégico, que a su vez contemplan sub-criterios; según el producto cada uno de estos criterios y sub-*

*critérios se les asigna un valor ponderativo y al realizar toda la evaluación a los proveedores el proveedor con mayor puntuación es el seleccionado.*

#### **10.4.4. METODOLOGÍAS DE RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA**

*Dentro de las metodologías adoptadas por el BPH, esta la de establecer horas exactas en las que se realiza la recepción de materia prima, condiciones mínimas de aceptación de materias primas y acuerdos de compromiso con la calidad entre el BPH y los proveedores. Para mayor facilidad de manejo se ha implementado un sistema de verificación en el cual se corrobora que las especificaciones del producto estén en conformidad con la materia prima o insumo recibido, y se identifica mediante un sello de conformidad (ver anexo i)*

#### **10.5. PLAN DE INSPECCIONES.**

*Para el aseguramiento de los proveedores del BPH se estableció realizar auditorías de calidad en las cuales se inspecciona en nivel de cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura. Para realizar esta auditoría se estableció un formato (ver anexo G), en el que se establecen los principales criterios de evaluación teniendo como base los evaluados en el Decreto 3075 de 1997 de Ministerio de Salud*

*Cada 6 meses se realizarán las inspecciones de calidad con el fin de diagnosticar cuantitativamente el nivel de cumplimiento del Decreto 3075 y realizar aportes en cuanto a oportunidades de mejora que sean detectadas.*

*Así mismo al realizar analizar y evaluar el puntaje mínimo de cumplimiento del Decreto 3075 y teniendo como base el formato de verificación para proveedores (ver anexo G) se estableció un porcentaje mínimo de cumplimiento del 80%. Si la empresa proveedora obtiene un porcentaje menor de cumplimiento, se*

*establecerá un tiempo no mayor a 6 meses para realizar los ajustes que requiera y al término de este tiempo volverá a realizarse inspección de calidad para corroborar las mejoras en el proceso. Si la empresa continúa con calificaciones deficientes, estas serán causales de terminación del contrato. Empero, si la empresa presenta un porcentaje de cumplimiento mayor al 80%, asumirá positivamente una actitud de compromiso con la calidad.*

#### **10.6. TRAZABILIDAD**

*Se han diseñado dos formatos claves en la identificación de Producto No conforme. El primero es denominado*



## 11. DIAGNOSTICO FINAL

### 11.1 REVISIÓN DE CUMPLIMIENTO DECRETO 3075 MIN SALUD

FECHA DE APLICACIÓN: 01/04/03

CALIFICACIÓN	
<b>2</b>	<b>CUMPLE COMPLETAMENTE</b>
<b>1</b>	<b>CUMPLE PARCIALMENTE</b>
<b>0</b>	<b>NO CUMPLE</b>
<b>N/A</b>	<b>NO APLICA</b>
<b>N/O</b>	<b>NO OBSERVADO</b>
<b>P. OBT</b>	<b>PUNTAJE OBTENIDO</b>

<b>1. INSTALACIONES FÍSICAS</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>La planta esta ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación</i>	2
<i>La construcción es resistente al medio ambiente y roedores</i>	2
<i>Las áreas de producción, están totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio</i>	2
<i>Los accesos y alrededores se encuentran limpios de materiales adecuados y en buen estado de mantenimiento.</i>	1
<i>Los alrededores están libres aguas estancadas</i>	2
<i>Los alrededores están libres de basura y objetos en desuso</i>	2
<i>Las puertas, ventanas y claraboyas están protegidas para evitar la entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas</i>	2
<b>Puntaje máximo</b> <b>14</b>	<b>P. OBT</b> <b>13</b>

<b>2. INSTALACIONES SANITARIAS</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>La planta cuenta con servicios sanitarios bien ubicados en cantidad suficiente, separados por sexo y en perfecto estado de funcionamiento (lavamanos, duchas, inodoros)</i>	2
<i>Existen vestieres en número suficiente, separados por sexo, ventilados en buen estado y alejados del área de proceso.</i>	2
<i>Existen casilleros o lockers individuales, con doble compartimiento, ventilados, en buen estado, de tamaño adecuado y destinados exclusivamente para su propósito</i>	2
<i>Los servicios sanitarios cuentan con elementos para la higiene personal (toallas desechables o secador eléctrico, papel higiénico, jabón líquido)</i>	2
<b>Puntaje máximo</b> <b>8</b>	<b>P. OBT</b> <b>8</b>
<b>3. PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Capacitación del personal sobre hábitos higiénicos</i>	2
<i>Uniforme limpio y completo</i>	2
<i>Dispensadores de jabón bactericida en las diferentes áreas de producción y cepillo de uñas en forma individual</i>	2

Vestieres y baños limpios y organizados	2
Lavado correcto de manos desde el codo hasta las uñas	2
Guantes desechables en perfecto estado, limpios y desinfectados	1
Uso del tapabocas (boca-nariz), cuando se manipulen alimentos de alto riesgo	2
Los visitantes cumplen con todas las normas higiénicas y medidas de seguridad	1
Existe programa escrito de capacitación y educación sanitaria	2
Existen programas y actividades de capacitación en manipulación de alimentos, para el personal nuevo y antiguo, se llevan registros	2
Conocen los manipuladores las prácticas higiénicas y procedimientos en diferentes áreas	2
<b>Puntaje máximo</b> <b>22</b>	<b>P. OBT</b> <b>20</b>
<b>4. CONDICIONES DE SANEAMIENTO</b>	
<b>4.1 Abastecimiento de agua</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
Existen procedimientos escritos sobre el manejo de agua	0
El agua utilizada en la planta es potable	2
Cuentan con registros de laboratorio que verifican la calidad del agua	0
El suministro de agua y su presión es adecuado para todas las operaciones	2
El agua no potable es usada para operaciones indirectas (vapor, control de incendios, etc.), se transporta por tuberías independientes e identificadas	2
<b>Sub-total</b> <b>Puntaje máximo</b> <b>10</b>	<b>P. OBT</b> <b>6</b>
<b>4.2 Manejo de basuras</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
Existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados, limpios y desinfectados recipientes para la recolección interna de basuras	2
Se remueven frecuentemente para evitar la generación de olores, molestias sanitarias, contaminación, etc.	2
Se realiza separación de desechos	2
Se utiliza bolsa plástica	2
<b>Sub-total</b> <b>Puntaje máximo</b> <b>8</b>	<b>P. OBT</b> <b>8</b>
<b>4.3 Limpieza y desinfección</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
Programa disponible de limpieza y desinfección	2
Se aplica algún procedimiento	2
Existe la desinfección en todas las áreas de producción	2
Áreas en general en correcto estado de limpieza	2
Apropiada supervisión y control de programa de limpieza	2
<b>Sub-total</b> <b>Puntaje máximo</b> <b>10</b>	<b>P. OBT</b> <b>10</b>
<b>4.4 Control de plagas</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
Registro de fumigaciones	2
<b>Sub-total</b> <b>Puntaje máximo</b> <b>2</b>	<b>P. OBT</b> <b>0</b>

<b>Puntaje máximo Condiciones de saneamiento</b> <b>30</b>	<b>P. OBT</b> <b>26</b>
<b>5. CONDICIONES DE FABRICACIÓN</b>	
<b>5.1 Equipos y utensilios</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Superficies y máquinas limpias y desinfectadas</i>	2
<i>Los alrededores de los equipos son de fácil acceso para su limpieza</i>	2
<i>Los equipos y superficies son de acabados no porosos, lisos, no absorbentes</i>	1
<i>Las tuberías, válvulas y ensambles no presentan fugas y están localizadas en sitios donde no significan un riesgo para la contaminación del alimento</i>	2
<i>Existen manuales que indiquen la operación adecuada de los equipos</i>	1
<i>Los equipos están en buen estado, con respecto a su funcionamiento</i>	2
<i>Existen registros de mantenimiento ya sea preventivo o correctivo de los equipos</i>	2
<b>Sub-total</b> <b>Puntaje máximo</b> <b>14</b>	<b>P. OBT</b> <b>12</b>
<b>5.2 Área de producción</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Pisos y paredes limpios y secos</i>	1
<i>Mesones limpios y desinfectados</i>	2
<i>El techo es liso, de fácil limpieza y se encuentra limpio</i>	1
<i>El área se encuentra con adecuada iluminación en calidad y cantidad (natural-artificial)</i>	2
<i>La temperatura ambiental y ventilación de las áreas de proceso es adecuada y no afecta la calidad del producto, ni la comodidad de los operarios y personas</i>	1
<i>El proceso de fabricación del alimento se realiza en optimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y calidad del alimento</i>	2
<i>Las operaciones de producción se realizan en forma secuencial y continua de manera que no se producen retrasos indebidos que permitan la proliferación bacteriana o contaminación cruzada</i>	1
<i>Existe distinción entre los operarios de distintas áreas y restricciones en cuanto a acceso y movilización de los mismos cuando el proceso lo exige</i>	2
<i>Se realizan y registran los controles requeridos en los puntos críticos del proceso para asegurar la calidad del producto</i>	0
<i>Canecas limpias, desinfectadas, en buen estado y rotuladas</i>	2
<b>Sub-total</b> <b>Puntaje máximo</b> <b>20</b>	<b>P. OBT</b> <b>14</b>
<b>5.3 Materias primas e insumos</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Existen procedimientos escritos para el control de calidad de materias primas e insumos, donde se señalen las especificaciones de calidad</i>	2
<i>Previo al uso de las materias primas son sometidas a los controles de calidad establecidos</i>	1
<i>Las condiciones y equipo utilizado en el descargue y recepción de la materia prima e insumos, donde se señalen especificaciones de calidad</i>	N/O
<i>Superficies de estanterías limpias</i>	2
<i>Termómetros visibles y en buen estado de funcionamiento</i>	1
<i>Almacenamiento de los alimentos crudos separados de los cocidos</i>	

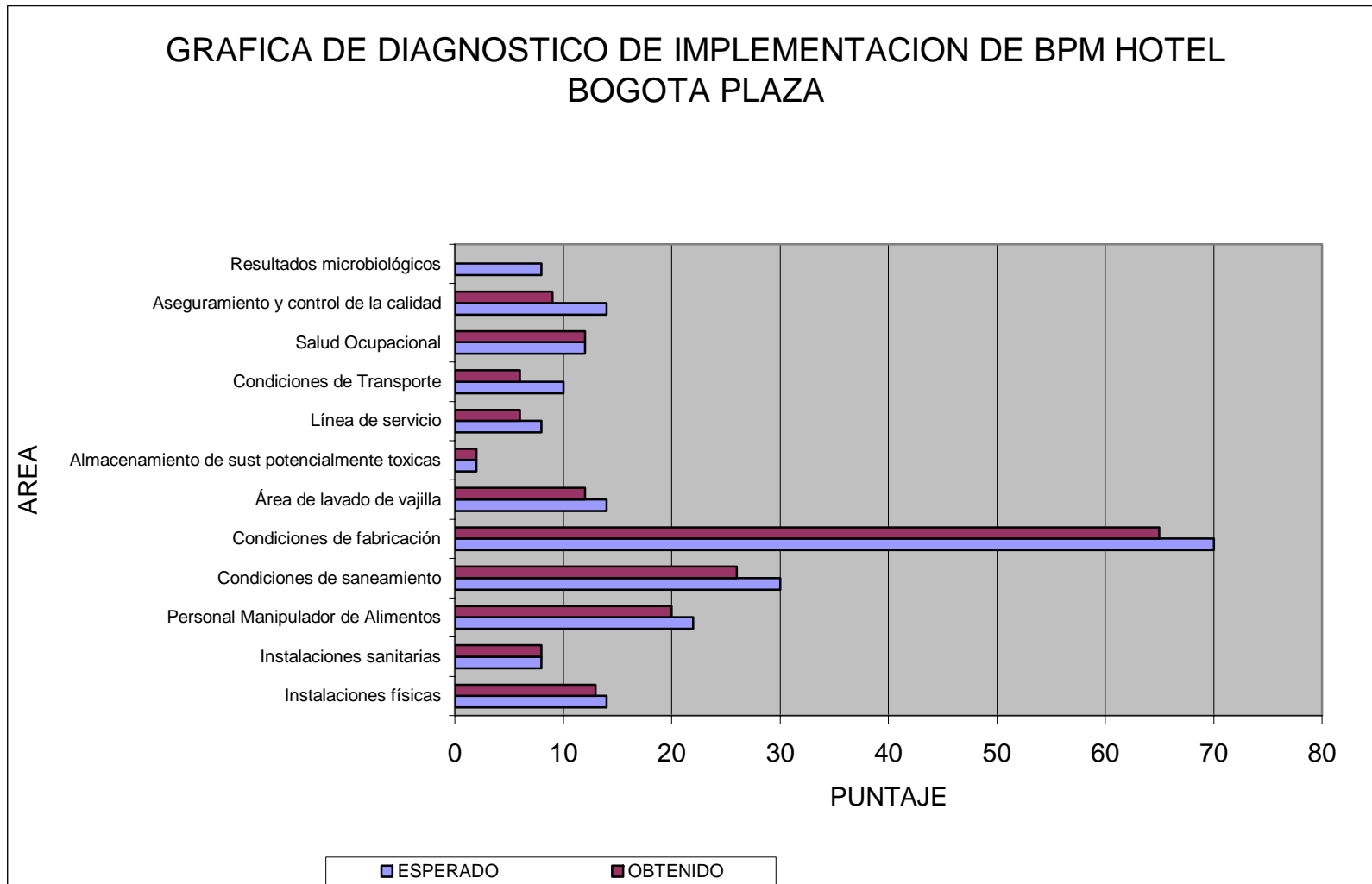
	2
<i>Alimentos tapados y rotulados para evitar la contaminación cruzada</i>	2
<i>Alimentos con fecha de vencimiento y correcta rotación</i>	N/A
<i>Refrigeración de productos entre un rango de temperatura de 0°C a 6°C</i>	1
<i>Congelación de productos entre un rango de temperatura de -5°C a -20°C</i>	1
<i>Enfriamiento de los alimentos en un tiempo menor a 4 horas</i>	2
<i>Se llevan registros de las condiciones de almacenamiento de las materias primas</i>	2
<i>Se llevan registros de rechazo de materias primas</i>	2
<i>Se llevan fichas técnicas de las materias primas procedencia, volumen, rotación y condiciones de conservación</i>	2
<i>Proceso de descongelación correcta</i>	2
<b>Sub-total Puntaje máximo 26</b>	<b>P. OBT 22</b>
<b>5.4 Envasado –empaque</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Al envasar o empaquetar el producto se lleva un registro con fecha y detalles de elaboración del producto</i>	N/A
<i>El envasado y/o empaque se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento o proliferación bacteriana</i>	N/A
<i>Los productos se encuentran rotulados de conformidad con las normas sanitarias (fecha de vencimiento, especificaciones generales como peso, volumen, proveedor, etc.)</i>	N/A
<b>Sub-total Puntaje máximo 0</b>	<b>P. OBT 0</b>
<b>5.5 Almacenamiento de alimentos</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Alimentos al ambiente por un tiempo no mayor a 45 minutos</i>	1
<i>Control de limpieza y desinfección de pisos y paredes</i>	2
<i>Estantería limpia</i>	2
<i>Chequeo de temperatura en materias primas. Registro de los mismos</i>	2
<i>Los productos son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza alejados de focos de contaminación</i>	2
<i>Se registran las condiciones de almacenamiento del producto terminado</i>	N/A
<i>El almacenamiento del producto se realiza ordenadamente en pilas, sobre estibas apropiadas, con adecuada separación de las paredes-piso</i>	N/A
<i>Los productos devueltos a producción por fecha de vencimiento o por deterioro se almacenan en un área exclusiva para este fin y se llevan registros de cantidad de producto, fecha de vencimiento, devolución y destino final</i>	N/A
<b>Sub-total Puntaje máximo</b>	<b>P. OBT 9</b>
<b>5.6 Preparación y manipulación de alimentos</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Pollos crudos, huevos, derivados lácteos almacenados donde corresponde</i>	2
<i>Exposición no mayor a 30°C de los alimentos en el área de producción por</i>	

<i>un tiempo prolongado</i>	2
<i>Manipulación de los alimentos crudos separados de los cocidos</i>	2
<i>Frutas y verduras desinfectadas según procedimiento</i>	2
<b>Sub-total Puntaje máximo 8</b>	<b>P. OBT 8</b>
<b>Puntaje máximo Condiciones de fabricación 88</b>	<b>P. OBT 65</b>
<b>6. ÁREA DE LAVADO Y VAJILLA</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Descomidado adecuado de la loza</i>	2
<i>Loza limpia y desinfectada sin residuos de comida</i>	2
<i>Lavado con hipoclorito, agua caliente u otro</i>	2
<i>Escurredo de loza en forma correcta</i>	2
<i>Toallas limpias y desinfectadas</i>	1
<i>Adecuada eliminación de residuos sólidos y líquidos</i>	2
<i>Canecas con tapa limpias y rotuladas</i>	1
<b>Puntaje máximo 14</b>	<b>P. OBT 12</b>
<b>7. ALMACENAMIENTO DE SUSTANCIAS POTENCIALMENTE TOXICAS</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Detergentes, desinfectantes y otras sustancias químicas se encuentran debidamente rotulados y almacenados en sitios diferentes</i>	2
<b>Puntaje máximo 2</b>	<b>P. OBT 2</b>
<b>8. LÍNEA DE SERVICIO</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Baño de María a temperatura mayor de 70°C</i>	2
<i>Se aplica según procedimientos</i>	N/A
<i>Pisos limpios y secos</i>	2
<i>Alimentos agradables y expuestos a la temperatura que corresponde</i>	2
<b>Puntaje máximo 6</b>	<b>P. OBT 6</b>
<b>9. CONDICIONES DE TRANSPORTE</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Las condiciones de transporte incluyen la posibilidad de contaminación cruzada</i>	1
<i>El transporte garantiza el mantenimiento de las condiciones de conservación requeridos por el producto refrigerado o congelación</i>	1
<i>Los vehículos con refrigeración o congelación tienen adecuado mantenimiento, registro y control de temperaturas</i>	1
<i>Los productos dentro de los vehículos son transportados en recipientes o canastillas limpias de material sanitario</i>	2
<i>Los vehículos son utilizados exclusivamente para el transporte de alimentos</i>	1
<b>Puntaje máximo 10</b>	<b>P. OBT 6</b>
<b>10. SALUD OCUPACIONAL</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
<i>Existen equipos e implementos de seguridad en funcionamiento y bien ubicados, extintores, campanas extractores, ventiladores, etc.</i>	2
<i>Los equipos existentes son suficientes para la función a la que están destinados</i>	2
<i>Las áreas de producción, están totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio</i>	2
<i>Se dispone de botiquín dotado con los requerimientos mínimos</i>	2
<i>Se registran las causa de ausentismo</i>	2

Se registran los accidentes de trabajo	2
<b>Puntaje máximo</b> 12	<b>P. OBT</b> 12
<b>11. ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
El Hotel Bogota Plaza y Centro de Convenciones, tiene política claramente definida y escrita de calidad	2
Posee especificaciones técnicas de productos terminados que incluya criterios de aceptación, liberación o rechazo de productos	N/A
Existen planes de muestreo, métodos de ensayo y procedimientos de laboratorio	2
Existen manuales, catálogos, guía o instrucciones escritas sobre equipos, proceso, condiciones de almacenamiento y distribución	N/A
Se realiza con frecuencia un programa de auto inspecciones y auditorias de calidad	2
Los procesos de producción y control de calidad están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos capacitados	1
Existen manuales de procedimientos escritos y validos de los diferentes procesos que maneja El Hotel Bogota Plaza y Centro de Convenciones	2
Cuenta con manuales de operación estandarizados tanto para los equipos como las líneas de proceso	N/O
Se guardan muestras de alimentos para análisis de laboratorio. Existen registros	N/A
<b>Puntaje máximo</b> 12	<b>P. OBT</b> 9
<b>12. RESULTADOS MICROBIOLÓGICOS</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>
Número recuento de coliformes fecales	0
Número recuento de coliformes totales	0
Número recuento de aerobios mesófilos. El calor entre otros	0
Número recuento de hongos y levaduras	0
<b>Puntaje máximo</b> 8	<b>P. OBT</b> 0

<b>PUNTAJE MÁXIMO TOTAL</b> 212	<b>P. OBT TOTAL</b> 179
<b>PORCENTAJE OBTENIDO</b>	
$\frac{\text{P. OBT}}{\text{Puntaje máximo total}} * 100 = \frac{179}{212} * 100 = 81\%$	

**PERFIL SANITARIO**



<b>Área</b>	<b>puntaje max</b>	<b>puntaje obt</b>
<i>Instalaciones físicas</i>	14	13
<i>Instalaciones sanitarias</i>	8	8
<i>Personal Manipulador de Alimentos</i>	22	20
<i>Condiciones de saneamiento</i>	30	26
<i>Condiciones de fabricación</i>	70	65
<i>Área de lavado de vajilla</i>	14	12
<i>Almacenamiento de sust potencialmente toxicas</i>	2	2
<i>Línea de servicio</i>	8	6
<i>Condiciones de Transporte</i>	10	6
<i>Salud Ocupacional</i>	12	12
<i>Aseguramiento y control de la calidad</i>	14	9
<i>Resultados microbiológicos</i>	8	0



## **12. CONCLUSIONES**

*EL BOGOTA PLAZA HOTEL Y CENTRO DE CONVENCIONES, en su compromiso con la calidad ha decidido implementar las Buenas Practicas de Manufactura (BPM), en todas la áreas de manipulación de alimentos, para que se constituya en uno de los pilares dentro del Sistema de Gestión de Calidad en lineamiento con las Normas Internacionales ISO 9001 Versión 2000.*

*El BPH, contaba con los programas de Limpieza y Desinfección, control de plagas, muestreo, manejo de desechos sólidos, y con un mínimo de implementación de los mismos. Cave anotar que estos programas estaban diferenciados por áreas calientes y frías, lo que dificultaba su manejo e implementación.*

*El porcentaje obtenido en el diagnostico inicial fue de 63.2%, que se considera bajo por las entidades de verificación y certificación de BPM y en un futuro HACCP; hoy, es motivo de alegría y orgullo contar con un 84% obtenido en el diagnostico final, gracias al constante disposición, trabajos de entrenamiento y colaboración integral de la Unidad de BPM y Calidad de Alimentos.*

*Se realizaron tareas de entrenamiento constante en el áreas de trabajo y teniendo en cuenta realizarlos en periodos cortos de tiempo, haciendo especial énfasis en las buenas practicas de manufactura. Es importante señalar que el personal entrenado supera las 100 personas y que se considera en le Hotel Bogota Plaza, como personal manipulador de alimentos todo el personal de cocina, mesa y bar y steward (encargados de lavado de vajilla y limpieza de áreas de manipulación de alimentos)*

*Aunque, no se logro la implementación de las pruebas microbiológicas, es necesario aclarar que se debe al proceso de aseguramiento de proveedores, que a nivel interno se esta realizando. Dentro del cronograma del equipo de Compras y Contrataciones del BPH, se dará inicio a la realización de pruebas microbiológicas en Enero del 2004.*

*Se creó la “Unidad de BPM y Calidad de Alimentos” conformado por representantes de las diversas áreas de la empresa involucradas en las tareas de manipulación de alimentos y presidida por el Gerente de A&B, Federico Rodríguez, y la Directora de Gestión de Calidad, Amparo Chacon, lo que hizo sentir participes del proceso a todos los manipuladores de alimentos y donde se tomaron iniciativas que fueron recibidas positivamente.*

*Fruto del trabajo de la Unidad de BPM, se logro mejorar sustancialmente las áreas de refrigeración y congelación de alimentos, ya que la Gerencia General autorizó la compra de instrumentos de medición de temperaturas para cada uno de los equipos de refrigeración y congelación, la compra de nuevos equipos para mejorar el proceso de descongelación y el mantenimiento de lo equipos ya existentes.*

*Otro de los logros significativos de la Unidad de BPM y Calidad de alimentos fue el mantenimiento general de Vestieres y baños para personal.*

### **13. RECOMENDACIONES**

*Es de vital importancia verificar el cumplimiento de la fecha de iniciación de las pruebas microbiológicas, para tener un referente que permita identificar oportunidades de cambio y fortalezas de los programas implementados*

*La verificación y diagnóstico por lo menos cada seis meses para identificar las necesidades de re-entrenamiento u oportunidades de mejora que se puedan presentar.*

*Dar continuidad al proceso de aseguramiento de calidad mediante la implementación de HACCP (Análisis de Riesgos y puntos críticos de control), con el fin de reducir al mínimo las posibilidades de contaminación*

## **BIBLIOGRAFIA**

**JOHNS, Nicolás.** *Higiene de los alimentos. Directrices para profesionales de hostelería, restauración y catering, España, Editorial Acribia, S.A. ; 1995*

**ROMERO, Jairo.** *Documentación del Sistema de Gestión de la Inocuidad de una Empresa de Alimentos. En el marco del código de Prácticas Higiénicas del Codex Alimentarius, Colombia, ASECALIDAD, 2001*

**ROMERO, Jairo.** *Puntos Críticos. El Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control, aplicando paso a paso al aseguramiento de la calidad de productos alimenticios, Colombia, Editorial Corporación Colombia Internacional, 1996*

**TAMAYO Y TAMAYO, Mario.** *El proceso de investigación científica, México, Editorial limusa, S.A; 1996*

**VARGAS, Luz Elena.** *Análisis de las áreas frías, panadería, reposterías y Steward en el Hotel Bogotá Plaza para elaborar las Buenas Prácticas de Manufactura. UNIVERSIDAD DE LA SALLE 2003*

**VERGARA, Neyla Patricia.** *Elaboración de las Buenas Prácticas de Manufactura en los Restaurantes Atrium, La Marquesina y de Empleados Analizando las áreas calientes y de Transporte del Hotel Bogotá Plaza. UNIVERSIDAD DE LA SALLE*  
2003

----- *Decreto No. 3075 de 1997, Santafé de Bogotá: Ministerio de Salud, 1997*

----- *Decreto No. 60 de 2002, Bogotá D.C: Ministerio de Salud, 2002*

[www.truequered.or.uy/manualportada.htm](http://www.truequered.or.uy/manualportada.htm)

[www.mercanet.cnp.go.cr/Desarrollo.Agroid/documentospdf/Folleto](http://www.mercanet.cnp.go.cr/Desarrollo.Agroid/documentospdf/Folleto)

[www.lafacu.com/apuntes/medicinal/defi-alimen/defacul.htm](http://www.lafacu.com/apuntes/medicinal/defi-alimen/defacul.htm)

[www.nccoyargentina.com/guia/001.htm](http://www.nccoyargentina.com/guia/001.htm)