



Manual de Buenas Prácticas de Manufactura en la “Panadería Iliana”



Aprobado por:

Ing. Rafael Arturo Rodríguez

Ing. Manuel Antonio Juárez

Elaborado por:

Br: Rosa Idalia Cabrera Portillo

Br: Cristian Humberto Escobar López



Manual de Buenas Prácticas de Manufactura en la “Panadería Iliana”



GLOSARIO DE TÉRMINOS

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM): Son Todos los procedimientos necesarios que contribuyen en asegurar la calidad en la elaboración de los productos y harán que estos resulten seguros, saludables, atractivos e inocuos para los consumidores

CLIENTE: Organización o persona que recibe un producto o servicio.

CONTAMINACIÓN: La presencia de cualquier materia o sustancia objetable en un determinado producto (materias primas, agua, productos de panadería/ pastelería, insumos, etc.).

PROCESO: Conjunto de actividades relativas a la obtención, elaboración, fabricación, preparación, conservación, mezclado, acondicionamiento, envasado, manipulación, transporte, distribución, almacenamiento y expendio o suministro al público de productos

ENFERMEDAD TRANSMISIBLE POR ALIMENTOS (E.T.A.): Conjunto de síntomas que se origina con la ingestión de alimentos y/o agua contaminada.

HIGIENE: Involucra la limpieza de la panadería y el aseo personal de los elaboradores/ manipuladores como forma de garantizar su propia salud y la de los consumidores finales de los productos de panadería.

INOCUO: Aquello que no hace o no causa daño a la salud.

PAN: Producto acabado perecedero resultante de la cocción de una masa obtenida por la mezcla de harina de trigo, sal comestible y agua potable, que ha sido previamente fermentada, de consumo habitual en el día.

PRODUCTO DE PANADERÍA CONTAMINADO: Es el que contiene agentes vivos (virus, microorganismos o parásitos riesgosos para la salud), sustancias químicas, minerales u orgánicas extrañas a su composición normal sean o no repulsivas o tóxicas.

FECHA DE CADUCIDAD: Fecha límite en que se considera que un producto pre envasado almacenado en las condiciones sugeridas por el fabricante, reduce o elimina las características sanitarias que debe reunir para su consumo. Después de esta fecha no debe comercializarse ni consumirse.

BIOFILM: Es una estructura colectiva de microorganismos que se adhiere a superficies vivas o inertes y está revestida por una capa protectora segregada por los propios microorganismos.

DESINFECCIÓN: La reducción del número de microorganismos a un nivel que no dé lugar a contaminación nociva del alimento, sin menoscabo de la calidad de él, mediante agentes químicos y/o métodos higiénicamente satisfactorios.

DESINSECTACIÓN: Control de insectos considerados como plagas, ya sea por transmitir enfermedades, peligro para el ser humano o destrucción de estructuras, alimentos, plantas, etc.

INSTALACIÓN: Cualquier edificio o zona en que se manipulan alimentos, y sus inmediaciones, que se encuentren bajo el control de una misma dirección.

DES RATIZACIÓN: Control de ratas y ratones.

ESPECIFICACIÓN: Documento que establece requisitos

EFICACIA: Extensión en la que se realizan las actividades planificadas y se alcanzan los resultados planificados.

EFICIENCIA: Relación entre el resultado alcanzado y los recursos utilizados.

APPCC o HACCP: (Por sus siglas en inglés) Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control es un proceso sistemático preventivo para garantizar la inocuidad alimentaria, de forma lógica y objetiva.

ÍNDICE

I-INTRODUCCIÓN	8
II-OBJETIVO Y ALCANCE	9
III-MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA PANADERÍA ILIANA	10
3.1. BENEFICIOS DE LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	10
IV-CAPÍTULO 1: EL PERSONAL	11
4.1. Presentación e higiene personal.....	11
4.2. Hábitos higiénicos.....	13
4.3. Enseñanza de la higiene	14
4.4. Lavado de las manos	14
4.5. Indumentaria.....	16
4.5.1. Uso de redecilla o gorro para el cabello	17
4.5.2. Uso de mascarilla	17
4.5.3. Uso de guantes.....	18
4.5.4. Uso de zapatos	18
4.6. Hábitos o conductas higiénicas personales	19
V-CAPÍTULO 2: SALUD	20
5.1. Salud.....	20
5.2. Educación sanitaria	21
5.3. Examen médico	21
5.4. Enfermedades contagiosas y heridas	22
5.5. Equipo para primeros auxilios	22
VI-CAPÍTULO 3: CONSTRUCCIÓN Y ÁREAS DE PROCESO	23
6.1. Construcción e instalaciones	23
6.2. Pisos	23
6.3. Paredes	24
6.4. Techos.....	25
6.5. Ventanas	25
6.6. Puertas	25
6.7. Rampas y escaleras.....	26
6.8. Baños.....	26

6.9. Vestidores	27
6.10. Instalaciones para lavarse las manos	27
6.11. Almacenaje	27
6.12. Señalización	28
VII-CAPÍTULO 4: EQUIPOS Y UTENSILIOS	29
7.1. Equipos y utensilios.....	29
VIII-CAPÍTULO 5: SERVICIOS A PLANTA	30
8.1. Servicios a planta	30
8.2. Agua.....	30
8.3. Requisitos del suministro del agua	30
8.4. Tubería	30
8.5. Drenajes.....	31
8.6. Iluminación.....	32
8.7. Ventilación	32
8.8. Basura	34
8.9. Ubicación de basureros	34
8.10. Desechos líquidos	34
8.11. Desechos sólidos	35
IX-CAPÍTULO 6: TRANSPORTE	36
9.1. Transporte.....	36
X-CAPÍTULO 7: INGRESO DE VISITAS	37
10.1. Ingreso de visitas.....	37
XI-CAPÍTULO 8: CONTROL DE PLAGAS	38
11.1. Control de plagas	38
11.2. Prevención.....	38
11.3. Sistemas de control.....	39
XII-CAPÍTULO 9: MÉTODOS Y PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA.....	41
12.2. Limpieza de utensilios.....	42
12.2.1. Cepillos	42
12.2.2. Paños	43
12.2.3. Otros utensilios.....	43
12.3. Personal de limpieza.....	43

12.4. Desinfección	44
12.4.1. Propósito.....	44
12.5.1. Desinfección por calor	44
12.5.2. Desinfección con agua caliente	44
12.5.3. Desinfección con vapor	45
12.5.4. Desinfección química.....	45
XIII- CONCLUSIONES	46
XIV- RECOMENDACIONES	48
XV- ANEXOS	49

I-INTRODUCCIÓN

Las Buenas Prácticas de Manufactura para la Industria de Alimentos se establecen como métodos y modos de proceder con lo que se logra una producción que asegura la inocuidad de los alimentos, junto a la documentación que respalda cada uno de los procesos que se realizan, constituyen la base para incorporar sistemas de aseguramiento de calidad.

Las correctas prácticas aplicadas en la Industria Panadera permitirán obtener productos inocuos que garantizan el consumo de las personas sin riesgo a sufrir enfermedades asociadas a la ingesta de alimentos

Las buenas prácticas de manufactura deben estar extensamente difundidas entre los trabajadores del área productiva y la gerencia general de la empresa. Esta última debe adquirir el compromiso que se verá reflejado en el personal que trabajará bajo estándares de acción en manejo, manipulación, dirección y administración en las etapas del proceso productivo.

Se presenta la siguiente guía de aplicación de las BPM (Buenas Prácticas de Manufactura), puesto que los alimentos están expuestos a distintos tipos de contaminación, tanto durante su manejo, procesamiento y presentación, como a nivel de las instalaciones y el equipo, por eso es necesaria la implementación de las mismas.

II-OBJETIVO Y ALCANCE

OBJETIVO GENERAL

El objetivo del presente Manual es entregar a la panadería Iliana una guía con información técnica clara sobre el significado de las Buenas Prácticas de Manufactura y como debe aplicarse en una panadería, de forma tal que se permita asegurar la elaboración de alimentos sanos que contribuyan al bienestar de la comunidad y de la misma panadería.

ALCANCE

El alcance del presente Manual corresponde a la panadería Iliana, que es una empresa elaboradora de pan dulce y batidos para cake.

Abarcando el control de las diferentes etapas de producción, desde la recepción de las materias primas e Insumos, salud del personal, vestimenta, edificios y servicios a planta hasta el despacho o el consumo directo del Producto.

Para poder llegar a una implementación real dentro del local de producción en la panadería de todas las BPM requeridas, es que el presente Manual dispone de todos los registros necesarios que deben ser llevados a la práctica en forma cotidiana, para controlar la ejecución de todas las actividades en la cadena de elaboración de alimentos, resguardando que dichos registros sean factibles de ser aplicados con formatos sencillos de entender por todos los trabajadores y gerente de la panadería Iliana.

III-MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA PANADERÍA ILIANA

¿Qué son las BPM?

Son procedimientos de higiene y manipulación, que constituyen los requisitos básicos e indispensables para participar en el mercado.

Históricamente, las buenas prácticas de manufactura surgieron en respuesta a hechos graves relacionados con la falta de inocuidad, pureza y eficacia de alimentos y medicamentos. Los antecedentes se remontan a 1906, en estados unidos, cuando se creó el federal food & drugs act (FDA)

3.1. BENEFICIOS DE LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

- Alimentos seguros.
- Creación de la cultura del orden e higiene de la empresa.
- Aumento de la productividad y competitividad.
- Mejor imagen de la empresa.
- Reducción de costos operacionales.

IV-CAPÍTULO 1: EL PERSONAL



La dirección de la empresa debe tomar medidas para que todo el personal que manipula alimentos, tanto de nuevo ingreso, como antiguo, reciba capacitación continua en materia de higiene personal, hábitos higiénicos, educación sanitaria y de primeros auxilios entre otros.

Esto con el propósito de que el personal adopte las debidas precauciones para evitar la contaminación de los productos y no poner en peligro la salud de los consumidores.

4.1. Presentación e higiene personal

La presentación personal está relacionada con el atuendo de las personas, la cual busca proteger al alimento de la contaminación habitual a la que están expuestos los manipuladores cuando se trasladan de un área sucia a otra limpia (por ejemplo antes de iniciar labores, la ropa del manipulador a estado expuesta al humo, charcos, contacto con animales domésticos, etc.).

El personal que manipula alimentos debe bañarse diariamente antes de iniciar sus labores.

Otro aspecto importante que se debe considerar es no usar joyas y otros adornos, ya que estos dificultan un lavado de manos de forma eficaz (se ha comprobado que en estas prendas el número de microorganismos es mucho mayor que en la piel) y se corre el riesgo de que terminen dentro del alimento, pudiendo llegar hasta el consumidor final, ocasionándole problemas como fractura de piezas dentales u obstrucción en la laringe con la consecuente asfixia.

Toda persona que trabaje en un área donde se manipulan alimentos debe mantener una esmerada higiene personal durante su trabajo, y debe usar uniforme completo, para mujeres; vestido color claro, para hombres; camisa y pantalón color claro y tela resistente; para ambos: gorro ó redecilla, gabacha o delantal color claro, zapatos cerrados adecuados al área de trabajo y antideslizantes, limpio y exclusivo para trabajar.

No deben usar vestidos, camisas o blusas sin mangas. Las botas, gabachas y otras prendas deben lavarse adecuadamente y la empresa debe ejercer el control necesario sobre ello.

Los artículos personales deben guardarse en armarios, en ningún caso deben dejarse sobre el equipo y utensilios o en las áreas de producción.

Las personas ajenas al área de producción no deben ingresar a esta área, si fuese necesario por alguna emergencia, ellos deben utilizar ropa protectora y equipo necesario tales como mascarillas, gabachas, botas de hule limpias entre otros, para evitar que los productos sean contaminados, para ello debe asignarse un responsable que garantice el cumplimiento de lo anterior.

Debe asignarse a una persona que se responsabilice del cumplimiento en cuanto a presentación personal.

El establecimiento deberá contar con uniformes adicionales limpios de diferentes tallas en caso de visitantes autorizados.

El personal no debe usar anillos, aretes, pulseras, relojes, adornos, u otras joyas.

Las uñas deben mantenerse recortadas, limpias y sin esmalte.



4.2. Hábitos higiénicos

Toda persona que trabaje en un área en la que se manipulan alimentos debe, lavarse las manos frecuentemente y minuciosamente con jabón líquido sin olor, con agua potable y suficiente.

Estas personas deben lavarse las manos antes de comenzar el trabajo, inmediatamente después de haber hecho uso de los servicios sanitarios, después de manipular cualquier material contaminado y en todas las ocasiones que sea necesario, mientras este laborando.

Los manipuladores del pan deben evitar fumar, masticar chicle, escupir, comer en las horas laborables, estornudar, toser, hablar, bostezar sobre los alimentos, rascarse, tocarse el cabello y la cara, tocarse la nariz u oídos, mientras se encuentren manipulando alimentos ya que se corre el riesgo de contaminarlos.

Si por alguna razón se incurre en algunos de los actos mencionados anteriormente se debe lavar las manos inmediatamente.

- Es prohibido meter los dedos y las manos en los productos, si éstas no se encuentran limpias.
- Dentro del área de proceso queda terminantemente prohibido fumar, ingerir alimentos, bebidas y golosinas.
- No se permite introducir alimentos o bebidas a la planta, excepto en las áreas autorizadas para este propósito (comedor).
- Los casilleros deben mantenerse en buen estado, limpios y ordenados.
- El personal no debe correr, jugar o montarse sobre el equipo de la planta.



•En caso de existir algún accidente durante el trabajo éste debe ser registrado en la hoja de registro de accidentes.

Las áreas de trabajo deben mantenerse limpias todo el tiempo. No se debe colocar ropa sucia, envases de materia prima, utensilios o herramientas en las superficies de trabajo que tienen contacto directo con el alimento.

•Todo personal debe comprender y aceptar las reglas generales de la planta antes de ingresar a la misma.

4.3. Enseñanza de la higiene

Se debe estimular al personal para que adopte buenas normas de higiene personal mediante cursos periódicos de capacitación, elaboración de boletines, que se deben distribuir entre los empleados y otras actividades que fomenten la cultura de buenos hábitos de higiene en las personas de la panadería.

4.4. Lavado de las manos

Casi todo lo que se toca está sucio y contiene microorganismos que no se pueden ver, solamente se pueden observar a través de un microscopio, estos pueden causar enfermedad.

¿Cómo se ensucian las manos?

- Cuando se va al baño.
- Cuando se tocan las cosas que otros han manejado con las manos sucias.
- Cuando manipulamos verduras y carnes crudas.
- Cuando se frotan las manos con delantales, toallas y trapos sucios.
- Cuando se toca la cara, nariz, oídos, boca o el cabello.
- Cuando se manejan objetos como: cajas, cartones, perillas de puertas, trapeadores y trapos sucios.

¿Cuál es la forma correcta de lavarse las manos?

- Mojarse las manos y antebrazos con agua.
- Enjabonarse manos y antebrazos con jabón antibacterial líquido.
- Frotar las manos entre sí, realizando un movimiento circular y con un poco de fricción durante 20 ó 25 segundos.
- Utilizar un cepillo de uñas para limpiarse debajo de las mismas.
- Enjuagar a fondo las manos con agua corriente, colocándolas de modo que el agua escurra de la muñeca a los dedos.
- Si no se dispone de un lavamanos con pedal de control se debe de cerrar el chorro con una toalla de papel.
- Secarse las manos con otra toalla de papel o mediante una secadora de manos.

Lavado correcto de las manos



¿Cuándo se deben lavar las manos?

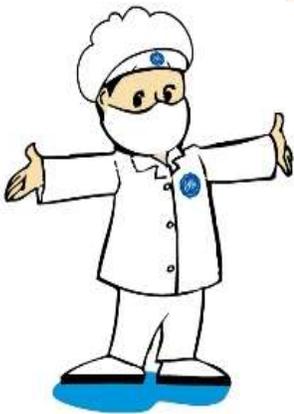
- Después de ir al baño.
- Antes y después de comer.
- Antes de empezar a trabajar.
- Antes de preparar, manipular o servir alimentos.
- Después de limpiar algo derramado o de levantar del piso un objeto caído.
- Después de lavar ollas, sartenes u otros utensilios.
- Después de limpiar las mesas.
- Después de sonarse la nariz.
- Después de fumar.
- Antes de usar objetos limpios



4.5. Indumentaria

Se deben usar en todo momento las ropas protectoras que le proporcionen en la empresa (botas de hule, gabacha, lentes, mascarilla, gorro o redecilla, guantes plásticos, et.), los cuales deben mantenerse limpios constantemente.

- El uniforme debe traerse a la planta dentro de una bolsa plástica limpia o dentro de un bolso limpio.
 - Al momento de ponerse el uniforme se debe comenzar por la camisa, seguido por las otras prendas. Esto con la finalidad de evitar una contaminación cruzada entre los zapatos y las otras prendas del uniforme.
 - El uniforme completo debe estar limpio al iniciar la jornada de trabajo y mantenerse en estas condiciones a lo largo de todo el día, debe mantenerse en buen estado sin presentar desgarres, partes descocidas, o presencia de huecos.



- Es responsabilidad de cada persona lavar los uniformes a diario.
- En la camisa y el delantal no se permiten bolsillos ubicados arriba de la cintura, para prevenir que los artículos que puedan encontrarse en ellos caigan accidentalmente en el producto.
- En caso de que exista el riesgo de mojarse se debe utilizar delantal plástico, con la finalidad de evitar cualquier tipo de contaminación por humedad. Estos delantales deben lavarse diariamente al finalizar la jornada y por ningún motivo deberán lavarse en el suelo.

4.5.1. Uso de redecilla o gorro para el cabello

Toda persona que ingrese al área de producción deberá cubrir su cabeza con una redecilla o un gorro. El cabello deberá utilizarse de preferencia corto.

Las personas que usan el cabello largo deberán sujetarlo de tal modo que no salga de la redecilla o gorro.

La redecilla debe ser usada debajo de las orejas de tal modo que cubra todo el cabello para evitar que caiga en los alimentos.

4.5.2. Uso de mascarilla

Toda persona que entre en contacto directo con el alimento, material de empaque o superficies que estén en contacto con el alimento, deben utilizar mascarillas con el fin de evitar cualquier tipo de contaminación en el producto y evitar respirar partículas suspendidas generadas por la materia prima.

La mascarilla debe usarse de tal modo que cubra la boca y la nariz, ya que estas partes son portadoras de numerosos microorganismos que pueden contaminar fácilmente el alimento.



4.5.3. Uso de guantes

Guantes de alta temperatura para horneros, los cuales deben de cubrir el antebrazo, para evitar quemaduras.

Guantes de nitrilo desechable; para el personal de empaque. El uso de guantes no excusa al operario de lavarse las manos. De igual forma, si los guantes no son desechables estos deben lavarse y desinfectarse diariamente, según procedimientos establecidos.

- Se debe cambiar el uniforme diariamente.
- Bañarse y cambiarse diariamente antes de ingresar a sus labores.
- Los hombres deben tener el pelo, bigote y barba recortados y limpios

4.5.4. Uso de zapatos

Sólo se permite el uso de zapatos cerrados, sin tacones, de preferencia de suela antideslizante y con calcetines. Los mismos deben ser mantenidos en buenas condiciones para evitar cualquier tipo de contaminación.



Los zapatos deberán traerse al trabajo en una bolsa plástica o en un bolso limpio al iniciar la semana.

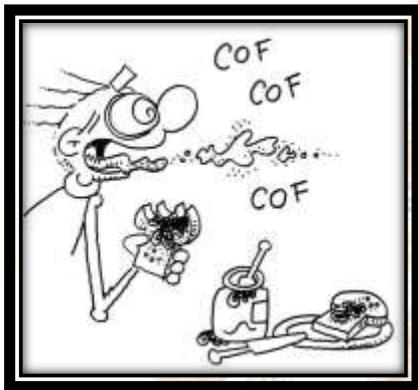
Durante la semana al terminar cada jornada de trabajo los zapatos se quedarán en el casillero asignado a cada empleado, y el sábado al terminar la jornada de trabajo, cada empleado debe llevar los zapatos a su casa, lavarlos y traerlos limpios el lunes de la siguiente semana.



4.6. Hábitos o conductas higiénicas personales

El trabajador no debe realizar acciones que puedan contaminar los productos alimenticios, como por ejemplo:

- Comer cuando está trabajando.
- Fumar, mascar chicle y/o rascarse la cabeza.
- Introducirse los dedos en la boca o en la nariz.
- Escupir en el suelo.
- Toser o estornudar sobre el alimento.
- No debe de peinarse ni arreglarse el pelo en el lugar donde se manipulan alimentos.
- No debe llevar uñas pintadas, anillos, pulseras, cadenas, aretes o cualquier tipo de joyas, ni maquillaje o cosméticos en la piel cuando esté manipulando alimentos.



V-CAPÍTULO 2: SALUD



5.1. Salud

Es importante velar porque el trabajador se encuentre sano físicamente para la elaboración de los productos alimenticios y evitar así cualquier contaminación de los mismos.

El cuidado de la salud debe extenderse a todo el personal de la empresa, personal operativo, administrativo, gerencia, vigilancia, etc.

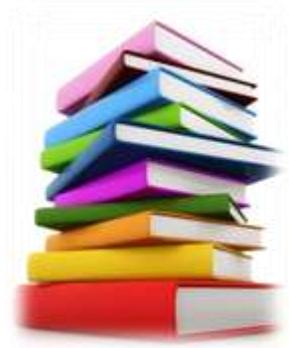
Entre los síntomas que deberán comunicarse al propietario o jefe inmediato para que se evalúe la necesidad de someter a una persona a examen médico y/o la posibilidad de excluirla de la manipulación de alimentos, cabe señalar los siguientes:

- Diarrea
- Vómitos
- Fiebre
- Dolor de garganta y fiebre
- Lesiones de la piel visiblemente infectadas (furúnculos, cortes, etc.)
- Secreción de los oídos, los ojos o la nariz



5.2. Educación sanitaria

Todo el personal de la panadería debe recibir cursos de capacitación sobre las causas de contaminación de los alimentos, principales enfermedades transmitidas por los mismos, formas de contagio, síntomas y formas de prevención.



Se debe exigir a los operarios su documentación sanitaria actualizada y en orden, como la tarjeta de salud.

5.3. Examen médico

Todos los operarios involucrados en forma directa en la elaboración y manejo de los productos de la panadería deben someterse a un examen médico realizado por autoridad competente. Dicho examen debe comprender radiografía de pulmones, examen de heces fecales para investigar parásitos intestinales y otros microorganismos causantes de enfermedades transmitidas por alimentos, examen de orina y examen de sangre para investigar enfermedades venéreas.

La empresa es responsable de que el empleado cumpla con esta norma.



El examen médico debe realizarse una o más veces al año, llevando una ficha individual por cada operario.

5.4. Enfermedades contagiosas y heridas

La panadería debe contar con un plan de urgencia para posibles brotes de enfermedades infectocontagiosas entre el personal de la planta. Todos los empleados deben estar de acuerdo en notificar a la gerencia cualquier infección o problema que padezca y que pudiera conducir a la contaminación de alimentos o a otros empleados.

Todo personal que se corte la piel o sufra una herida debe interrumpir su trabajo y volver al mismo hasta que se haya tratado o vendado apropiadamente.

Ningún operario que trabaje en la zona de producción debe llevar vendaje alguno expuesto, a menos que esté perfectamente protegido o una envoltura impermeable difícil de desprenderse.



5.5. Equipo para primeros auxilios

Todo el personal que opera en la panadería debe recibir cursos de seguridad industrial y primeros auxilios para casos de emergencia. El lugar más adecuado para el botiquín de emergencias es el vestidor o el baño del personal.



VI-CAPÍTULO 3: CONSTRUCCIÓN Y ÁREAS DE PROCESO



6.1. Construcción e instalaciones

Los edificios e instalaciones deben ser de construcción sólida, y mantenerse en buen estado. Todos los materiales de construcción deben de ser impermeables, no absorbente, y de tal naturaleza que no transmita ninguna sustancia contaminante al pan.

Las instalaciones se deben diseñar y construir de tal manera que las operaciones puedan realizarse en las debidas condiciones de higiene y seguridad. Se debe facilitar y regular la fluidez unidireccional del proceso de producción desde la llegada de la materia prima hasta la obtención del producto terminado, evitando riesgos de contaminación cruzada.

6.2. Pisos

En general, los pisos deben construirse tomando en consideración tres aspectos importantes:

- 1) Que faciliten las operaciones de limpieza, para ello su diseño deberá disminuir al máximo cavidades, hendiduras o ángulos rectos que impidan en ellos el acceso de los agentes de limpieza y desinfección, y facilitar la evacuación rápida del agua u otros líquidos de acuerdo a las actividades de manufactura que se realicen en el área.

2) Que no se deteriore rápidamente por el peso de equipos, paso de carretillas, clavijeros, personal o uso de agentes de sanitización.

3) Que disminuyan los riesgos de ocurrencia de accidentes laborales, ocasionados por deslizamientos, es decir, que sean antideslizantes.

Según los requisitos, los pisos deben construirse con una pendiente suficiente para que los líquidos escurran hacia las bocas de los desagües. Se considera conveniente una inclinación de 1 a 1.5 centímetros por metro lineal o 2% por metro lineal.



6.3. Paredes

Se deben de construir de materiales impermeables, absorbentes, lavables y deben ser de color claro.

Para las paredes; evitar los ángulos rectos, las porosidades y el uso de colores oscuros que dificulten observar las superficies sucias; además de estar contruidos y pintados con productos que no favorezcan la contaminación de los alimentos, o que no puedan ser lavados (como tabla roca, madera, fibrolit, pinturas que emplean como solvente el agua, etc.).

En áreas de proceso y producción deben ser limpias y sin grietas, fáciles de limpiar y desinfectar. Deben construirse con una altura mínima de 2.10 metros.

Cuando corresponda, los ángulos entre las paredes, entre las paredes y los suelos, y entre las paredes y los techos deben ser abovedados y herméticos para facilitar la limpieza y evitar la acumulación de polvo, basura o residuos de todo tipo.

6.4. Techos

La superficie interior debe ser lisa y no absorbente, para prevenir la acumulación de polvo y vapores condensados, y así facilitar su limpieza.

En el caso de los techos, no deben favorecer la acumulación de polvo, el desprendimiento de partículas ni la anidación de plagas.

Además, deben construirse con materiales aprobados para el uso en plantas alimenticias y no poseer riesgo de contaminación.

Preferiblemente igual que las paredes deben ser de color claro.



6.5. Ventanas

Deben cumplir con dos funciones principales; como son la iluminación natural y la ventilación. Las ventanas deben estar protegidas por cedazo, el cual debe quitarse fácilmente para su limpieza.

Los zócalos de las ventanas deben estar en pendientes para que no se usen como estantes, para evitar la formación de nidos de animales y la acumulación de polvo y otras suciedades, facilitando así su limpieza y desinfección.



6.6. Puertas

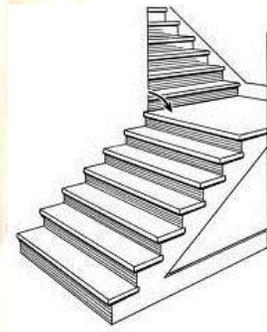
Las puertas o accesos de entrada y salida, deben facilitar el ingreso o partida de las áreas de almacenamiento o procesamiento; pero obstaculizar el ingreso de plagas u otros contaminante.



Las puertas deben abrir hacia afuera y estar ajustadas a su marco”. Cuando las puertas abren hacia fuera, provoca una corriente negativa, por lo que facilita que el aire de la zona de producción salga en lugar de entrar aire contaminado. Las mallas o cedazos en puertas ajustadas a su marco; obstaculizan el ingreso de plagas a las áreas de proceso o almacenamiento.

6.7. Rampas y escaleras

Las rampas deben tener una pendiente de 10 cm por metro lineal, y deben construirse con material antideslizante, y baranda en por lo menos uno de sus lados. Las escaleras deben reunir características que permitan transitar por ellas, con comodidad fluidez y seguridad.



6.8. Baños

Se deben instalar una cantidad suficiente de servicios sanitarios en lugares apropiados y separados para ambos sexos, adyacentes a las áreas de casilleros o vestidores. Los ámbitos de servicios sanitarios deben estar bien iluminados y no dar directamente a las zonas donde se manipulan los alimentos. Además deben mantenerse en correctas condiciones higiénicas.



Los servicios sanitarios deben contar con:

- Inodoro y lavamanos de material cerámico para su fácil limpieza y desinfección.
- Dispensadores de jabón líquido.
- Dispensadores de toallas desechables de papel.
- Recipientes para basura, de fácil limpieza.
- Dispensador de papel higiénico.
- Cepillos de uñas.

6.9. Vestidores

Los casilleros deben ser de metal u otro material, que tenga aberturas en la parte inferior de las puertas, la parte superior de los mismos debe ser inclinadas para impedir que se coloquen allí ropas, alimentos u otros objetos, deben tener patas o soportes de por lo menos 40 cm.

6.10. Instalaciones para lavarse las manos

Estos deben estar localizados fuera de los servicios sanitarios e inmediatamente antes de las entradas. Los lavamanos deben preferiblemente ser accionados a través de pedal o sistemas electrónicos.



6.11. Almacenaje

Consideraciones a tomar en cuenta:

Las entradas de las áreas de carga y descarga deben estar techadas, para evitar la luz solar y la entrada de lluvia.

Los pisos deben de ser de material adecuado de fácil limpieza y resistente a la carga.

Los techos deben de estar libres de goteras y en perfecto estado.

Las áreas de almacenaje deben de limitarse pintando en el piso una franja perimetral a 50 centímetros de las paredes.

Esto con el fin de facilitar el almacenaje y/o acumulación de los productos, la limpieza, los recorridos de inspección, el acceso a equipos de seguridad, etc.

Todos los utensilios de pesaje o medida deben mantenerse en buen estado.

Las balanzas deben de calibrarse por lo menos cuatro veces al año, y anotar dichas actividades en el formato o registro correspondiente.

La materia prima debe colocarse sobre tarimas para que no estén en contacto directo con el piso.



6.12. Señalización

Dentro de la planta se deben señalar todas las áreas para que no haya confusión por parte del personal o visitas.

También se deben señalar mediante rótulos las áreas restringidas, la ubicación de los extinguidores, basureros, ductos eléctricos y las salidas de emergencia.

Se deberían señalar las tuberías mediante diferentes colores y de acuerdo a su funcionalidad (electricidad, agua normal, agua caliente, gas, aire comprimido, etc.).

Por ejemplo celeste para agua normal, amarillo para gas.

Los tomacorrientes deben ser rotulados de acuerdo al voltaje que tienen.



VII-CAPÍTULO 4: EQUIPOS Y UTENSILIOS



7.1. Equipos y utensilios

Los utensilios empleados en los sectores de producción deben ser de un material que no transmita sustancias tóxicas, olores ni sabores, no absorbente, resistentes a la corrosión y capaces de tolerar repetidas operaciones de limpieza y desinfección.



Los equipos deberán ser de fácil desmontaje y sus partes móviles deben permitir la lubricación sin contaminar el alimento.

Las superficies deberán ser lisas y estar exentas de grietas y otras imperfecciones que permitan la formación de “biofilms”, comprometiendo la inocuidad del producto. Tener diferentes pinceles para pintar con huevo crudo. En el primer caso, el producto va a sufrir una cocción posterior, en el segundo, el producto estaría listo para ser consumido. Por lo tanto se tendrá dos pinceles identificados para cada uno de estos usos.

La maquinaria debe tener mantenimiento y limpieza según las especificaciones de su condición.

Pintar la maquinaria en caso del desgaste de la pintura.

VIII-CAPÍTULO 5: SERVICIOS A PLANTA



8.1. Servicios a planta

Se les debe prestar una debida atención con un adecuado manejo y control al agua, ventilación, recolección de basura y desperdicios para que estos no se puedan convertir rápidamente en el foco de contaminación más grave de los alimentos, equipos y utensilios.



Elemento indispensable para vivir, en el caso de la panadería es vital para realizar en su mayoría la mezcla de los ingredientes.

8.3. Requisitos del suministro del agua

La que se utiliza en establecimientos de alimentos debe ser de calidad potable, según lo establecido por la norma Salvadoreña NSO 13.07.01:08

8.4. Tubería

La tubería será de un tamaño y diseño adecuado e instalada y mantenida para los fines de:

- Llevar a través de la planta la cantidad de agua suficiente para todas las áreas que se requieren.
- Transportar adecuadamente las aguas negras o aguas servidas de la planta.
- Evitar que las aguas negras o aguas servidas constituyan una fuente de contaminación para los alimentos, agua, equipos, utensilios, o crear una condición insalubre.
- Proveer un drenaje adecuado en los pisos de todas las áreas, donde están sujetos a inundaciones por la limpieza o donde las operaciones normales liberen o descarguen agua, u otros desperdicios líquidos.



Debe prevenir que no exista un reflujó, o conexión cruzada entre el sistema de tubería que descarga los desechos líquidos y el agua potable que se provee a los alimentos o durante la elaboración de los mismos.



8.5. Drenajes

Se debe contar con drenajes adecuados para eliminarlas cantidades de agua que se usan para lavar la materia prima, maquinaria, equipo, pisos, etc.

Dichos drenajes deben ser diseñados en forma de canales semicirculares, estos deben de tener una pendiente comprendida entre 1.5 a 5 cm por metro lineal.

El desnivel del piso se debe orientar hacia los drenajes para evitar que los materiales sólidos obstruyan los drenajes, la abertura superior de los mismos debe estar cubierta con malla gruesa de alambre, parrillas metálicas o planchas de hierro perforada.

Los extremos de las salidas de los drenajes deben estar protegidas con maya metálica, esto principalmente para impedir la entrada de roedores y otros animales.

Todas las tuberías de drenajes del piso deben tener un diámetro interno de por lo menos 20 cm., Para evitar la obstrucción, de los drenajes se deben instalar a lo largo de todo el sistema aberturas de acceso para su limpieza.

8.6. Iluminación

Toda la planta debe tener un alumbrado natural o artificial adecuado, el alumbrado no debe alterar los colores.

Las bombillas y lámpara colgadas sobre los alimentos, en cualquiera de las fases de fabricación, deben estar protegidas con pantalla o cualquier otro sistema de seguridad para impedir la contaminación de los alimentos en caso de rotura.

La iluminación adecuada a través de luz natural o artificial, entendiéndose subjetivamente por adecuada, aquella que no altere los colores y permita realizar las diferentes actividades, tales como: preparación, envasado, limpieza y desinfección, inspecciones y otras. Desde un enfoque objetivo:

540 lux (= 50 candelas / pie²) en todos los puntos de inspección;

220 lux (= 20 candelas / pie²) en locales de elaboración;

110 lux (= 10 candelas / pie²) en otras áreas del establecimiento

8.7. Ventilación

Debe recordarse, que la ventilación es considerada dentro del rubro de infraestructura, aunque de modo indirecto, al establecerse que las instalaciones deben impedir “el ingreso de insectos, roedores u otros contaminantes del ambiente como humo, polvo, u otros, para que la elaboración de los productos se realice bajo condiciones higiénicas”.



En general, la ventilación deberá:

- ✓ Garantizar un ambiente agradable, evitando el calor excesivo y permitiendo la circulación del aire.
- ✓ Evitar la condensación de vapores
- ✓ Eliminar el aire contaminado de las diferentes áreas (Exclusivo para fábricas de alimentos).
- ✓ Dirigir la corriente de aire de una zona limpia a otra contaminada, y nunca en dirección opuesta. Para ello, la dirección de la corriente deberá ser horizontal, a fin que no se trasladen residuos del techo a las superficies y alimentos de las áreas de proceso. Además, deberá establecerse una dirección contraria a la línea de producción.
- ✓ Evitar el ingreso de agentes contaminantes.
- ✓ Contar con un sistema efectivo de extracción de humos y vapores acorde a las necesidades, cuando se requiera.
- ✓ Contar con chimeneas o extractores para el humo.



En una fábrica de alimentos, deberá tomarse en cuenta todos estos factores, en las otras normas, se hace alusión de algunas excepciones.

En el caso específico de comedores, la norma es más flexible, ya que establece que “debe existir ventilación natural o artificial, puede colocar un extractor de aire o aire acondicionado, de tal manera que permita la circulación suficiente del aire y no se perciban malos olores”. El término “puede”, no genera obligatoriedad.

8.8. Basura

La eliminación de los desechos o basura debe ser diaria siendo higiénica, eficaz y segura.



8.9. Ubicación de basureros

Deben de estar distribuidos convenientemente y en cantidades suficientes en las distintas zonas de la planta, administración, servicios sanitarios, vestidores, comedores y área de producción, así como en el área externa destinada a los contenedores o depósitos donde se recolecta toda la basura de la panadería.

8.10. Desechos líquidos

Debe tener sistemas e instalaciones adecuados de desagüe y eliminación de desechos líquidos. Deben estar diseñadas, construidos y mantenidos de manera que se evite el riesgo de contaminación de los alimentos o del abastecimiento de agua potable.

La tubería debe ser de pvc de un grosor adecuado e instalada y mantenida para transportar adecuadamente los desechos líquidos de la procesadora y evitar que estos constituyan una fuente de contaminación para los alimentos, agua, equipos, utensilios, o crear una condición insalubre.



Deben colocarse tapones sifones y trampas de grasa para evitar estancamiento.

Deben evitarse conexiones cruzadas entre el sistema de tubería de agua potable y la tubería de desechos líquidos que pueda provocar contaminación grave en el proceso.

8.11. Desechos sólidos

Debe existir un procedimiento escrito para el manejo adecuado de los desechos sólidos y desechos de la planta.

Los recipientes deben ser lavables y tener tapadera para evitar que atraigan insectos y roedores.

El depósito general de desechos sólidos debe ubicarse alejado de las zonas de procesamiento de alimentos.



IX-CAPÍTULO 6: TRANSPORTE



9.1. Transporte

Todos los vehículos deben ser inspeccionados antes de cargar los productos para verificar su estado sanitario, no deben ser transportados con otros productos que ofrezcan riesgos de contaminación.

No se debe permitir que estos estén mojados en su interior, ya que la humedad puede ser absorbida por el producto.

Los productos deben colocarse en jabas sobre las tarimas.

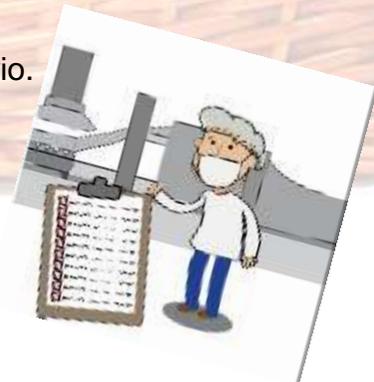
X-CAPÍTULO 7: INGRESO DE VISITAS



10.1. Ingreso de visitas

Las personas que ingresen a la planta de producción ya sea personal administrativo, autoridades, o personas externas deberán cumplir con el reglamento del personal dado en el presente manual y registrará adecuadamente su ingreso.

- Deberán usar los implementos brindados por la empresa estos son: guardapolvos, cofia, barbijo y cubre calzado.
- Utilizar los implementos de la manera indicada por el jefe de producción o la persona encargada del recorrido.
- Lavarse y desinfectarse las manos como lo indica el procedimiento.
- No podrán manipular materiales ni materias primas utilizadas para la producción, no podrán intervenir en ninguna etapa del proceso productivo.
- No podrán estar en la planta más que el tiempo estrictamente necesario.
- Al salir deberán devolver los implementos entregados por la empresa.
- Deberán registrar su salida.



XI-CAPÍTULO 8: CONTROL DE PLAGAS



11.1. Control de plagas

Los insectos y roedores pueden transmitir enfermedades al hombre mediante la contaminación del alimento y de las superficies que entran en contacto con estos. Por consiguiente su presencia en la planta de panadería, se debe minimizar mediante la adopción de medidas que evitan la entrada de estos. Ya que los insectos y roedores requieren alimento, agua y albergue, se deben de poner en práctica medidas de control que les impida satisfacer estas necesidades.

11.2. Prevención

Para una seguridad alimenticia, es importante la eliminación y destrucción de los insectos y roedores en la planta de producción y los alrededores de la misma. Para ello se deben de considerar los siguientes factores importantes:

- Impedir su ingreso al establecimiento
- Mantener limpia la planta

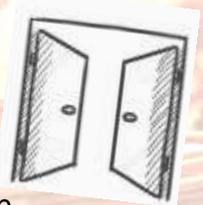
- No dejar residuos de comida en ningún lugar de la planta
- Prevenir su multiplicación.



Cómo ingresan las plagas a un establecimiento

Entran en diversas formas, por lo que se debe mantener una vigilancia constante para detectar su posible aparición. A continuación se mencionan las principales formas:

- En empaques, cuando estos provienen de varios proveedores y si el lugar de los mismos está infestado la plaga puede entrar por este medio. (Gorgojos, cucarachas, cochinillas, etc.).
- Dentro y sobre las materias primas, Dependiendo de su naturaleza pueden llegar con plagas, por lo que se deben establecer controles para su detección.
- A través de puertas y ventanas desprotegidas, cualquier clase de plagas.



11.3. Sistemas de control

Estos se deben de llevar para evitar la infestación de las plagas tomando en cuenta los siguientes criterios.



Insectos

Se distinguen tres tipos:

- Voladores: Moscas y mosquitos
- Rastreadores: Cucarachas, cien pies y arañas
- Taladores: Gorgojos y termitas

Los siguientes factores que propician la proliferación o desarrollo de insectos deben ser evitados:

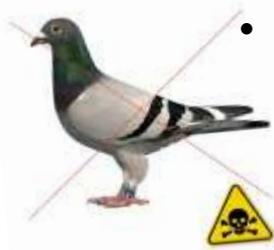
- Residuos de alimentos
- Agua estancada
- Materiales y basura amontonados en rincones y pisos
- Armarios y equipos contra la pared
- Acumulación de polvo y suciedad



Pájaros

Las siguientes medidas contribuyen a eliminar la entrada de pájaros en las áreas de proceso y almacenes, así como a la planta en términos generales.

- Eliminar aberturas en las paredes y cielos rasos que permiten la entrada.
- Eliminar inicio de nidos en aleros, cornisas, puertas, ventanas y estructuras.
- Revisar periódicamente con recorridos mensuales.
- Quitar los materiales para hacer nidos entre cada 10 o 15 días ayudará a controlar esta peste. Así como mantener la humedad al mínimo y evitar los derramamientos de alimentos.



Moscas

Un pesticida recomendado y permitido para el control de moscas son: las piretrinas o piretroides en concentraciones que van del 0.2 % a un 3.0 %, aunque siempre se ha de considerar las recomendaciones del fabricante y que estas están de acuerdo a normativas de MSPAS, MAG, EPA, FDA y USDA.

El personal encargado debe estar adecuadamente capacitado en la aplicación de pesticidas y deberá estar certificado para aplicar pesticidas.

XII-CAPÍTULO 9: MÉTODOS Y PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA



12.1. Métodos y procedimientos de limpieza

Se efectúa usando de forma combinada o separada métodos físicos, como restregar manualmente o la utilización de fluidos turbulentos y los métodos químicos como el uso de detergentes.

Los métodos de aplicación del detergente pueden ser:

Manual: El detergente se disuelve en agua a temperatura ambiente. Para eliminar las suciedades de las superficies se enjabona y se restriega enérgicamente con un cepillo. Las piezas de los equipos pueden sumergirse en la solución detergente durante 10 minutos para ablandar los restos de suciedades.

Mecánico: La temperatura de la solución (agua + detergente) puede ser superior a 100 grados centígrados. Emplea algún tipo de equipo para su realización, se mencionan las siguientes formas:



- Pulverización a baja presión y alto volumen, consiste en aplicar agua o una solución detergente en grandes volúmenes a presiones de hasta 6.8 kg/cm².
- Pulverización a alta presión y bajo volumen, consiste en aplicar agua o solución detergente en volumen reducido y a alta presión, hasta 68kg/cm² mediante máquinas.
- Limpieza a base de espuma, Consiste en la aplicación de un detergente en forma de espuma durante 15 a 20 minutos, que posteriormente se enjuaga con agua.

Algunos equipos y utensilios empleados en la elaboración de pan pueden limpiarse con máquinas lavadoras, que además desinfecta mediante el enjuague con agua caliente a alta temperatura.



12.2. Limpieza de utensilios

12.2.1. Cepillos

Debe seleccionarse de acuerdo con la tarea Para la cual será empleado, para lograr una limpieza profunda, las fibras deben ser delgadas y flexibles mientras si se quiere un efecto de raspado para eliminar restos de alimentos de una superficie, las fibras deben ser duras y rígidas.

Los cepillos deben limpiarse e higienizarse después de cada periodo de utilización.



Esta limpieza debe consistir en un lavado adecuado mediante una solución con detergente o una combinación de un detergente y un desinfectante.

Cada cepillo debe marcarse y utilizarse para un uso exclusivo, no se puede usar el mismo cepillo que se usa en el sanitario para hacer limpieza en el área de

producción, para evitar esta situación se deben designar colores de cepillos por área.

12.2.2. Paños

Los paños húmedos o esponjas que se usan para limpiar sobre las mesas de trabajo, equipo, utensilios, etc., deben limpiarse y enjuagarse frecuentemente, a lo largo del día, en una solución desinfectante y no utilizarse para ningún otro fin.



12.2.3. Otros utensilios

Existen para facilitar y complementar las tareas de limpieza como son: escobas, raspadores, trapeadores, esponjas, estropajos, pistolas de agua a alta y a baja presión. Al igual que los demás utensilios de limpieza, estos deben mantenerse limpios y desinfectados, al finalizar la jornada de trabajo. Deben ordenarse y guardarse en un lugar exclusivo para ellos.

12.3. Personal de limpieza

El personal de limpieza deberá delegarse por el gerente de la panadería o tener común acuerdo con los demás empleados con respecto a los turnos de la limpieza.



El personal de limpieza debe contar con ropa protectora y con un local con llave para guardar los productos.

Los envases conteniendo los productos de limpieza deben rotularse claramente para evitar posibles errores de contaminación y accidentes.



12.4. Desinfección

Pretende disminuir o eliminar la presencia de microorganismos o gérmenes del medio de trabajo, evitando así los riesgos en la salud de los consumidores y manteniendo la calidad de los productos.

12.4.1. Propósito

Es reducir al máximo la cantidad de microorganismos vivos para que no puedan perjudicar a la salud del consumidor.

El uso continuo de ciertos desinfectantes químicos podrá dar lugar al desarrollo de microorganismos resistentes, por esto deben usarse principalmente métodos de desinfección por calor y alternar el empleo de la desinfección con productos químicos.



12.5. Métodos

12.5.1. Desinfección por calor

Es una de las formas comunes y útiles de desinfección, es aplicar calor húmedo (vapor) para elevar la temperatura de las superficies por lo menos 70 grados centígrados.

12.5.2. Desinfección con agua caliente

Las piezas desmontables de las máquinas, los componentes pequeños del equipo y demás utensilios se pueden sumergir en un tanque con agua que tenga una

temperatura de desinfección, durante un tiempo adecuado, por ejemplo 80 grados centígrados durante 2 a 10 minutos.

El agua caliente también se puede aplicar bombeándola (con presión) sobre el equipo a una temperatura de 80 a 90 grados centígrados durante 5 a 15 minutos.

12.5.3. Desinfección con vapor

Es útil para desinfectar la superficie de la maquinaria, y otros equipos y áreas que son difíciles de alcanzar o que hay que desinfectar en el lugar sobre el piso de la fábrica.



12.5.4. Desinfección química

Se refiere al uso de productos químicos que reducen el número de microorganismos o los inactivan evitando la contaminación de los alimentos por los mismos.



XIII- CONCLUSIONES

- ✓ Las Buenas Prácticas de Manufactura son una oportunidad para mejorar los procesos productivos en lo que a inocuidad se refiere, con esta implementación del siguiente manual la empresa logrará conseguir productos, que garanticen el consumo de sus productos no dañará ni perjudicará la salud de quienes lo ingieran.
- ✓ La capacitación constante al personal, sobre este tema, es una herramienta para la implementación de este sistema de gestión de la calidad, ya que a partir de la sensibilización le va a generar al empleado la cultura de buenos hábitos de higiene personal y de limpieza, dentro del área de trabajo y durante el proceso de producción.
- ✓ Las Buenas Prácticas de Manufactura son programas pre requisitos o la plataforma que nos lleva a iniciar o implementar un sistema de análisis de riesgos y control de puntos críticos de control (HACCP) en el proceso productivo, esto va a generar dentro de la planta un mejor ambiente de trabajo, un mejor control del proceso de producción y una mejora notable en la calidad del producto terminado.
- ✓ Este sistema de Buenas Prácticas de Manufactura está basado en medidas preventivas, que van a minimizar los riesgos asociados con la producción de alimentos, es obvio que este programa fue diseñado para proteger la salud pública, pero los resultados que se dan a corto plazo traen beneficios a la empresa.
- ✓ Las Buenas Prácticas de Manufactura son responsabilidad de todos, desde el gerente general hasta el empleado de menor rango, ya que es cuestión de conciencia y estar involucrados en el hábito diario de higiene, se deben usar los registros que en este Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

se han elaborado, ya que se pueden realizar los procedimientos de limpieza y desinfección pero en ausencia de registros es como si estas prácticas no se realizaran.

XIV- RECOMENDACIONES

- Capacitación constante a todo el personal en el área de Buenas Prácticas de Manufactura.
- Educación sanitaria adecuada de todo el personal, con el fin de corregir sus hábitos en cuanto a la manipulación, comenzando por la concientización de la dirección de la empresa, que debe participar activamente en la labor de concientización de los empleados.
- El jefe de planta o gerente debe realizar por lo menos dos inspecciones semanales sobre el cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura y llenar el formato de cumplimiento de las medidas de higiene, estos formatos deben estar disponibles y proveer información de evidencia de prácticas que contribuyen a lograr la calidad e inocuidad del alimento. Estos registros deben ser legibles, permanentes, fechados, exactos y firmados por las personas responsables.
- Revisar y actualizar el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura una vez al año o cada vez que exista cualquier tipo cambio en la planta.
- Mediante la participación activa de la dirección de la empresa y el personal establecer una estructura organizacional que permita cumplir los lineamientos de Buenas Prácticas de Manufactura y de esa forma adoptar otros sistemas de calidad para los procesos.

XV- ANEXOS

**PANADERÍA ILIANA
FORMATO DE REGISTRO DE SALUD DEL PERSONAL**

TIPO DE REGISTRO:		REGISTRO DE SALUD DEL PERSONAL			
N°	FECHA	NOMBRE DEL EMPLEADO	CARGO	ESTADO DE SALUD	PROCEDIMIENTO

OBSERVACIONES: _____

SELLO

RESPONSABLE: _____

FIRMA _____



PANADERÍA ILIANA

FORMATO DE REGISTRO DE HIGIENE DEL PERSONAL

REGISTRO DE LIMPIEZA E HIGIENE DEL PERSONAL

FECHA DE INSPECCIÓN:

ENCARGADO DE LA INSPECCIÓN:

NOMBRE DEL EMPLEADO	BAÑO DIARIO	LAVADO DE MANOS Y BRAZOS	AFEITADO	LIMPIEZA Y RECORTE DE UÑAS	USO CORRECTO DE INDUMENTARIA (GORRO, MASCARILLAS, MANDIL)	NO PORTACION DE OBJETOS Y ACCESORIOS	USO DE CALZADO CERRADO

SELLO

FIRMA _____

OBSERVACIONES: _____



PANADERÍA ILIANA

REGISTRO DE LIMPIEZA, DESINFECCIÓN Y SANITIZACIÓN DE LAS INSTALACIONES

ÁREA: _____
FRECUENCIA DE LIMPIEZA: _____
FECHA: _____
VIGENCIA DESDE: _____ **HASTA:** _____

FECHA	HORA/TURNO	PROCEDIMIENTO	APLICACIÓN DE DETERGENTE		PRODUCTO APLICADO	APLICACIÓN DE SANITIZANTE		PRODUCTO APLICADO	FIRMA RESPONSABLE	FIRMA SUPERVISOR
			SI	NO		SI	NO			

OBSERVACIONES: _____

SELLO _____ RESPONSABLE: _____ FIRMA _____

PANADERÍA ILIANA 	REGISTRO	FECHA
	DESINFECCIÓN DE ÁREA DE PRODUCCIÓN	

CONTROL DE LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DEL ÁREA DE PRODUCCIÓN

EQUIPO O UTENSILIOS	DETERGENTE O DESINFECTANTE	DOSIS	FORMA DE APLICACIÓN	TIEMPO DE EXPOSICIÓN	RESPONSABLE	OBSERVACIONES
MEZCLADORAS						
AMASADORAS						
BANDEJAS, LATAS						
UTENSILIOS VARIOS						
ESTANTES						
PISOS, PAREDES						
OTROS						

OBSERVACIONES: _____

SELLO

RESPONSABLE: _____

FIRMA _____

PANADERIA ILIANA 	REGISTRO	FECHA
	CONTROL DEL ÁREA DE BAÑOS Y VESTUARIOS	

CONTROL DE LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOS SERVICIOS SANITARIOS Y VESTUARIOS

SERVICIOS SANITARIO	DETERGENTE O DESINFECTANTE	DOSIS	FORMA DE APLICACIÓN	TIEMPO DE EXPOSICIÓN	RESPONSABLE	OBSERVACIONES
PAREDES						
TECHO						
PUERTA						
VENTANA						
INODORO						
PISO						
BASURERO						
PORTADOR DE PAPEL						
LAVAMANOS						
OTROS						

OBSERVACIONES: _____

SELLO

RESPONSABLE: _____

FIRMA _____

PANADERÍA ILIANA	REGISTRO	FECHA
	CONTROL DE PLAGAS	

FECHA DE INICIO DE TRATAMIENTO: ____ / ____ / ____

FECHA FINAL DE TRATAMIENTO: ____ / ____ / ____

ÁREA TRATADA	NOMBRE DEL PRODUCTO	TIPO DE TRAMPA	NÚMEROS DE TRAMPAS	NÚMERO DE PLAGA MUERTA	NUMERO DE TRAMPAS CONSUMIDAS	RESPONSABLE	OBSERVACIONES

OBSERVACIONES: _____

SELLO

RESPONSABLE: _____

FIRMA: _____

PANADERÍA ILIANA 	REGISTRO	FECHA
	RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	

REFERENCIA	MATERIA PRIMA O INSUMO	PROVEEDOR	FECHA DE INGRESO	CANTIDAD PEDIDA	CANTIDAD RECIBIDA	FECHA DE VENCIMIENTO	ACEPTADO SI/NO	OBSERVACIONES	RESPONSABLE

OBSERVACIONES: _____

SELLO RESPONSABLE: _____ CARGO: _____ FIRMA _____

PANADERÍA ILIANA 	REGISTRO	FECHA
	CONTROL DE VEHÍCULOS MATERIA PRIMA	

NOMBRE DEL CONDUCTOR: _____ **PRODUCTO:** _____
N° DE PLACA DEL VEHÍCULO: _____

CONDICIONES DEL VEHÍCULO Y DEL TRANSPORTE	SI	NO	OBSERVACIONES	RESPONSABLE
LIMPIEZA EXTERNA DEL VEHÍCULO				
LIMPIEZA DE PAREDES INTERNA DEL VEHÍCULO				
LIMPIEZA DE PISO DEL VEHÍCULO				
OLORES DESAGRADABLES				
SI TIENE TOLDO				
PRESENTA TOLDO EN BUEN ESTADO				
EL TOLDO SE ENCUENTRA LIMPIO				
EL DISEÑO DEL VEHÍCULO PERMITE UNA ADECUADA ESTIBA				
EL PERSONAL CUENTA CON INDUMENTARIA LIMPIA				
SE TRANSPORTA SOLO INSUMOS DE MATERIA PRIMA				
CUENTA CON IMPLEMENTOS DE PRIMEROS AUXILIOS				

OBSERVACIONES: _____

SELLO

RESPONSABLE: _____

FIRMA _____

PANADERÍA ILIANA	REGISTRO	FECHA
	CONTROL DE VEHÍCULOS PARA DISTRIBUCIÓN DE PRODUCTOS FINALES	

NOMBRE DEL CONDUCTOR: _____
N° DE PLACA DEL VEHÍCULO: _____

CONDICIONES DEL VEHÍCULO Y DEL TRANSPORTE	SI	NO	OBSERVACIONES	RESPONSABLE
LIMPIEZA EXTERNA DEL VEHICULO				
LIMPIEZA DE PAREDES INTERNA DEL VEHÍCULO				
LIMPIEZA DE PISO DEL VEHÍCULO				
OLORES DESAGRADABLES				
EL DISEÑO DEL VEHÍCULO PERMITE UNA ADECUADA ESTIBA				
EL PERSONAL CUENTA CON INDUMENTARIA LIMPIA				
SE TRANSPORTA SOLO PRODUCTOS FINALES				
CUENTA CON IMPLEMENTOS DE PRIMEROS AUXILIOS				

OBSERVACIONES: _____

SELLO RESPONSABLE: _____ FIRMA _____

PANADERÍA ILIANA 	REGISTRO	FECHA
	PEDIDOS Y DISTRIBUCIÓN PRODUCTOS TERMINADOS	

FECHA:					RESPONSABLE DE DESPACHO:				
NOMBRE DEL CLIENTE	LUGAR	PRODUCTO	HORA	UNIDADES	ENTREGA 1	ENTREGA 2	FALTANTES	TOTAL	RESPONSABLE DEL TRANSPORTE

OBSERVACIONES: _____

SELLO

RESPONSABLE: _____

FIRMA _____

