



## MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS



**Kosñipata 2023**

**CONTENIDO**

<b>I. INTRODUCCIÓN.....</b>	<b>4</b>
<b>II. OBJETIVO.....</b>	<b>4</b>
<b>III. ALCANCE.....</b>	<b>4</b>
<b>IV. RESPONSABLES.....</b>	<b>5</b>
<b>V. NORMAS DE REFERENCIA Y DEFINICIONES .....</b>	<b>5</b>
<b>5.1. NORMAS DE REFERENCIA.....</b>	<b>5</b>
<b>5.2. DEFINICIONES.....</b>	<b>5</b>
<b>VI. UBICACIÓN E INSTALACIONES.....</b>	<b>7</b>
<b>6.1 UBICACIÓN Y ESTRUCTURAS FÍSICAS.....</b>	<b>7</b>
<b>6.2 AMBIENTES.....</b>	<b>8</b>
<b>6.3 ABASTECIMIENTO DE AGUA:.....</b>	<b>8</b>
<b>6.4 DISPOSICIÓN DE AGUAS RESIDUALES Y DE RESIDUOS SÓLIDOS:.....</b>	<b>9</b>
<b>6.5 SERVICIOS HIGIÉNICOS Y VESTUARIOS:.....</b>	<b>9</b>
<b>VII. MANIPULADOR DE ALIMENTOS.....</b>	<b>9</b>
<b>7.3 VESTIMENTA.....</b>	<b>10</b>
<b>7.4 CAPACITACIÓN SANITARIA.....</b>	<b>10</b>
<b>VIII. PROGRAMAS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO. (PHS).....</b>	<b>11</b>
<b>8.1 PRÁCTICAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN:.....</b>	<b>11</b>
<b>IX. CONTROL DE PLAGAS.....</b>	<b>12</b>
<b>X. PROCEDIMIENTOS Y REGISTROS.....</b>	<b>12</b>
<b>PBPM-001: SELECCIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES .....</b>	<b>14</b>
<b>PBPM-002: RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y ALIMENTOS PROCESADOS     (Percibles y No Percibles).....</b>	<b>16</b>
<b>PBPM-003: ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS NO PERECIBLES Y ALIMENTOS     PROCESADOS SECOS.....</b>	<b>22</b>
<b>PBPM-004: ALMACENAMIENTO POR REFRIGERACIÓN DE MATERIAS PRIMAS Y ALIMENTOS     PROCESADOS PERECIBLES.....</b>	<b>24</b>
<b>PBPM-005: ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS CONGELADOS.....</b>	<b>26</b>
<b>PBPM – 006: Control de la calibración de las escalas de medición .....</b>	<b>27</b>
<b>PBPM-007: CAPACITACION DEL PERSONAL.....</b>	<b>28</b>
<b>PBPM-008: PROGRAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE MAQUINARIAS Y EQUIPOS.....</b>	<b>29</b>

***PBPM-009 TRANSPORTE DE PRODUCTOS MATERIA PRIMA .....30***

***1. OBJETIVO .....30***

***PBPM-010 PROCEDIMIENTO DE COCCION DE LOS ALIMENTOS.....31***

## **I. INTRODUCCIÓN.**

La exigencia actual de consumir preparaciones seguras de alta calidad por parte de los consumidores va en aumento cada vez más. La inocuidad, que es un requisito básico de la calidad de los alimentos, implica la ausencia de todo tipo de contaminación, de tipo físico, químico y biológico que pueda hacer nocivo en el alimento para la salud de las personas. Por lo cual para proteger la salud de los consumidores es importante aplicar unas buenas prácticas de manufactura o sea una serie de procedimientos mínimos exigidos por la normatividad en materia de inocuidad de alimentos, que involucra a todas las personas que intervienen en el proceso de elaboración de los alimentos.

Con el fin de garantizar la inocuidad de los alimentos se elabora el presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), el cual contiene reglas mínimas sobre seguridad alimentaria, que deben ser cumplidas por las organizaciones y/o personas involucradas, que intervienen directamente en el proceso de manipulación de alimentos.

## **II. OBJETIVO**

Asegurar que todos los productos elaborados por las personas que se dedican al rubro de alimentos, sean seguros para el consumo humano y que hayan sido procesados bajo estrictas condiciones sanitarias tal como se contempla en el presente documento.

## **III. ALCANCE**

El presente manual comprende:

**Infraestructura:** que corresponde al área de preparación de alimentos (cocina), área de consumo de alimentos (comedor), área de servido de comidas, área de almacenamiento de alimentos (dispensas, almacenes de alimentos), vestuarios, servicios higiénicos, área de almacenamiento de desechos y área de almacenamiento de productos de limpieza y desinfección.

**Equipos:** cocina, campana extractora, equipos de refrigeración y congelación, balanza, mesas, sillas, anaqueles de almacenamiento, etc.

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

**Personal:** todas las personas que estén involucradas en la recepción, almacenamiento, preparación, servido de alimentos y áreas relacionadas con su higiene.

#### **IV. RESPONSABLES.**

**4.1 Gerente o administrador:** Responsable de restaurante quien responsable de la verificación, implementación y cumplimiento del Manual de Buenas Prácticas de Manipulación.

**4.2 Personal:** Encargado de los procesos de la cocina y de que los alimentos se elaboren según las especificaciones establecidas en el presente documento. Son los responsables del buen manejo de la cadena alimentaria es decir el que compra, recibe, almacena, prepara, mantiene, sirve los alimentos.

**4.3 Proveedores:** Responsables de brindar alimentos inocuos, materia prima agrícola o de naturaleza ganadera (lácteos y cárnicos), así como avícolas.

#### **V. NORMAS DE REFERENCIA Y DEFINICIONES**

##### **5.1. NORMAS DE REFERENCIA**

- CODEX CAC/RCP-1 (1969), Rev. 4 (2003): Código internacional Recomendado de prácticas- Principios Generales de Higiene de los Alimentos.
- Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas – Decreto Supremo N° 007-98-SA-1998.
- NTS N° 142-MINSA/2018/DIGESA, "Norma Sanitaria para Restaurantes y Servicios Afines."
- NTS N° 173 -MINSA/2021/DIGESA. "Norma sanitaria para servicios de alimentación colectiva.

##### **5.2. DEFINICIONES**

- **Alimentos perecederos:** alimentos cuya naturaleza los hace más sensibles al ataque de microorganismos y otros agentes de descomposición.
- **Alimentos potencialmente peligrosos:** alimentos capaces de producir un rápido desarrollo de microorganismos que pueden causar enfermedades.
- **Apilar:** forma de almacenamiento que consiste en colocar ordenadamente los sacos, bolsas, cajas u otros materiales de embalaje que contiene a los alimentos, en rumas o pilas hasta alcanzar cierto nivel de altura.

- **Buenas prácticas de manipulación:** conjunto de prácticas adecuadas aplicadas durante el proceso para garantizar la inocuidad del alimento.
- **Calidad sanitaria:** conjunto de propiedades y características de un producto que cumple con las especificaciones que establecen las normas sanitarias, y que, por lo tanto, no provoca daños a la salud.
- **Calidad:** conjunto de propiedades y características de un producto, que satisfacen las necesidades específicas de los consumidores.
- **Contaminación alimentaria:** presencia de todo aquel elemento, no propio del alimento y que puede ser detectable o no, al tiempo que puede causar enfermedades a las personas.
- **Contaminación cruzada:** proceso por el cual los microorganismos son trasladados mediante personas, equipos y materiales, de una zona sucia a una limpia, posibilitando la contaminación de los alimentos.
- **Descomposición de alimentos:** alteración de las propiedades fisicoquímicas, microbiológicas y sensoriales de los alimentos frescos que los hacen inaptos para su consumo.
- **Desinfección:** es la reducción, mediante agentes químicos (desinfectantes) o métodos físicos adecuados, del número de microorganismos en el edificio, instalaciones, maquinarias, utensilios y en el propio alimento hasta llegar a un nivel que no dé lugar a la contaminación del alimento que se elabora.
- **ETA:** enfermedades transmitidas por los alimentos o aguas contaminadas, productos adulterados que afectan la salud de los consumidores.
- **Hoja de compra:** hoja de pedido de los requerimientos de materia prima necesarios para la elaboración de comidas según la programación mensual establecida.
- **Limpieza:** eliminación de tierra, residuos de alimentos, polvo, grasa u otra materia objetable.
- **Manipulador de alimentos:** toda persona que manipule directamente los alimentos, equipos, utensilios o superficies que entren en contacto con los mismos.
- **Microorganismos patógenos:** microorganismos capaces de producir enfermedades.

- **PEPS:** “primero que entra, primero que sale”, sistema de rotación de alimentos para asegurar el uso de los alimentos según su orden de llegada.
- **Planilla de recepción:** documento donde se registra la fecha y la hora de entrega del producto, el nombre del producto, el proveedor, la temperatura del producto, fecha de vencimiento y responsable de recepción y control.
- **Procedimiento:** documento escrito que describe la manera específica de realizar una actividad o proceso.
- **Registro Sanitario:** identificación de los productos alimenticios industrializados cuyo control es ejercido por la autoridad de salud: DIGESA.
- **Rotación de productos:** forma de utilización de los productos almacenados en función a su orden de llegada, empleando primero los más antiguos y luego los que fueron adquiridos más recientemente.
- **Zona de peligro de temperatura:** intervalo de temperaturas comprendidas entre los 5°C y 60°C, en donde se favorece el crecimiento más rápido de los microorganismos.

## **VI. UBICACIÓN E INSTALACIONES.**

### **6.1 UBICACIÓN Y ESTRUCTURAS FÍSICAS.**

Los restaurantes y servicios afines deben ser de uso exclusivo para la actividad con alimentos y no deberán ser usadas para otras actividades que pueda facilitar la contaminación cruzada para los alimentos.

No deben estar cerca de terrenos que hayan sido rellenos sanitarios, basurales, cementerios, pantanos o que están expuestos a inundaciones frecuentes no pueden ser destinados a la construcción de establecimientos de alimentos.

Las edificaciones deben impedir (plagas, generación de polvo, humos, gases, malos olores, aguas servidas, animales silvestres, entre otros factores de riesgo de contaminación).

Las paredes, pisos y techos deben ser mantenidos en buen estado de conservación e higiene y los materiales utilizados en la construcción deben ser de superficies lisas, fáciles de limpiar y desinfectar de tal manera que no transmitan ninguna sustancia indeseable a los alimentos.

Las instalaciones deben contar con un sistema efectivo de evacuación de humos y gases propios del proceso de elaboración de alimentos, que debe limpiarse periódicamente de la grasa impregnada, a fin de no constituir riesgo de contaminación cruzada, ni de contaminación al ambiente.

## **6.2 AMBIENTES.**

Los establecimientos deben disponer del espacio adecuado para realizar todas las operaciones con los alimentos, dependiendo de la carga de producción.

En lo posible en ningún ambiente del establecimiento se deben almacenar materiales, ni equipos u otros objetos en desuso o inservibles como cartones, cajas, costalillos, ropa, zapatos, botellas u otros que puedan contaminar los alimentos y propicien la proliferación de insectos y roedores.

Los ambientes o áreas donde se realizan operaciones con alimentos deben tener.

- Pisos, paredes, techos, ventanas y puertas de material de fácil limpieza y desinfección, mantenerse limpios y en buen estado de conservación. La unión entre piso y paredes de los ambientes de proceso y almacén debe ser redondeado para facilitar la limpieza y evitar la acumulación de suciedad.
- Pasadizos que permitan el tránsito fluido del personal y de equipos.
- Ventilación que impida la acumulación de humedad en los ambientes de almacén.

La iluminación podrá ser natural, artificial o ambas, que permita visualizar con claridad las áreas de trabajo y las operaciones que se realizan a fin de que sean ejecutadas de manera higiénica, evitando que se generen sombras, colores falseados, reflejos o encandilamientos.

Todos los focos o fluorescentes deben tener protección de manera efectiva a fin de que los alimentos no se contaminen en caso de rotura.

## **6.3 ABASTECIMIENTO DE AGUA:**

El establecimiento debe garantizar que el agua que utiliza es segura o inocua para el consumo humano y la provisión de agua debe ser suficiente para todas las actividades que realiza, debiendo mantener un nivel de cloro residual mínimo de 0.5 ppm en el punto de consumo.



El sistema de distribución y almacenamiento de agua debe estar en perfecto estado de conservación e higiene, protegido de tal manera que se impida la contaminación del agua.

La higiene (limpieza y desinfección) de tanques, cisternas y reservorios debe ser periódica de tal manera de conservar el agua inocua para el consumo humano.

#### **6.4 DISPOSICIÓN DE AGUAS RESIDUALES Y DE RESIDUOS SÓLIDOS:**

Los establecimientos deben asegurar el buen funcionamiento de los sistemas de desagüe, considerando instalar trampas de grasa y evitar la eliminación por el desagüe de aceites usados; asegurando mantener protegidas con rejillas para evitar el ingreso de plagas.

El recojo de aceites usados debe ser realizado por las municipalidades o empresas especializadas, de no contar con el servicio deben implementarlo.

La disposición de los residuos sólidos debe ser en contenedores destinados exclusivamente para tal fin, que cuenten con tapa de vaivén, deben tener en número o capacidad suficiente a la demanda y en perfectas condiciones de higiene y mantenimiento y estar ubicados en un ambiente específico.

#### **6.5 SERVICIOS HIGIÉNICOS Y VESTUARIOS:**

Los servicios higiénicos y vestuarios deben estar en buen estado de mantenimiento y funcionamiento, no tendrá comunicación directa con las áreas relacionadas con alimentos, deben estar en buen estado de conservación e higiene, contar con iluminación y ventilación que facilite su uso.

Los inodoros, lavatorios y urinarios deben ser de material sanitario de fácil limpieza y desinfección; y mantenerse en buen estado de conservación e higiene.

Los lavatorios deben estar provistos de dispensadores de jabón, medios higiénicos individuales para el secado de las manos y evitar la presencia de residuos sanitarios en el piso (papel higiénico, papel toalla, entre otros).

El ambiente para fines de vestuario del personal debe contar con facilidades para disponer la ropa de trabajo y de diario de manera que unas y otras no entren en contacto. No podrán utilizarse como vestuarios los ambientes o áreas donde se manipulen o almacenen alimentos.

### **VII. MANIPULADOR DE ALIMENTOS.**

El personal que realiza las operaciones vinculadas a la preparación, elaboración y servicio de alimentos debe cumplir las siguientes disposiciones sanitarias.

### **7.1 SALUD**

Los manipuladores de alimentos no deben presentar enfermedades vinculadas con ETAS, tales como procesos diarreicos, ictericia, vómitos procesos respiratorios, dolor de garganta, fiebre o tener heridas infectadas o abiertas, infecciones cutáneas, en oídos ojos o nariz.

Los manipuladores deben comunicar oportunamente al encargado cuando padezcan cualquiera de estas señales, a fin de no tener contacto con los alimentos y ser sometidos a examen médico.

El encargado tendrá la responsabilidad de que sus manipuladores de alimentos sean sometidos a exámenes médicos vinculados a las ETAS, por lo menos cada seis (6) meses, estando estos documentos (Carnet de sanidad) disponibles para la vigilancia sanitaria que realice la autoridad competente.

### **7.2 HIGIENE**

El manipulador de alimentos debe mantener una rigurosa higiene personal, el cabello limpio y recogido, no llevar artículos de uso personal (aretes, collares, piercing pulseras, reloj celular, laves, lapiceros, entre otros).

Mantener las manos limpias con uñas cortas y sin esmalte.

No fumar ni comer durante las operaciones con alimentos

### **7.3 VESTIMENTA**

La vestimenta (gorro, mandil, calzado, otros) debe ser de uso exclusivo para el área de trabajo y cubrir la ropa de uso personal

La vestimenta debe mantenerse limpia y en buen estado de conservación debiendo el personal del área de cocina utilizar preferentemente colores claros.

### **7.4 CAPACITACIÓN SANITARIA.**

La capacitación sanitaria de los manipuladores de alimentos es obligatoria y responsabilidad del encargado de la empresa, podrá ser brindada por personal competente de las municipalidades, entidades privadas o personas naturales capacitadas en lemas sanitarios de alimentos, por lo menos 3 veces al año.

Los programas de capacitación deben ser desarrollados en función de las necesidades de cada establecimiento, que permita la aplicación de los PHS.

### **VIII. PROGRAMAS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO. (PHS)**

Los establecimientos deben contar en forma documentada con un PHS detallado, de conformidad con las características propias de la actividad que realiza, considerando como mínimo los procedimientos de limpieza y desinfección de ambientes, instalaciones, equipos, mobiliarios de cocina, utensilios, superficies de trabajo, prevención y control de plagas, entre otros, con el propósito de minimizar los riesgos de contaminación cruzada hacia los alimentos.

Asimismo, debe considerar los puntos de control a ser verificados con los registros de dichas verificaciones.

Los productos de limpieza y desinfección a ser utilizados deben contar con registro sanitario de la autoridad competente.

#### **8.1 PRÁCTICAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN:**

Las superficies de trabajo, los equipos y utensilios en contacto con alimentos deben estar en buen estado de conservación e higiene.

Durante las actividades en el área de producción, los alimentos, líquidos u otros desperdicios que caen al piso deben recogerse y desecharse de inmediato, a fin de no generar riesgo de contaminación.

Los equipos y utensilios deben acondicionarse en lugares específicos, debidamente protegidos para evitar su contaminación posterior al lavado y desinfección.

Los equipos y utensilios deben ser de material de uso alimentario, no está permitido ningún utensilio de madera, diseñados de manera que permitan su fácil y completa limpieza, así como su desinfección, no deben transferir olores ni contaminación a los alimentos, deben ser resistentes a la corrosión y mantenerse en buen estado de conservación e higiene

La superficie de mesas, mostradores, estanterías, exhibidores y similares, deben ser lisas y mantenerse en buen estado de conservación e higiene.

Los equipos deben ser desmontados para su lavado y desinfección en la frecuencia y procedimiento indicada en el documento PHS.

#### **IX. CONTROL DE PLAGAS.**

El PHS debe contemplar medidas para la prevención y control de vectores (insectos, roedores y otras plagas), a fin de minimizar los riesgos para la inocuidad de los alimentos.

Está prohibida la presencia de cualquier animal en cualquier área donde se manipulan directa o indirectamente alimentos, que impliquen riesgo de contaminación cruzada

Las medidas preventivas están destinadas a evitar el ingreso de insectos, roedores u otras plagas al establecimiento, especialmente a los ambientes de procesamiento, se debe usar mallas en las ventanas o cualquier abertura en las instalaciones, así como una correcta disposición y eliminación de residuos sólidos.

Las medidas de control están destinadas a la erradicación de plagas. Los métodos de control deben aplicarse de forma inmediata cuando exista evidencias de su presencia. La aplicación de rodenticidas e insecticidas para el control de vectores debe ser realizada por personal técnico capacitado o servicios autorizados por el Ministerio de Salud.

Los productos químicos y biológicos deben guardarse bajo estrictas medidas de seguridad, de tal modo de prevenir cualquier posibilidad de contaminación cruzada hacia los alimentos.

#### **X. PROCEDIMIENTOS Y REGISTROS.**

En el presente manual se define el conjunto de procedimientos de manipulación relacionados a las diferentes etapas de procesamiento, conservación, manipulación y servido de alimentos, los cuales se presentan en la **Lista de Procedimientos y Registros**. Los procedimientos establecidos para cada una de estas etapas necesitan un conjunto de formatos que una vez llenados constituirán los registros del presente manual y la evidencia de su funcionamiento.

Todos los registros generados se mantendrán en la empresa para evidenciar el cumplimiento del mismo por lo menos un año.

**MANUAL DE LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN**

Versión: 001

Aprobado por:

Fecha:

**LISTA DE PROCEDIMIENTOS Y REGISTROS**

<b>PROCEDIMIENTOS</b>		<b>REGISTROS</b>	
<b>PBPM-001</b>	Selección y control de proveedores	<b>RBPM-001</b>	Evaluación de Proveedores
		<b>RBPM-002</b>	Lista de proveedores aceptados
<b>PBPM-002</b>	Recepción y control de materias primas y alimentos procesados	<b>RBPM-003</b>	Control de la recepción de Materias Primas Perecibles
		<b>RBPM-004</b>	Control de la recepción de Materias Primas No Perecibles
<b>PBPM-003</b>	Almacenamiento de materias primas no perecibles y alimentos procesados secos	<b>PHS-001</b>	Control de Limpieza y Desinfección de ambientes.
<b>PBPM-004</b>	Almacenamiento por refrigeración de materias primas y alimentos procesados perecibles	<b>RBPM-005</b>	Control diario de la temperatura de refrigeración.
<b>PBPM-005</b>	Almacenamiento por Productos Congelados	<b>RBPM-006</b>	Control Diario de la temperatura de la congeladora.
<b>PBPM-006</b>	Control de la Calibración de las Escalas de Medición		Certificado de Calibración de los Equipos e Instrumentos
<b>PBPM-007</b>	Capacitación del Personal.	<b>RBPM-007</b>	Control de Capacitación del Personal.
<b>PBPM-008</b>	Programa de Mantenimiento Preventivo de Maquinarias y Equipos	<b>RBPM-008</b>	Control del mantenimiento preventivo de Maquinarias y Equipos
<b>PBPM-009</b>	Procedimiento de Transporte de Materia Prima y productos terminados	<b>RBPM-009</b>	Control de Vehículos de Transporte
<b>PBPM-010</b>	Procedimiento de Cocción de los alimentos		
<b>PBPM-011</b>	Procedimiento de Descongelación		

**PBPM-001: SELECCIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES****1. OBJETIVO DEL PROGRAMA.**

- Definir todas las actividades a seguirse para el control de proveedores de materias primas, garantizando el abastecimiento de las mismas en todos los procesos productivos, asegurando el cumplimiento de las especificaciones recomendadas en todas las etapas de producción.

**2. ALCANCE DEL PROGRAMA.**

- Involucra a todos los proveedores de materias primas e insumos que incluye y utilizada en la elaboración de alimentos y bebidas de la empresa.

**3. RESPONSABILIDADES.**

- Se evaluará y seleccionará permanentemente a los proveedores, tanto para su mantenimiento como para su incorporación como proveedores aceptados.

**4. FRECUENCIA**

- Cuando se trate de seleccionar a un nuevo proveedor de materia prima, o cualquier insumo será evaluado, este proceso se realizará mensualmente y/o en cada envío durante el periodo de un año.

Con proveedores ya seleccionados la evaluación se realizará anualmente.

**5. PROCEDIMIENTO****5.1 Evaluación y Selección de proveedores**

- Los proveedores serán evaluados según el formato RBPM-01 "Evaluación de Proveedores".
- Los proveedores aceptables se codificarán según un número o código de identificación.
- Se dispondrá de un listado de los proveedores RBPM-002: (Lista de proveedores aceptados), que incluirá a los aceptables y a los que se encuentran en proceso de evaluación.

**5.2. Control de proveedores**

- Una vez recibidos los alimentos, se les realiza la correspondiente inspección de las características sensoriales para comprobar su conformidad con la especificación y para detectar cualquier deterioro sufrido durante la distribución del mismo. El resultado se registra en el formato RBPM – 003 y RBPM -004.
- De no ser conforme el resultado, Los alimentos será rechazados.
- Los alimentos serán calificados de “aceptado” o “rechazado” según cumpla o no con la especificación correspondiente. Tales resultados son anotados en el registro RBPM - 003 y en el registro de control de proveedores RBPM - 004.

**5.3. Cambio de proveedores**

- Se revisa la información del registro de proveedores RBPM -02, RBPM 03 y RPBM-04, cada 06 meses a fin de evaluar el desempeño de los proveedores en cuanto a cumplimiento de las especificaciones, de ser necesario se ordenará su reemplazo.
- Si se detecta que la calidad ofertada no satisface las especificaciones descritas en la ficha técnica, se procederá al cambio del proveedor.

**6. REGISTROS**

- **RBPM-001: Evaluación a proveedores.**
- **RBPM-002: Lista de proveedores aceptados.**
- **RBPM-003: Control de la recepción de Materias Primas Perecibles.**
- **RBPM-004: Control de la recepción de Materias Primas No Perecibles.**

**PBPM-002: RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y ALIMENTOS PROCESADOS (Perecibles y No Perecibles)****1. OBJETIVO**

Describir todas las actividades que aseguren el cumplimiento de los requisitos especificados para la recepción y control de materias primas y alimentos procesados.

**2. ALCANCE**

Se aplica a todo tipo de materias primas e insumos empleados en la preparación y servido de preparaciones en nuestras instalaciones.

**3. RESPONSABLES**

La persona responsable de hacer cumplir este procedimiento será el jefe de cocina.

**4. FRECUENCIA**

El control en la recepción se realizará todas las veces que lleguen los insumos y materias primas y/O alimentos procesados al área de recepción.

**5. MATERIALES**

- Hoja de pedido
- Balanza
- Lapicero
- Especificaciones de calidad de las materias primas y alimentos procesados que se van a adquirir (Cuadro 1)
- Especificaciones de temperatura de las materias primas y alimentos procesados que se van a adquirir (Cuadro 2)

**6. DESCRIPCIÓN.****6.1 Compra de materias primas y alimentos procesados**

- No se adquirirán alimentos cuya etiqueta este borrosa o no tenga información clara.
- No se adquirirán materias primas ni alimentos procesados procedentes de puestos de expendio que los coloquen en contacto directo con el suelo o los mantienen en condiciones insalubres.
- Todos los productos industrializados que no cuenten con Registro Sanitario serán rechazados, así como aquellos que presentan fecha vencida o próxima a expirar.
- No se adquirirán alimentos envasados cuyo envase esté roto, oxidado o abombado.

**6.2 Recepción y control de materias primas (perecibles) y alimentos procesados (No Perecibles)**



- La recepción de la materia prima y alimentos procesados se realizará en las primeras horas de la mañana a fin de evitar el calor del mediodía que genera su pronta descomposición.
- Realizar una inspección visual y organoléptica de la materia prima que se reciben verificando su olor, textura, sabor, color, apariencia general, temperatura, fecha de caducidad y condiciones de empaque. Las especificaciones para la aceptación de la materia prima y alimentos procesados se muestran en el Cuadro 1.
- Se rechazará o desechará aquellas frutas y hortalizas que presenten daños por golpes; picaduras de insectos, aves, roedores; parásitos; hongos; cualquier sustancia extraña o indicios de fermentación o putrefacción.
- Cuando se requiera, tomar la temperatura de la materia prima y alimentos procesados que se reciben, viendo que la misma sea la que se indica en las especificaciones establecidas en el Cuadro 2: Especificaciones de temperatura de las materias primas y alimentos procesados que se van a adquirir. Todos los alimentos perecederos deberán recibirse a una temperatura igual o menor a 5°C. Luego de cada toma de temperatura se desinfectará el termómetro.
- Solamente se recibirán las materias primas y alimentos procesados que cumplan con las especificaciones para cada alimento o grupos de alimentos que se compran. Si no cumplen con las especificaciones éstas deberán devolverse tomando nota si la mercadería es rechazada y la razón del rechazo.
- No dejar las materias primas ni los alimentos procesados a la intemperie una vez recibidos e inspeccionados. Tampoco se dejará sobre el suelo las materias primas y alimentos procesados que han sido aceptados, depositarlos en recipientes de conservación específicos para cada uno de ellos. Guardar inmediatamente en los equipos de refrigeración o congelación las materias primas y alimentos procesados perecederos para evitar la exposición de los mismos a temperatura ambiente.

## **7. REGISTRO**

**RBPM-003: Control de la recepción de Materias Primas Perecibles.**

**RBPM-004: Control de la recepción de Materias Primas No Perecibles.**

**MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACION**

Versión: 001

Aprobado por: Gerencia General

Fecha:

**Cuadro 1: Especificaciones de calidad de las materias primas y alimentos procesados que se van a adquirir.**

ALIMENTO	CARACTERÍSTICAS ACEPTABLES	CARACTERÍSTICAS DE RECHAZO
RES	Superficie brillante y algo húmeda Color rojo intenso. Firme al tacto Olor característico	Superficie húmeda y pegajosa Color opaco oscuro verdoso Blando al tacto Olor ofensivo, presencia de parásitos.
CERDO	Superficie brillante y algo húmeda Color rosa intenso Firme al tacto Olor característico	Presencia de parásitos Superficie húmeda y pegajosa Color opaco oscuro con visto verdoso Blando al tacto Olor ofensivo
POLLO	Superficie brillante Carne firme al tacto Piel bien adherida al músculo Carne rosada, húmeda Olor característico	Superficie pegajosa Carne blanda al tacto Piel que se desprende fácilmente Coloración roja oscura, verdosa o con coágulos de sangre Olor ofensivo
PESCADO	Empacado, debidamente rotulado.	Empaque abierto Fecha de caducidad próxima
MARISCOS	Moluscos (almejas, conchas de abanico): las valvas deben estar cerradas y producir un sonido macizo cuando se golpea. Cefalópodos (pulpo, calamar, pota): deben tener piel suave y húmeda, ojos brillantes, carne firme y elástica. Crustáceos (camarones, langostinos y cangrejos): deben tener carne firme y elástica; el cangrejo debe presentar rigidez en las patas; el camarón debe ser de color verde azulado y su cola debe replegarse bajo el tórax.	Moluscos (almejas, conchas de abanico): valvas abiertas, mal olor y contenido seco. Cefalópodos (pulpo, calamar, pota): olor repulsivo, coloraciones oscuras (rojizas, pardas), ojos opacos y hundidos. Crustáceos (camarones y cangrejos): coloración oscura, falta de rigidez en las patas.

**MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACION**

Versión: 001

Aprobado por: Gerencia General

Fecha:

LECHE EVAPORADA	Envases íntegros y limpios Color de la leche blanco cremoso Consistencia ligeramente espesa Olor y sabor característicos	Envases con abolladuras Envases hinchados Envases oxidados Doble cierre dañado. Fecha de caducidad vencida.
LECHE EN POLVO	De color blanco cremoso Envases sin roturas, con etiqueta y con fecha de expiración vigente	Empaque abierto Presencia de grumos u otros Envases rotos. Fecha de caducidad vencida.
QUESO FRESCO	Color blanco cremoso Olor y sabor característicos. Con registro sanitario.	Manchas en la superficie (hongos) Contaminación física (paja y tierra).
MANTEQUILLA	Sabor dulce, sin partículas extrañas. Envoltura que especifique el uso de leche pasteurizada para su fabricación.	Sabor rancio, con partículas extrañas. Envoltura no especifica el uso de leche pasteurizada para su fabricación.
GRANOS: Menestras, maní, cereales	Deben estar enteros y limpios.	Presencia de hongos. Presencia de restos de plagas, (insectos o excremento de ratas). Presencia de piedras, tierra. Olores raros o manchas (aceite).
ARROZ	Con superficie lustrosa	Con olor a humedad. Cuerpos extraños (heces de roedores).
HARINAS: Trigo, maíz, habas, chuño, etc.	Olor característico al cereal sobre la base del cual se ha elaborado. Deben de encontrarse en polvo en su totalidad. Registro sanitario.	Con olor rancio o a humedad. Presencia de trozos solidificados o apelmazados. Presencia de restos de insectos (gorgojo, polilla). Presencia de mohos.

**MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACION**

Versión: 001

Aprobado por: Gerencia General

Fecha:

PAN	Corteza de color caramelo claro Consistencia quebradiza Miga blanda, elástica de tipo esponjoso Olor característico	Con cuerpos extraños. Con hongos en la superficie. Presencia de humedad.
FIDEOS	Deben presentarse enteros, íntegros, secos, sin presencia de insectos. Las bolsas deben de estar intactas. Registro sanitario	Con olor a humedad. Envases rotos. Presencia de manchas, Presencia de insectos. Presencia de mohos.
HUEVOS	Cáscara limpia en forma natural (sin lavar), sin rajaduras ni olores extraños. Clara firme, transparente, homogénea; y yema firme y entera, sin pigmentos extraños. Cadena de frío.	Cáscara rajada, rota. Clara muy fluida, con pérdida de consistencia. Yema flácida o rota.
HORTALIZAS	Adecuado estado de madurez Las verduras de hojas no deben haber florecido.	Presencia de insectos. Evidencia de mordeduras de roedores. Presencia de barro u heces.
FRUTAS	Color, olor y textura característicos del estado de madurez. Limpias y sin cuerpos extraños adheridos a la superficie.	Evidencia de picaduras de insectos, aves y roedores. Con parásitos, hongos, residuos de polvo y barro o cualquier sustancia extraña. Estar dañada por golpes. Indicios de fermentación.
TUBÉRCULOS, RAÍCES Y BULBOS	Con coloración homogénea.	Cubiertos de barro o tierra. Con presencia de golpes y manchas. No deben adquirirse picados.

**MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACION**

Versión: 001

Aprobado por: Gerencia General

Fecha:

**Cuadro 2: Especificaciones de temperatura de las materias primas y alimentos procesados que se van a adquirir.**

<b>ALIMENTO</b>	<b>T° de recepción (°C)</b>
Pescado fresco	0°C a -2°C
Pescado congelado	0°C o menos
Carne de res o cerdo	-1°C a 4°C
Carne de res o cerdo congelada	0°C o menos
Hígado	Menor de 4 °C.
Pollo	Menor de 4 °C.
Lácteos (leches fluidas, en polvo, yogur, postres, dulce de leche, manteca, crema, ricota, quesos)	1°C a 5°C, según indicación del fabricante.
Helados	0°C o menos
Huevos frescos	2°C a 8°C
Verduras congeladas	0°C o menos
Enlatados	Ambiente
Farináceos (cereales, arroz, fideos secos, pastas frescas, panes)	Según indicación del envase
Frutas, verduras, hortalizas frescas y legumbres	Según producto

**PBPM-003: ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS NO PERECIBLES Y ALIMENTOS PROCESADOS SECOS****1. OBJETIVO**

Describir todas las actividades para el correcto almacenamiento de materias primas no perecibles y alimentos procesados secos con el fin de evitar su daño o deterioro, así como conservar y proteger su calidad.

**2. ALCANCE**

Se aplica a todas las materias primas no perecibles y a los alimentos procesados secos en general (enlatados, cereales, harinas, azúcar, galletas, filtrantes, café, etc.) que son empleados en la preparación y servido de alimentos en nuestras instalaciones.

**3. RESPONSABLES**

La persona responsable de hacer cumplir este procedimiento será el jefe de cocina.

**4. FRECUENCIA**

- El almacenamiento de materias primas no perecibles y alimentos procesados secos se colocarán en recipientes herméticos de ser necesario y luego clasificados esto se realizará después de cada compra efectuada.

**5. MATERIALES**

- Estantes o anaqueles de almacenamiento de acero inoxidable.
- Contenedores de plástico con tapa.

**6. DESCRIPCIÓN**

- Verificar que el área de almacenamiento esté siempre ventilada para evitar el crecimiento de mohos y levaduras.
- Manipular adecuadamente los envases y embalajes a fin de evitar su ruptura y contaminación.
- Colocar las materias primas no perecibles y alimentos procesados secos sobre los estantes o anaqueles de almacenamiento, los cuales deben mantenerse a una distancia

no menor de 0.20 m. del piso y separados de las paredes con el fin de evitar la condensación de la humedad y permitir la adecuada limpieza.

- Apilar los alimentos contenidos en sacos, bolsas o cajas de manera entrecruzada y a menos de 0.60 m. del techo. Los sacos apilados tendrán una distancia entre rums de 0.50 m. para la circulación del aire y entre ellos y la pared.
- Almacenar los alimentos secos en sus envases originales, los mismos que deben estar íntegros y cerrados.
- Los productos enlatados antes de ser almacenados, deben ser sometidos a una inspección visual con respecto a la presencia de abolladuras, corrosión, fecha de caducidad y prestando especial atención a la presencia de latas hinchadas, corroídas y abolladas, que de encontrarlas serán rechazadas inmediatamente.
- Los alimentos en polvo (como harinas) o granos (como el maíz) así como el azúcar, arroz, leche en polvo, etc. se almacenarán en recipientes que los protejan de la contaminación, o sea, en un contenedor de plástico con tapa. Si estos u otros productos permanecieran por un periodo mayor a un mes, conviene identificarlos colocando una etiqueta donde se indica el nombre del producto, la fecha de recepción y fecha de caducidad.
- Siempre que se introduzcan nuevos artículos, los antiguos han de colocarse en la parte anterior del estante para asegurar que se utilicen primero. Esto tiene por objetivo que el alimento no pierda su frescura o se eche a perder antes de usarlo.
- Se verificará la limpieza del almacén anotándose en el Formato PHS-001: Control de Limpieza y Desinfección de Ambientes.

## **7. REGISTROS**

### **PHS-001: Control de Limpieza y Desinfección de ambientes.**

**PBPM-004: ALMACENAMIENTO POR REFRIGERACIÓN DE MATERIAS PRIMAS Y ALIMENTOS PROCESADOS PERECIBLES****1. OBJETIVO**

Describir todas las actividades para el correcto almacenamiento por refrigeración de materias primas y alimentos procesados perecibles (frutas, hortalizas, carnes, productos lácteos, etc.) que se utilizarán para la preparación alimentos en nuestras instalaciones.

**2. ALCANCE**

Se aplica a las frutas, hortalizas, carnes, productos lácteos y demás alimentos que requieran de refrigeración para su conservación, los mismos que son empleados en la preparación alimentos en nuestras instalaciones.

**3. RESPONSABLES.**

El personal de cocina será el responsable del almacenamiento y de la correcta rotación de los productos conservados por refrigeración. (lavado y desinfección de verduras)

El jefe de cocina, se encargará de la verificación y registro de la temperatura de la refrigeradora.

**4. FRECUENCIA**

- El almacenamiento por refrigeración de materias primas y alimentos procesados perecibles se realizará inmediatamente después de adquirida la compra.
- La rotación de estos alimentos almacenados por refrigeración se realizará según los requerimientos que sean necesarios para cumplir con el programa de preparación de alimentos.
- El registro de temperatura de la refrigeradora se realizará diariamente.

**5. MATERIALES**

- Refrigeradora provista de termómetro digital.
- Recipientes de poca profundidad y con tapa.



## 6. DESCRIPCIÓN

- Verificar que la temperatura de la refrigeradora se mantenga a 4°C (RM 822-2018/MINSA) o menos para que los alimentos se mantengan en buenas condiciones. Anotar estas lecturas en el registro **RBPM-005: Control diario de la temperatura de refrigeración.**
- Almacenar por separado los alimentos de origen animal y vegetal para evitar la contaminación cruzada de preferencia usar tapers para evitar la transferencia de olores indeseables.
- Guardar las verduras de hoja en la parte media e inferior de la refrigeradora debidamente rotulados y protegidas del frío.
- Prestar atención a la temperatura de alimentos potencialmente peligrosos tales como: huevo, leches y productos lácteos, vegetales.
- No guardar alimentos calientes en la refrigeradora ni sobrecargar su capacidad.
- No colocar grandes piezas de alimentos y acomodar los alimentos separados unos de otros sin pegarlos a las paredes de la refrigeradora para así garantizar una buena circulación del aire frío que permita alcanzar la temperatura de seguridad en el centro de cada pieza.
- Ordenar e identificar los alimentos de acuerdo con la fecha de ingreso y fecha de caducidad a fin de comenzar utilizando aquellos que fueron adquiridos primero, sistema PEPS.

## 7. REGISTROS

**RBPM-005: Control diario de temperatura de refrigeración.**

**PBPM-005: ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS CONGELADOS****1. OBJETIVO**

Describir las actividades para el correcto almacenamiento de productos congelados que se utilizarán para la preparación de alimentos en nuestras instalaciones.

**2. ALCANCE**

Se aplica a todas las materias primas y alimentos procesados perecibles requieran de congelación para su conservación, los mismos que son empleados en la preparación de alimentos en nuestras instalaciones.

**3. RESPONSABLES**

La persona responsable de hacer cumplir este procedimiento será el jefe de cocina.

**4. FRECUENCIA.**

- El almacenamiento de alimentos por congelación se realizará inmediatamente después de adquirida la compra. La rotación de los alimentos por congelación se realizará según los requerimientos que sean necesarios para cumplir con el programa de preparación de alimentos.

**5. DESCRIPCIÓN**

- Verificar que la temperatura de la congeladora se mantenga a menos de 0°C (RM 822-2018/ MINSA). Anotar estas lecturas en el registro **RBPM-006: Control Diario de la Temperatura de la Congeladora.**
- Al recibir los alimentos congelados, se colocarán inmediatamente en el congelador si es necesario deberán ser fraccionados en porciones adecuadas para facilitar su posterior descongelación y evitar que entren a la zona de peligro de la temperatura.
- Colocar en recipientes limpios y desinfectados los alimentos antes de congelarlos y taparlos perfectamente.

**6. REGISTROS.**

**RBPM-006: Control Diario de la temperatura de la congeladora.**

**PBPM – 006: Control de la calibración de las escalas de medición****1. OBJETIVO**

Este procedimiento permite establecer el mantenimiento preventivo y calibración al que deben ser sometidos los equipos e instrumentos de trabajo.

**2. ALCANCE**

El presente procedimiento se aplica a todos los equipos e instrumentos de la empresa.

**3. RESPONSABILIDADES**

- El Jefe de Aseguramiento de la Calidad es el encargado de vigilar que los equipos e instrumentos cumplan con el programa de mantenimiento y calibración.

**4. PROCEDIMIENTO**

- Se solicitará a una entidad particular que realice la calibración de los equipos de medición con su respectivo certificado de calibración.
- La calibración de dichos equipos patrones se realizará anualmente.
- Se realizarán pruebas de comparación del termómetro, con cada termómetro y balanzas a calibrar, cada semana, o cuando sea necesario
- La información de la calibración de los equipos e instrumentos se demostrará con el certificado de calibración emitido por la empresa que va a realizar el servicio.

**5. FORMATO**

**Certificado de Calibración.**

**PBPM-007: CAPACITACION DEL PERSONAL****1. OBJETIVO**

- Establecer el Procedimiento de capacitación para los trabajadores de la empresa.
- Capacitar al personal nuevo antes de ingresar a laborar en la empresa (Inducción).
- Reducir la contaminación cruzada de los alimentos, por parte de los trabajadores, poniendo en práctica los conocimientos adquiridas en las charlas.
- Asegurar el cumplimiento de todas las recomendaciones dadas en las capacitaciones y descritas en el presente documento.

**2. ALCANCE**

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

**3. RESPONSABILIDADES**

- Jefe de cocina es el responsable de verificar la ejecución y cumplimiento de las disposiciones descritas en este procedimiento será en dueño de la empresa.

**4. PROCEDIMIENTO**

- El jefe de cocina es el encargado de elaborar el Plan Anual de Capacitaciones de la Empresa en los temas concernientes a Buenas Prácticas de Manufactura, Higiene del personal, Comportamiento de los Manipuladores, ETAS, etc.
- De acuerdo al Plan de Capacitación de la Empresa se ejecutarán charlas programadas, haciendo uso de los materiales didácticos que sean de fácil recepción para los asistentes, Siendo obligatoria la asistencia del personal y se registrara la asistencia del personal en el formato tales como: presentaciones PPT, separatas, folletos, prácticas demostrativas, etc.

**RBPM- 007.**

- Cada tema tratado será evaluado, ya sea en forma oral o escrita. Dicha evaluación servirá para reconocer aquellos puntos de menor asimilación los cuales serán reforzados continuamente.

## **5. FORMATO**

**Registro RBPM – 007 Control de la Capacitación del Personal.**

## **PBPM-008: PROGRAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE MAQUINARIAS Y EQUIPOS**

### **1. OBJETIVO**

Establecer la metodología adecuada para el mantenimiento preventivo de Maquinaria y Equipos que intervienen en la preparación de los alimentos.

## 2. ALCANCE

El presente procedimiento abarca a todos los Equipos y Maquinarias que intervienen en la preparación de los alimentos.

## 3. RESPONSABLES

- **Gerente General:** Provee los recursos necesarios para el cumplimiento del procedimiento abajo mencionado.
- **Jefe de cocina:** Supervisa y verifica el cumplimiento del procedimiento abajo mencionado.

## 4. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO

El mantenimiento de equipos y maquinarias se realizará de acuerdo al cronograma de mantenimiento y calibración de equipos de acuerdo al plan de mantenimiento, o cuando sea necesario y se registra en el **Registro RBPM – 008**.

<b>MAQUINARIA Y / O EQUIPO</b>	<b>FRECUENCIA DEL MANTENIMIENTO</b>
Balanza	SEMESTRAL
Cocina Industrial	SEMESTRAL
Campana extractora	SEMESTRAL
Mesas de trabajo	SEMESTRAL
Refrigeradora	SEMESTRAL
Congeladora	SEMESTRAL
Cocina Industrial	SEMESTRAL
Licadoras	SEMESTRAL
Batidora	SEMESTRAL

## 5. REGISTROS.

**RBPM-008: Control del mantenimiento preventivo de Maquinarias y Equipos.**

### **PBPM-009 TRANSPORTE DE PRODUCTOS MATERIA PRIMA**

#### **OBJETIVO**

Este procedimiento debe permitir lograr un adecuado transporte del producto de la materia prima con orden y limpieza, evitándose la contaminación cruzada y cuidando así la calidad del producto final.

## 1. ALCANCE

Se aplica al transporte de materia prima de los almacenes hasta las instalaciones de la empresa.

## 2. RESPONSABILIDADES

Jefe de cocina, es el responsable de supervisar y verificar el cumplimiento de este procedimiento.

## 3. PROCEDIMIENTO

- Los Vehículos que transportan la materia prima deben estar totalmente limpios y desinfectados. Según se especifica a continuación:
- **Limpieza:** El vehículo que transporta los alimentos previamente deben pasar por un proceso de limpieza usando detergente y utensilios propios de la actividad como trapos, recipientes etc, posteriormente se procede al enjuague.
- **Desinfección:** Luego de realizar la limpieza, se aplicar una solución de desinfectante a 200 ppm de hipoclorito de sodio, con un atomizador, se espera por 3 minutos y luego se enjuaga mediante un trapo mojado de uso exclusivo para tal fin.
- El estibado se debe realizar en orden y limpieza, revisando la existencia o no de cajas, de empaques rotos o mal sellados, para regularizar su conformidad.
- Los productos congelados serán transportados en equipos que aseguren la cadena de frío en cooler cuidando mantener la temperatura de refrigeración o congelación.
- El encargado de realizar la inspección debe ser el jefe de cocina.

## 5. REGISTRO

**Registro RBPM - 009: Control de Vehículos de transporte.**

## **PBPM-010 PROCEDIMIENTO DE COCCION DE LOS ALIMENTOS**

### 1. OBJETIVO

Asegurar la inocuidad de nuestros productos controlando la temperatura de cocción, para asegurar la eliminación o reducción a un nivel aceptable de los microorganismos.

**2. ALCANCE**

Se aplica a todos los alimentos de la línea de tratamiento térmico: ensaladas cocidas, guisos, arroces, sopas, asados, postres cocidos, otros).

**3. RESPONSABLES**

La jefe de cocina es la responsable del cumplimiento del presente procedimiento.

Asimismo, el jefe de cocina es la responsable de monitorear y verificar que se haga una toma de temperaturas adecuada de acuerdo al presente procedimiento.

**4. FRECUENCIA**

La toma de temperaturas será cada vez que se elabora alimentos con tratamiento térmico.

**5. DESCRIPCIÓN**

Basados Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. Resolución Ministerial N° 822-2018/MINSA, durante el proceso de cocción se verificará y registrará regularmente los tiempos y temperaturas alcanzados por los alimentos, de la forma siguiente:

a) El grado de cocción de grandes trozos y enrollados de carnes y aves debe alcanzar en el centro de la pieza una cocción completa, lo cual se verificará al corte o con un termómetro para alimentos, la temperatura estará por encima de los 80°C.

**6. REGISTROS**

Para un correcto control de toma de temperaturas se manejará el Registro de temperaturas N° 001 "Control de la Temperatura de Cocción".

**PBPM-011 PROCEDIMIENTO DE DESCONGELACION DE CARNES Y ALIMENTOS****1. OBJETIVO**

Asegurar la inocuidad de los productos controlando la temperatura de descongelación de carnes y otros alimentos congelados.



## 2. ALCANCE

Se aplica a todos los alimentos, carnes o insumos congelados.

## 3. RESPONSABLES

Las personas responsables de la realización en forma adecuada de la descongelación de las carnes u otros alimentos o insumos son todo el personal de cocina. Asimismo, la jefe de cocina es el responsable de monitorear y verificar que se realice el descongelamiento en forma adecuada de acuerdo al presente procedimiento

## 4. DESCRIPCIÓN

La descongelación como parte de las operaciones relacionadas con la utilización de las carnes y pescado en las cocinas puede realizarse de varias formas:

**Descongelación en frío:** Las piezas de alimentos congelado (carne, frutas, etc) deberán ser descongeladas a temperaturas de refrigeración (1-5°C) durante 5 horas. Luego ser procesadas asegurando la inocuidad de los alimentos.

**Descongelación por inmersión:** Los alimentos deberán ser descongelados a chorro de agua potable o sumergidos en un recipiente, los alimentos en todo momento deberán estar dentro de una bolsa de plástico de primer uso o en un recipiente hermético para asegurar la contaminación cruzada.

La materia prima o el alimento que haya sido descongelado, debe utilizarse inmediatamente y de ninguna manera luego de descongelado se volverá a congelar.

# ***FORMATOS***

**MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACION**

Versión: 001

Aprobado por: Gerencia General

Fecha:

**RBPM -01: EVALUACIÓN A PROVEEDORES**

Identificación del proveedor

Empresa	Departamento
Domicilio legal	Provincia
Teléfono	Distrito
R.U.C.	

Identificación del representante legal

Nombre y apellidos	D.N.I.
--------------------	--------

Entrega de documentos del producto:

Documentos	SÍ	NO
Entrego Ficha técnica/ protocolo de análisis/ muestra de producto		

<b>EVALUACION:</b>					<i>CALIFICACION</i>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ DEFICIENTE: 0</li> <li>➤ REGULAR : 5</li> <li>➤ BUENO : 10</li> </ul>					<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 41 a 80 SELECCIONADO</li> <li>➤ &lt; 40 NO SELECCIONADO</li> </ul>		
Nota: Asignar el puntaje que corresponde en los recuadros correspondientes.							
<b>EVALUACION COMERCIAL</b>					<b>EVALUACION TECNICA (ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD)</b>		
PRECIOS	CALIDAD	SERVICIO	DISPONIBILIDAD Y OPORTUNIDAD	REFERENCIAS	CUMPLIMIENTO DE ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COMPRA	DOCUMENTACION	Vehículo de Transporte (Condiciones)
ADJUNTAR:					PUNTAJE		CALIFICACION

<b>MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACION</b>	Versión: 001
	Aprobado por: Gerencia General
	Fecha:

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proformas o cotizaciones.</li> <li>• Especificaciones del producto / características del servicio.</li> </ul>	EVALUADOR
	FECHA

Modalidad empresa

Comercial	Industrial	<b>Tipo empresa</b>
Mayorista	Nacional	Micro
Minorista	Extranjero	Pequeña
Importador		Mediana
Exportador		Grande

Descripción del Producto ofertado	Cantidad	Frecuencia

-----  
**JEFE DE**

**MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACION**

Versión: 01

Aprobado por: Gerencia General

Fecha:

ZSDFTRVAS RITERIOS DE EVALUACIÓN	MUY BUENO	BUENO	REGULAR	MALO
Tiempo de entrega del producto/servicio	El tiempo de entrega de los productos y/o servicios siempre se hace en los plazos establecidos. Rápida respuesta de atención.	El tiempo de entrega del producto y/o servicio generalmente se hace dentro del plazo establecido. A veces puede demorarse en atender un pedido.	Se comunica que el requerimiento (producto y/o servicio) no puede ser atendido en los plazos establecidos reprogramándose el plazo de entrega.	No se cumple con el tiempo de entrega del producto/servicio establecido y no se informa en relación al requerimiento solicitado.
Conformidad del producto/servicio / Cumple con especificaciones	El producto y/o servicio entregado es conforme y supera las expectativas.	El producto y/o servicio entregado es conforme según el requerimiento efectuado.	Se comunica que el producto y/o servicio requerido no puede ser entregado de acuerdo a lo solicitado y se sustenta el motivo.	El producto/servicio entregado no es conforme de acuerdo a lo requerido.
Calidad del producto/servicio	Muy buena calidad del producto y/o servicio entregado / Muy buena disposición por atender los requerimientos.	Buena calidad del producto y/o servicio entregado / Buena disposición por atender los requerimientos.	Calidad aceptable del producto y/o servicio entregado / Se pone reparos para atender los requerimientos.	Mala calidad del producto y/o servicio entregado / No hay disposición por servir.
Comunicación del proveedor	Siempre se establece una comunicación adecuada con el proveedor para realizar los requerimientos y cotizaciones.	Usualmente se puede establecer una buena comunicación con el proveedor en relación a los requerimientos y a las cotizaciones.	Suele presentarse alguna dificultad con el proveedor para hacer los requerimientos, cotizaciones y entregas.	Es frecuente el problema de comunicación con el proveedor.
Capacidad del proveedor	Evidencia potencial adicional para asumir requerimientos de productos/servicios mayores.	Evidencia potencial para asumir los actuales requerimientos.	En ocasiones se presenta dificultad para asumir los requerimientos.	Usualmente no puede asumir los requerimientos.

**MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACION**

Versión: 01

Aprobado por: Gerencia General

Fecha:

Precio de productos y/o servicios (Costo/Beneficio/Calidad)	Precios inmejorables relativos a la calidad del producto y/o servicio. Por debajo del mercado.	Precios aceptables relativos a la calidad del producto y/o servicio. Dentro del rango del mercado.	Precios por encima del mercado y baja relación relativa de calidad.	Precios por encima del mercado y muy baja calidad.
Facilidades de pago	Presenta buenas facilidades de pago, para todos sus productos y/o servicios. Por encima de los requerimientos de la empresa.	Presenta buenas facilidades de pago para algunos productos y/o servicios. Cumple con los requerimientos de la empresa.	Presenta facilidades de pago aceptables para algunos productos y/o servicios ofrecidos, pero no cumple con los requeridos por la empresa.	No presenta facilidades de pago.
<b>NOTA:</b> Se tomarán acciones cada vez que el proveedor sea calificado como <b>REGULAR</b> Si el resultado es <b>MALO</b> no califica como proveedor				

**MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACION**

Versión: 01

Aprobado por: Gerencia General

Fecha:

**RBPM-002: LISTA DE PROVEEDORES ACEPTADOS**

<b>N°</b>	<b>Código</b>	<b>Proveedor</b>	<b>Ruc</b>	<b>Rubro</b>	<b>Producto (s)</b>	<b>Fecha de aprobación</b>	<b>Dirección</b>	<b>Teléfono</b>

**JEFE DE PRODUCCIÓN**

**RBPM-003: CONTROL DE LA RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS PERECIBLES**

<b>Materia Prima</b>	<b>Fecha de ingreso</b>	<b>Hora de ingreso</b>	<b>Proveedor</b>	<b>Cantidad (Kg/L)</b>	<b>Temperatura (°C)</b>	<b>Observaciones</b>	<b>Acción Correctiva</b>	<b>Responsable</b>

\_\_\_\_\_

Jefe de





**MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACION**

**Versión: 001**

**Aprobado por:**

**Fecha: 25.05.2020**

**RBPM-005: CONTROL DIARIO DE LA TEMPERATURA DE REFRIGERACION**

**RESPONSABLE.**

**FRECUENCIA DIARIA.**

**MES.**

T°	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	OBS	
5°C																																	
4°C																																	
3°C																																	
2°C																																	
1°C																																	
0°C																																	
-1																																	
-2																																	
-3																																	

\* Las verduras de hojas deben guardarse en la parte media e inferior de la refrigeradora. Algunos alimentos como papa, yuca, camote, limones, plátano, manzana, piña y sandía no requieren ser refrigerados.

**Rangos de aceptación: Menor a 5°C**

**MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACION**

**Versión: 001**

**Aprobado por:**

**Fecha: 25.05.2020**

**RBPM-006: CONTROL DIARIO DE LA TEMPERATURA DE CONGELACIÓN**

**RESPONSABLE.**

**FRECUENCIA DIARIA.**

**MES.**

T°	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	OBS
0°C																																
-1																																
-2																																
-3																																
-4																																

**JEFE DE CALIDAD.**

**Rangos de aceptación: Menor a 0°C**

**MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACION**

**Versión: 001**

**Aprobado por:**

**Fecha: 25.05.2020**

**BPM-007: CONTROL DE LA CAPACITACIÓN DEL PERSONAL .....**

**TEMA DE CAPACITACIÓN: .....**

**CAPACITADOR: .....**

**FECHA DE CAPACITACIÓN: ...../...../.....**

**TIEMPO: .....**

<b>NRO</b>	<b>NOMBRES Y APELLIDOS</b>	<b>FIRMA</b>	<b>DNI</b>	<b>OBS.</b>
01				
02				
03				
04				
05				
06				
07				
08				
09				
10				
11				
12				
13				
14				
15				

\_\_\_\_\_  
**ADMINISTRACIÓN.**

\_\_\_\_\_  
**CAPACITADOR**







