

**Documentación, actualización e implementación del plan de saneamiento
básico en la Pizzería Olivia**

Trabajo de grado para optar el título de Ingeniera de Alimentos

Daniela Alzate Osorno

**Asesor
Blanca Lucía Cardona Salazar
Ingeniera Química**

**Corporación Universitaria Lasallista
Facultas Ingenierías
Ingeniería de Alimentos
Caldas-Antioquia
2017**

Tabla de contenido

Resumen.....	5
Justificación	6
Introducción	7
Objetivos	8
Marco referencial.....	9
Normatividad	10
Plan de saneamiento básico.....	12
Metodología	14
Resultados	17
Conclusiones	31
Recomendaciones	32
Referencias.....	34
Apéndices	34

Contenido de tablas

Tabla 1. Normatividad	10
Tabla 2. Resultados	17

Contenido de apéndices

Apéndice A. Capacitación e inducción.....	35
Apéndice B. Evaluación de inducción.....	38
Apéndice C. Auditorías.....	40

Resumen

El tiempo dedicado a la práctica empresarial consistió en documentar, implementar y actualizar el plan de saneamiento básico y las Buenas Prácticas de Manufactura, lo cual hace que la empresa 3 SIBARITAS se haga más fuerte en cuanto a la limpieza y desinfección de superficies, equipos, ambiente y manipuladores de alimentos, manejo de residuos sólidos y líquidos y el manejo integral de plagas; garantizando de esta forma la calidad tanto de los alimentos como del producto terminado, asegurando además la salud del consumidor.

Palabras claves: Documentar, implementar, actualizad, plan de saneamiento básico, Buenas Prácticas de Manufactura, limpieza y desinfección, residuo sólido, residuo líquido, control de plagas, calidad.

Justificación

La industria de alimentos es un sector que se ha caracterizado por la gran competitividad, ya que su crecimiento es continuo, por esta razón lo rige tantas normas que se deben cumplir rigurosamente, el cumplimiento de estas deben ser documentadas, implementadas y actualizadas de manera constante.

Con lo dicho anteriormente se puede dimensionar la importancia de un saneamiento básico y las Buenas Prácticas de Manufactura, ya que si esto no se lleva a cabalidad como los exigen los decretos y resoluciones puede ser sancionada la empresa y puede generar un riesgo para el consumidor.

Durante la práctica empresarial se encontraron falencias e inconsistencias relacionadas con el no cumplimiento de las normas de sanitización, las Buenas Prácticas de Manufactura y la ausencia de capacitación continua al personal manipulador; siendo estas una de las razones importantes para llevar a cabo actividades que respeten el derecho del consumidor a tener una alimentación sana y un aporte nutricional óptimo.

Introducción

Las Buenas Prácticas de Manufactura son vitales para un control y prevención de contaminación sea física, química o biológica durante la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos para el consumo humano, garantizando así que los productos cumplan con las normas sanitarias necesarias y adecuadas.

La práctica empresarial consistió en realizar un plan de saneamiento básico, siendo este documentado e implementado a la vez, las normas BPM se llevan a cabo actualmente con respecto a lo documentado en Limpieza y Desinfección, Manejo Integral de Residuos Sólidos y Manejo Integral de Residuos Líquidos.

La documentación tiene el propósito de definir los procedimientos y los controles. Además, permite un fácil y rápido acceso a las funciones que deben llevar a cabo en la organización.

Lo documentado se basó en la Resolución 2674 de 2013, ésta tiene como objetivo establecer los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas naturales y/o jurídicas que ejercen actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de los alimentos y materias primas de los alimentos y los requisitos para la notificación, permiso o registro sanitario de los alimentos, según el riesgo en salud pública con el fin de proteger la vida y salud de las personas.

Objetivos

Objetivo general:

- Actualizar los programas del plan de saneamiento básico de la Pizzería Olivia.

Objetivos específicos:

- Realizar diagnóstico inicial
- Revisar documentación de los programas de saneamiento básico
- Actualizar programas de saneamiento básico
- Implementar cambios realizados a los programas

Marco referencial

3 SIBARITAS nace del sueño de dos amigos cocineros de crear su propio restaurante. Luego de varios triunfos, fracasos y muchos aprendizajes, se unen a dos amigos apasionados por la cocina, dando como resultado a Pizzería Olivia, su razón de ser y el concepto más exitoso.

Trabajan día a día en un estilo de vida desde el bien ser para el bien hacer, para ofrecer una experiencia estimulante a nuestros clientes.

La empresa cuenta actualmente con nueve puntos de venta y un Centro De Producción, los puntos de venta están ubicados en Centros Comerciales como Envigado, Laureles, Manila, Mayorca, Molinos, Santafe, Tesoro, Zona 2 y Domicilios.

El Centro De Producción es el lugar donde se procesan todos los productos que son ofrecidos al público.

Normatividad

Tabla 1. Normatividad

NORMATIVIDAD	DE QUÉ TRATA
Resolución 2674 de 2013	Establece los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas naturales y/o jurídicas que ejercen actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos y materias primas de alimentos.
Decreto 2981 de 2013	Aplica al servicio público de aseo, a las personas prestadoras de residuos aprovechables y no aprovechables, a los usuarios, superintendencia de Servicios Públicos Domiciliarios, Comisión de Regulación de Agua Potable y Saneamiento Básico.
Decreto 1076 de 2015	Decreto Único Reglamentario del Sector "Ambiente y Desarrollo Sostenible"
Decreto 0440 de 2009	Manual para el Manejo Integral de Residuos Sólidos (PMIRS) del Área Metropolitana del Valle de Aburra, además se mencionan disposiciones generales para la Gestión

	integral de Residuos Sólidos en el municipio de Medellín.
Decreto 1575 de 2007	Establece sistemas de protección y control de la calidad del agua, con el fin de monitorear, prevenir y controlar los riesgos al momento de consumirla.

Plan de saneamiento básico

El plan de saneamiento básico son pre requisitos que todo empresa debe llevar a fin de acuerdo a su respectivo decreto o resolución, este plan cubre Limpieza y desinfección, Manejo integral de Residuos Sólidos y Líquidos, Abastecimiento de agua potable y Manejo integral de plagas.

3 SIBARITAS se ve en la tarea de cumplir adecuadamente con todos los procesos estandarizados de Limpieza y Desinfección en superficies, equipos y alimentos, el control de plagas para verificar la ausencia de roedores causantes de infecciones e intoxicaciones, además la eficiencia de las fumigaciones realizadas frecuentemente, el manejo de residuos sólidos para una adecuada separación y aprovechamiento de estos, y el control y verificación del agua para realizar las actividades diarias y necesarias en el Centro de Producción.

Limpieza y Desinfección consiste en la remoción de suciedad, residuos de alimentos, grasa u otros con ayuda además de agentes químicos para la eliminación completa de los microorganismos presentes.

Este programa cuenta con un manual de operaciones donde se describen los químicos, concentraciones, modo de uso y tiempos de acción.

Actualmente se cuenta con empresas prestadoras de servicio para la recolección y disposición de los residuos aprovechables y no aprovechables.

El programa de manejo integral de plagas, permite llevar a cabo actividades para cumplir con lo establecido por la norma respecto al control de plagas sin dejar a un lado la seguridad alimentaria y de los colaboradores y por último el programa

de abastecimiento de agua se lleva a cabo para garantizar la calidad del agua para la preparación de los alimentos, lavado y desinfección de frutas-verduras, lavamos superficies, equipos, utensilios

Este plan de saneamiento básico se realiza con el fin de mejorar las Buenas Prácticas de Manufactura y prevenir una contaminación al público consumidor.

Metodología

Fases

- **Diagnóstico:**

Se entiende por diagnóstico " Juicio comparativo de una situación dada con otra situación dada" ya que lo que se busca es llegar a la definición de una situación actual que se quiere transformar. la que se compara, valorativamente. con otra situación que sirve de norma o pauta. (Scarón, 1985: p. 26)

Durante la primera semana permanecí en el Centro de Producción, el lugar donde se iba a enfocar la documentación e implementación de los programas con base al cuadro relacionado anteriormente, ya que había tantas falencias y aspectos por mejorar en general. Este diagnóstico se llevó a cabo para mitigar, conocer e ir más allá del problema dando pronta solución

Búsqueda de bibliografía:

El proceso de búsqueda bibliográfica constituye sin dudas el primer paso de cualquier investigación científica. Para los investigadores formados, la búsqueda de nuevas publicaciones contribuye a mejorar la interpretación de sus propios resultados, enriqueciendo la discusión de sus publicaciones.

Consistió en la localización y búsqueda de fuentes bibliográficas, sobre un tema en específico extrayendo y haciendo provecho de esa

información, además es un proceso de búsqueda informativa en un tiempo corto y exitoso.

- **Documentación y actualización:**

La documentación es importante al momento de llevar a cabo unas actividades específicas en un momento exacto, además, es una ayuda importante que orienta al personal manipulador de alimentos, para esto se tienen escritas y actualizadas los procedimientos estandarizados para Limpieza y Desinfección, Manejo integral de Residuos Sólidos y Manejo integral de Residuos Líquidos, también es importante ya que se debe tener una evidencia escrita.

Se eliminaron los Procedimientos estandarizados que no coincidían con las actividades diarias de los operarios y fueron agregadas muchas de las que actualmente se llevan a cabo, también fueron modificados, eliminados e implementados algunos formatos que eran necesarios para un control de sus tareas diarias, además, fueron estandarizados algunos procedimientos para el manejo y separación de residuos sólidos. .

- **Implementación:**

La implementación se lleva a cabo con base a lo exigido por la resolución 2474 de 2013, ya que toda persona manipuladora de alimentos debe contar con una formación continua sobre la higiene y requisitos que debe cumplir tanto en la estructura del lugar de preparación como al momento de realizar dichas actividades. Una vez diseñados los programas se debe encaminar o llevar a cabo dichas actividades que se han establecido

para disminuir los riesgos de contaminación al momento de la preparación y envasado de alimentos para su comercialización. El avance de la documentación e implementación de los programas era proporcional, a medida de que progresaba lo escrito se progresaba en la implementación.

- **Verificación:**

Esta etapa consiste en la validación y comprobación de lo establecido durante la documentación, es un paso necesario para cumplir lo establecido y asegurar que se haga como lo exige la ley. Con este aspecto va muy de la mano la actualización del Plan de Saneamiento Básico.

Resultados

En primer lugar se reforzó en gran parte en las Buenas Practicas de manufacturas, ya que son principios básicos y fundamentales con respecto a la higiene antes, durante y después de su elaboración, preparación, envasado, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización del producto hasta llegar a manos del consumidor final; éstas normas higiénicas se exigen con el fin de ofrecer al cliente un alimento seguro y por ende confiable

Tabla 2. Resultados

LO QUE NOS EXIGE LA NORMA	INICIO	FINAL
Abastecimiento de agua, el establecimiento debe disponer de un tanque de almacenamiento de agua con capacidad suficiente para un día de trabajo, garantizando la potabilidad de la misma.	No se hace uso de tanques de almacenamiento de agua como lo exige la Resolución 2674 de 2013 con capacidad de un día de trabajo	Se consulta este tema con el jefe directo de calidad y aprueba la instalación de tanques de almacenamiento de agua con capacidad de 200 litros cada uno.

<p>El manejo de residuos líquidos dentro del establecimiento debe realizarse de manera que impida la contaminación del alimento o de las superficies de potencial contacto con éste.</p>	<p>No se realizaba un monitoreo de los líquidos residuales.</p>	<p>Se realizó un des taponamiento en el mes de Diciembre por causa de la acumulación de grasas y descomidados, además se cotizó para hacer la caracterización de vertimientos.</p>
<p>Disposición de residuos sólidos, los residuos sólidos que se generen deben ser ubicados de manera tal que no representen riesgo de contaminación al alimento, a los ambientes o superficies de</p>	<p>No se contaba con canecas de color distintivo para residuos ordinarios, orgánicos y reciclaje.</p>	<p>En cada una de las áreas del Centro De Producción se instalaron canecas de distinto color correspondiente al residuo a depositar.</p>

potencial contacto con éste.		
Los residuos sólidos deben ser removidos frecuentemente de las áreas de producción y disponerse de manera que se elimine la generación de malos olores, el refugio y alimento de animales y plagas y que no contribuyan de otra forma al deterioro ambiental.	No se contaba con un sistema de evacuación continuo de residuos sólidos.	Se determinó un lugar llamado estacionamiento temporal de basuras donde los operarios a mitad de su jornada laboral debían evacuar los residuos sólidos en mayor cantidad con el fin de evitar contaminación por malos olores y proliferación de microorganismos, la recolección de estos residuos fue designada a un doliente, además, se controló el mal olor del proveniente del cuarto destinado para el almacenamiento de


		basuras lo cual causaba contaminación biológica.
<p>Cuando se generen residuos orgánicos de fácil descomposición y no se disponga de un mecanismo adecuado de evacuación periódica se debe disponer de cuartos refrigerados para el manejo previo a su disposición final.</p>	<p>Los residuos orgánicos se almacenaban en la cava de congelación de materia prima para la elaboración y preparación de producto final, estos residuos eran recolectados tres veces por semana, donde la empresa que disponía de ello era Empresa Varias de Medellín, es decir, no se cumplía lo escrito en la Resolución 2674 de 2013.</p>	<p>La empresa GDA Gestión y Desarrollo Ambiental S.A.S es actualmente la encargada de prestarnos sus servicios de recolección, transporte y aprovechamiento de residuos orgánicos con una frecuencia diaria, estos residuos son almacenados en recipientes y bolsas herméticas.</p>
<p>Aquellos establecimientos que generen residuos peligrosos deben cumplir con la reglamentación sanitaria vigente.</p>	<p>Los residuos peligrosos son depositados en contenedores para que sean recolectadas por Empresas Varias de Medellín.</p>	<p>Actualmente se cuenta con cotizaciones para la recolección de estos residuos, en el momento se está esperando la aprobación.</p>


<p>Las lámparas, accesorios y otros medios de iluminación del establecimiento deben ser del tipo de seguridad y estar protegidos para evitar a contaminación en caso de ruptura y, en general, contar con una iluminación que no altere los colores naturales.</p>	<p>Las lámpara del Centro De Producción se encontraban en mal estado y sin protección en caso de ruptura, al estar en mal estado estos accesorios las áreas no tenían la suficiente iluminación.</p>	<p>Se habló con el personal de mantenimiento para llevar a cabo el arreglo de las lámparas en mal estado, muchas de ellas se cambiaron por un repuesto nuevo y se puso protector para un caso de ruptura.</p>
<p>El personal manipulador de alimentos debe tener formación en educación sanitaria, principios básicos de Buenas Prácticas de Manufactura y practicas higiénicas en</p>	<p>Las personas manipuladoras de alimentos no cumplían con las normas básicas de Buenas Prácticas de Manufactura, además, no contaban con carnet actualizado, no se dictaba capacitación continua al personal antiguo y no se</p>	<p>Se implementó la capacitación continua e inducción. Con respecto al Centro De Producción se corrigieron en muchos aspectos las costumbres de los manipuladores de alimentos que ayudan a la</p>



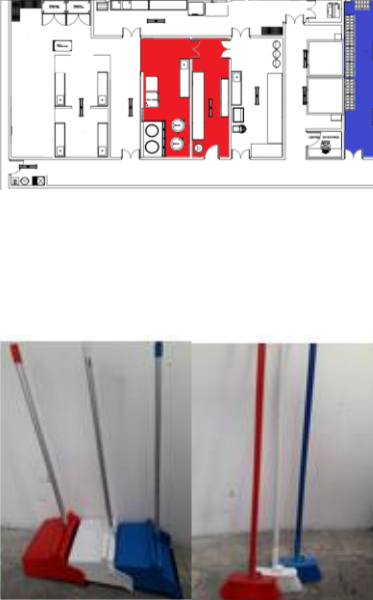

manipulación de alimentos.	realizaba inducción al personal nuevo frente a calidad.	disminución de contaminación física, química y biológica y por ende a la seguridad alimentaria.
Los servicios sanitarios deben mantenerse limpios y proveerse de los recursos requeridos para la higiene personal.	Las áreas comunes destinados para los operarios, su higiene y dotación no era controlado visualmente ni por medio de registros.	Se implementó un formato que se requiere como herramienta para controlar su higiene y dotación.
Mantener una estricta limpieza e higiene personal y aplicar buenas prácticas de higiénicas en sus labores, de manera que se evite la contaminación del alimento y de las superficies que estén	No se realizaba limpieza y desinfección de superficies y ambientes antes de comenzar, además el lavado de manos no se realizaba de manera correcta. Al momento de terminar la jornada laboral sólo se hacía un barrido y trapeado del piso.	Se hace una limpieza y desinfección de superficies y ambientes antes de comenzar su jornada laboral, fue supervisada el lavado de manos, botas, el uso de tapa bocas y guantes.



<p>en contacto directo con éste.</p>		
<p>El uniforme debe ser de color claro que permita visualizar fácilmente su limpieza, el uniforme debe ser con cierres en lugar de accesorios que pueden caer en el alimento y no debe tener bolsillos evitando así un accidente de trabajo.</p>	<p>El uniforme usado por los operarios era de un material y diseño no apto para la manipulación de alimentos.</p>	<p>La dotación entregada a los operarios fue modificada en su totalidad de tal forma que permitirá un control de higiene y minimizar el riesgo de una contaminación física o un accidente laboral por el uso de bolsillos</p>
<p>El manipulador de alimentos no podrá salir e ingresar al establecimiento con la vestimenta de trabajo.</p>	<p>A comienzos los trabajadores del Centro de Producción llegaban de sus casas, salían a la calle para desayunar o fumar con el uniforme puesto.</p>	<p>Se prohibió el mal uso del uniforme, no se les permitió llegar al Centro de Producción ni salir a la calle en horas de descanso con la dotación.</p>
<p>Lavarse las manos con agua y jabón desinfectante, antes</p>	<p>No eran lavadas ni desinfectadas las manos del</p>	<p>Durante la practica empresarias se enseñó, supervisó y era evaluado</p>

<p>de comenzar su trabajo, cada vez que salgo o ingrese al área asignada y después de manipular cualquier material u objeto que represente riesgo de contaminación.</p>	<p>manipulador de alimentos de forma correcta.</p>	<p>el lavado correcto de sus manos.</p>
<p>Dependiendo del riesgo de contaminación o preparación debe ser obligatorio el uso de tapabocas desechables cubriendo la nariz y boca mientras se manipula el alimento.</p>	<p>No se usaba ningún tipo de protección de boca y nariz al momento de la preparación de alimentos.</p>	<p>Se implementó el uso de tapa bocas obligatorio durante todo el día con un cambio mínimo de dos veces, con el fin de evitar la existencia de contaminación microbiológica.</p>
<p>No se permite utilizar reloj, anillos, aretes, joyas u otros accesorios mientras el</p>	<p>No se le exigía al personal manipulador retirarse los accesorios, así que se estaba corriendo el riesgo de alguna contaminación.</p>	<p>Fue prohibido el uso de accesorios durante la manipulación de alimentos, revisando diariamente las normas</p>


personal realice sus labores		básicas que cada trabajador debe cumplir.
Usar calzado cerrado, de material resistente y de tacón bajo.	El calzado usado era de un material poroso y no apto para realizar limpieza de las áreas y superficies.	Actualmente se usa calzado de material liso, resistente, protector y apto para el lavado de superficies (botas).
No está permitido comer, beber o masticar cualquier objeto o producto.	<p>Se consumían alimentos ajenos al Centro del Producción dentro de las áreas.</p> 	Se prohíbe el ingreso y consumo de alimentos dentro de las áreas, la persona que no cumpla con este requisito se le hace un llamado de atención, luego se lleva a descargos y se suspende si no atiende a esta norma por tercera vez.
Los visitantes a los establecimientos o plantas deben cumplir estrictamente todas las prácticas de higiene establecidas en la	La bodega de M.P tenía una ubicación dentro del Centro de P4roducción, por ende los proveedores, socios de 3 SIBARITAS y otras personas que vitaban el	Para los visitantes tanto internos como externos se les impuso el uso de botas, gorro, bata y tapa bocas desechables.

<p>resolución 2674 de 2013 portando vestimenta y dotación adecuada.</p>	<p>establecimiento no usaban ningún tipo de vestimenta.</p>	
<p>Uso de bases canasteras, ya que se arrastraba todo el producto con canasta en contacto directo con el piso cuando este no está en buenas condiciones.</p>	<p>Los productos eran desplazados por el pasillo donde ingresaban y salían personas sin base bajo de la canasta.</p>	<p>Se implementó el uso de canasta debajo del producto, es importante aclarar que era de un color en específico para así evitar contaminación tanto biológica como física.</p>
<p>Se implementó el tapete lavapies, de modo que toda persona que ingresara al área de producción desinfectara sus botas evitado así contaminación.</p>	<p>Los operarios no lavaban ni desinfectaban su calzado.</p>	<p>El uso del tapete lavapies crea una costumbre de la desinfección de suela del zapato antes de ingresar al Centro de Producción previniendo así contaminación.</p>
<p>Se eliminaron los percheros y mangos de madera, siendo</p>		

<p>reemplazados por percheros de plástico.</p>		
<p>Se clasificaron las áreas del Centro de Producción con su respectivo color.</p>	<p>No se tenía estipulado un color de identificación para cada área dependiendo de su criticidad. Depende del color asignado es el color de sus implementos de LyD</p>	
<p>Control de cloro libre y Ph del agua.</p>	<p>No se le daba importancia al control del agua usado para la preparación de alimentos y para la limpieza y desinfección.</p>	

<p>Los implementos de LyD no se permiten actualmente sobre el suelo.</p>	<p>No existía un área donde ubicar los implementos de LyD</p>	
<p>LyD de superficies y ambiente antes de comenzar la preparación de los alimentos.</p>	<p>No se realiza limpieza y desinfección de superficies que entran en contacto directo con el alimento,</p>	<p>Antes de llevar M.P al área correspondiente se debe realizar limpieza y desinfección de superficies y ambiente.</p>
<p>LyD de equipos, utensilios y frutas-verduras, llenando así su respectivo formato.</p>	<p>No se llevaba a cabo dicha actividad.</p>	
<p>Auditorias mensuales con el fin de calificar y compara con los resultados de un mes atrás.</p>	<p>No se contaba con una supervisión periódica de la limpieza y desinfección de las áreas antes, durante y después de la preparación o manipulación de alimentos.</p>	<p>Se realizan auditorias mes a mes en cualquier día y momento, haciendo divulgación comparativa de cada una de las áreas que hacen parte del Centro de Producción.</p>

<p>Mantener las uñas cortas, limpias y sin esmalte.</p>	<p>No existía un control de las Buenas Prácticas de Manufactura del manipulador de alimentos.</p>	<p>Se llena un formato de manera periódica sobre la manera en cómo se lleva el uniforme y la presentación personal.</p>
<p>Es necesario que la empresa periódicamente de salida a productos y materiales en desuso, obsoletos o fuera de especificaciones facilitando así la limpieza de las instalaciones y minimizar focos de contaminación.</p>	<p>El Centro de Producción contaba con tres bodegas, donde la primera es de M.P, la segunda de empaque y la tercera de equipos. Estas bodegas no contaban con un doliente, por ende se podía encontrar en ellas empaques con mal uso y hasta equipos y utensilios en desuso de mucho tiempo sin dar de baja.</p>	<p>Se reorganizó cada una de las bodegas asignando también un doliente para cada una, facilitando su control y verificación de orden. Los empaques se almacenaron de manera segura evitando así algún tipo de contaminación.</p>
<p>Control y mejor manejo de insumos de LyD</p>	<p>No se era controlado el manejo y consumo de los insumos utilizados para la LyD, tampoco contaban con un lugar seguro donde</p>	<p>Actualmente se usan dosificadores que facilitan el control y la dosificación exacta evitando desperdicios o</p>

	ubicarlos ni con ficha técnica.	contaminación química en el caso de la desinfección. 
--	---------------------------------	---

[file:///C:/Users/TOSHIBA/Downloads/RESOLUCION_2674_2013%20\(4\).pdf](file:///C:/Users/TOSHIBA/Downloads/RESOLUCION_2674_2013%20(4).pdf)

Conclusiones

Es de gran importancia llevar a cabalidad el Plan de Saneamiento Básico tanto la documentación como la implementación, gracias a esto fue creada una cultura y conciencia al manipulador de alimentos, de esta forma se brinda mayor seguridad y confianza en cuanto a la calidad de nuestros productos y a la salud del consumidor.

Las Buenas Prácticas de Manufactura cumplen un papel importante a la hora de la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de los alimentos para el consumo humano, ya que son prácticas adecuadas para garantizar las condiciones sanitarias adecuadas, inocuidad y disminución de riesgos de contaminación en el alimento.

La empresa no contaba con la actualización e implementación del plan de saneamiento básico, ahora son conscientes de la gran importancia de llevará cabo esto, ya que al momento de recibir una visita hecha por el INVIMA se debe asegurar un riesgo inexistente al momento de consumir los platos ofrecidos en Pizzería OLIVIA.

Recomendaciones

El Centro de Producción de Pizzería OLIVIA cuenta con distintas áreas en las cuales se debe realizar una limpieza y desinfección continua y diaria, se debe mantener un doliente de cada una de ellas que responda por las debilidades y mejoras al momento de realizar una auditoria interna o una revisión en cualquier momento.

Mantener actualizados los formatos implementados para limpieza y desinfección, manejo integral de residuos sólidos, manejo integral de residuos líquidos y manejo integral de plagas.

Llevar un control continuo de los registros hechos por los manipuladores de alimentos, de tal forma que no se llenen el día que no es o en horas que no son reales, ya que lo realizado en el momento se debe registrar al instante.

Mantener la implementación y actualización de auditorías realizadas durante el mes revisando área por área y cada uno de los aspectos haciendo también su divulgación y mostrar sus resultados a los operarios.

Durante la práctica empresarial se realizaron cotizaciones para un mejoramiento en varios aspectos como el lavado de techos altos, recolección de residuos peligrosos y muestras microbiológicas se recomiendo llevar a cabo cada uno de estos procedimientos ya que son de gran importancia cada uno.

Darle la misma importancia al acompañamiento del personal al momento de realizar la brigada de aseo, ya que al momento de realizar correcciones pueden aprender cómo y con qué implementos realizar una correcta limpieza y desinfección del área.

Mantener una actualización e implementación del plan de saneamiento básico en cuanto a los cronogramas, planos, procedimientos estandarizados de cada programa y formatos.

Referencias

- Alcaldía de Medellín. (2009). *Decreto 0440. Por el cual se adopta el Manual Integral de Residuos Sólidos*. Obtenido de <http://www.alcaldiabogota.gov.co/sisjur/normas/Norma1.jsp?i=62511>
- López, L. B. (2006). *Componente clave del proceso de investigación*. Obtenido de http://fmed.uba.ar/grado/nutricion/busqueda_biblio.pdf
- Ministerio de la Protección Social . (2007). *Decreto 1575. Por el cual se establece el Sistema para la Protección y Control de la Calidad del Agua para Consumo Humano*. Obtenido de http://www.minambiente.gov.co/images/normativa/decretos/2007/dec_1775_2007.pdf
- Ministerio de Salud y Protección Social. (2013). *Resolución 2674. Por la cual se establece los requisitos sanitario que deben cumplir las personas naturales y/o jurídicas que ejercen actividades realcionadas con la manipulación de alimentos*. Obtenido de <https://www.invima.gov.co/images/pdf/normatividad/alimentos/resoluciones/resoluciones/2013/2674.pdf>
- Presidente de la República de Colombia. (2013). *Decreto 2981. Por el cual se reglamenta la prestación del servicio público de aseo*. Obtenido de <http://www.alcaldiabogota.gov.co/sisjur/normas/Norma1.jsp?i=56035>
- Presidente República de Colombia. (2015). *Decreto 1076. Por medio del cual se expide el Decreto Único Reglamentario del Sector Ambiente y Desarrollo Sostenible*. Obtenido de <http://www.alcaldiabogota.gov.co/sisjur/normas/Norma1.jsp?i=62511>

PIZZERÍA OLIVIA		3 SIBARITAS S.A.S	Código:
		ASISTENCIA A CAPACITACIÓN	Versión: 01
NOMBRE DE QUIEN DIRIGE Daniela y Stefany		TEMA Normatividad Alimentaria	Fecha: MAYO 2015
CARGO: Directora de calidad y practicante			
TIEMPO ESTIMADO: 2 hrs		FECHA: 10 marzo 2017	
OBJETIVO: Dar a conocer exigencias de la norma alimentaria			
NOMBRE	CÉDULA	CARGO	FIRMA
Astrid Velez	108748988	capada	[Firma]
Leona Chapekan	29607243	capada	[Firma]
Lina Marcela Ospina	1128404514	capera Aux	Lina Ospina
Sara Buitrago Quintana	1162448.779	Asesora	[Firma]
Paola Andrea Pineda	32.351.555	Asesora	Paola Pineda
ANDREA P. LEON GARCIA	1098892316	ASESORA	Andrea Leon
JUZ. DOM. PALACIO	425031484	COMI.	[Firma]
ERIN A. NAKA	103642533	COMI.	[Firma]
Esteban Capello	104123333	2° COCINA	FABIAN CAPELLLO
Nathaly Kissa De los	1017251736	Asesora	[Firma]
Manuela Ramirez Kumbiana	1037630973	Asesora	[Firma]
Eliana Jaramila	105078415	Anfitriona	Eliana Jaramila
Satalia Zapata	1017168460	Anfitriona	Satalia Zapata
Juan Camilo Pite	71363464	Cafetero Admin	[Firma]
VILHER ALVAREZ PACARD	1036617530	AUX COCINA	Vilmer A.P.
Diana Sarapito	1017176800	Anfitriona	Diana Sarapito
Daniel H. Golkeo A	1152191850	Tefe Cocina	[Firma]
Maria Camila Volon	1039655202	Asesora	Camila
Katalin Anand	2020923502	MEJORA	[Firma]
Randa Vargas	1048015710	Stuntir	[Firma]
Camila Rocio Gomez	112845942	Capera	Camila Rocio
Adrian Gomez	1140422580	AUX. COCINA	[Firma]
Diana Cano Gil	1152466304	AUX. COCINA	[Firma]
Nayela Ramirez	101723323a	AUX COCINA	Nayela Ramirez
Ashwara Ballesteros	1011447830	Admin.	[Firma]
Monica Ospina	1019482588	ASESORA	Monica O.
Daniel Hucapita A.	1036935191	AUX. COCINA	Daniel Hucapita A.
Kelly Wany Cordero Vargas	1037612643	ASESORA	Kelly C.
Nelson Cano Ospina	3.438.598	AUX. COCINA	NELSON CANO
Saira M Palaco	43618377	Jef Cocina	Saira Palaco
Edison Lora M	1020394692	Auxiliar	Edison Lora
Gloria Rodriguez	66940952	Mesera	Gloria Rodriguez

Esmeralda - Estafeta gourmet
 pago por hora
 Transfer

PIZZERIA OLIVIA		3 SIBARITAS S.A.S	
ASISTENCIA A CAPACITACION		Código:	Versión: 01
NOMBRE DE QUIEN DIRIGE Daniela Alzate.		Fecha: MAYO 2015	
CARGO:	TEMA Inducción personal nuevo		
TIEMPO ESTIMADO: 1:30 min.	CYD, MRE, Población, diligenciamiento		
OBJETIVO: Inducción a personal nuevo.	FECHA: 15 Junio 2017.		
NOMBRE	CÉDULA	CARGO	FIRMA
Dora Ramirez	48655874	ASESORIA	[Firma]
Ina Fierro	115703838	ASESORIA	[Firma]
Alejandro Soliz	103586725	Aux. Producción	[Firma]
Valentina Lopez	105380167	ASESORIA	[Firma]
Valentina Lopez	1037654755	ASESORIA	[Firma]
Maria Antonia Tabares	1053879757	TELEMARKETING	[Firma]
Erick Ruiz	112840249	Aux. Producción	[Firma]
Ramiro Gonzalez	98622196	DOMICILIARIO	[Firma]
Andrés F. Durillo	1054562961	DOMICILIARIO	[Firma]
José	8430521	DOMICILIARIO	[Firma]

Apéndice B. Evaluación de inducción.

EVALUACION

FECHA: 18-05-2017
NOMBRE: Andrea Tatiana Ramirez S.
CARGO: telemercadista.
PUNTO DE VENTA: Domicilios.

¿QUE ES LIMPIEZA?
Eliminar la mancha visible (macro) ✓

¿QUÉ ES DESINFECCIÓN?
Eliminar los microorganismos que se pueden encontrar en las diferentes superficies o alimentos. ✓

¿SE PUEDE PREPARAR UN BALDE CON HIPOCLORITO, AGUA Y DETERGENTE?
 1. Falso
2. Verdadero ✓

¿CUÁLES SON LOS TIPOS DE DESINFECCIÓN?
1. Aspersión y frotación
2. Mecánico y manual
3. Manual, frotación e inmersión
 4. Aspersión, frotación, inmersión y contacto ✓

¿CÓMO DEBEMOS HACER EL PROCESO DE LYD?
1. Se deben establecer cuáles son las necesidades de higienizaciones diarias, semanales, mensuales y anuales en una planta de alimentos
2. Siguiendo el protocolo de limpieza y desinfección donde se estipula el paso a paso de cada proceso
3. al inicio y al final del turno o cuando se cambian productos durante la preparación, al cambiar de actividad.
 4. Todas las anteriores ✓

**PIZZERÍA
OLIVIA
CONSCIENTE**

CLASIFICACIÓN DE RESIDUOS: especifique el color de la caneca según el tipo de residuo

VIDRIO: Blanca

CARTON: Grn.

SERVILLETAS: verde

PAPEL: Grn.

R. ALIMENTICIOS: Verde X beige.


ENVOLTURA DE ALIMENTOS: verde

¿CUÁL ES LA IMPORTANCIA DE SEPARAR LOS RESIDUOS?

para poder darle el uso adecuado, ya que todas tienen un tiempo diferente de degradación.

HAZ UN EJEMPLO DE COMO SE ROTULA EL SALMON X UNIDAD, TENIENDO EN CUENTA LA SIGUIETE INFORMACION

- Fecha de elaboración: 23 abril 2016
 - Fecha de vencimiento: 23 julio 2016
 - Cantidad: 200 gr
 - Se saca a descongelar el día 20 mayo 2016
- Según esta información como diligenciarías el rotulo?

PRODUCTO	<u>Salmon</u>	
FECHA DE ELABORACION	<u>23 abril 2016</u>	
FECHA DE VENCIMIENTO	<u>23 julio 2016</u>	
CANTIDAD/PESO	<u>200 gr</u>	
FECHA INICIAL DE DESCONGELACION	<u>20 mayo 2016</u>	
FECHA OPERATIVA	<u>28 mayo 2016</u>	

dar (8) dias de fecha operativa cuando se descongele

PIZZERIA
OLIVIA
CONSCIENTE

PIZZERIA OLIVIA	AREA CALIDAD			Código: CAL-F-CDP-02
	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN			Versión: 01
	VERIFICACIÓN DE BPM EN PASILLO DE INGRESO			Fecha: 18-Feb-17
FECHA:	NOMBRE DE AUDITORES:			
PASILLO DE INGRESO				
Aspecto	C	NC	NA	OBSERVACIONES
Tapete lava pies				
Poceta				
Piso				
Paredes				
Almacenamiento temporal de basuras				
Sifón				
Techo				
Estado de productos de LyD				
Estado de utensilios				
Estado de traperas				
Implementos de LyD				
Orden del área				
TOTAL	0	0	0	0
% CUMPLIMIENTO	# DIV/0!	# DIV/0!	# DIV/0!	
Preparador por: Ingeniera de alimentos Revisado por: Directora de calidad Aprobado por: Gerente de operaciones				

PIZZERIA OLIVIA	AREA CALIDAD			Código: CAL-F-CDP-02
	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN			Versión: 01
	VERIFICACIÓN DE BPM EN AREA DE AHUMADO			Fecha: 18-Feb-17
FECHA:	NOMBRE DE AUDITORES:			
AHUMADO				
Aspecto	C	NC	NA	OBSERVACIONES
Piso				
Paredes				
Sifón				
Estado de ahumador artesanal				cc
Parte interior de ahumador artesanal				
Rejillas de ahumador artesanal				
Parte exterior de ahumador				
Parte interior del ahumador				
Rejillas ahumador acero inoxidable				
Meson				
Recipientes				
BPM manipulador				
Manejo seguro de alimentos				
Orden del area				
TOTAL	0	0	0	0
% CUMPLIMIENTO	# DIV/0!	# DIV/0!	# DIV/0!	
Preparador por: Ingeniera de alimentos Revisado por: Directora de calidad Aprobado por: Gerente de operaciones				

