



UNIVERSIDAD DE LOS HEMISFERIOS

FACULTAD DE ARTES Y HUMANIDADES

**TEMA: “BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA PARA EL ÁREA DE
COCINA Y SERVICIO DE LA CEVICHERÍA MANABICHE”**

**TRABAJO PREVIO A LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE LICENCIADO EN
ARTES CULINARIAS**

AUTOR:

JUAN CARLOS POZO CABRERA

TUTOR:

NICOLÁS RODRÍGUEZ

QUITO

2019

ÍNDICE DE CONTENIDOS

PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA.....	7
i. JUSTIFICACIÓN.....	8
ii. OBJETIVOS.....	9
a. Objetivo general	9
b. Objetivos específicos	9
iii. METODOLOGÍA DE LA INVESTIGACIÓN.....	9
Fundamentación Metodológica	10
Diagnóstico	10
Diseño	10
Resultados esperados	11
Impacto	11
Social.....	11
Económico.....	11
Ambiental	11
CAPÍTULO I.....	12
MARCO TEÓRICO	12
1. Historia de la cocina	12
2. La Gastronomía en América.....	14
2.1. Rural.....	14
2.2. Urbano.....	15
3. La Gastronomía en Ecuador	15
4. Empresas y servicios.....	16
5. Buenas Prácticas de Manufactura	17
5.1. Norma Técnica sustitutiva de Buenas Prácticas de Manufactura para alimentos procesados.	17
5.2. Legislación del Ecuador	20
5.3. Código de la producción	20
5.4. Enfoque intermedio	21

5.5. Normas de higiene en la manipulación de los alimentos	22
5.6. Problemas de Calidad (higiene y salubridad).....	24
5.7. Contaminación de los alimentos	25
CAPÍTULO II.....	27
DIAGNÓSTICO SITUACIONAL.....	27
2. TÉCNICAS DE OBSERVACIÓN Y RECOLECCIÓN DE DATOS.....	27
2.1. Tipo de Investigación.....	27
2.2. Diseño de la Investigación	27
2.3. Universo	28
2.4. Muestra.....	28
2.5. Análisis, diagnóstico y discusión de resultados	29
2.6. Análisis FODA.....	37
CAPÍTULO III	39
MANUAL.....	39
Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).....	39
CONCLUSIONES.....	47
RECOMENDACIONES	48
Bibliografía.....	49
ANEXO	50
Modelo De Encuesta.....	51
Manual de Buenas Prácticas de Manufactura	52

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla N° 1: Metodología de la investigación.....	9
Tabla N° 2: Género de colaboradores	29
Tabla N° 3: Edades comprendidas de colaboradores	30
Tabla N° 4: Nivel de instrucción.....	31
Tabla N° 5: Pregunta 4 para el personal.....	32
Tabla N° 6: Pregunta 5 para el personal.....	33
Tabla N° 7: Pregunta 6 para el personal.....	34
Tabla N° 8: Pregunta 7 para el personal.....	35
Tabla N° 9: Pregunta 8 para el personal.....	36
Tabla N° 10: Matriz FODA (Micro)	37
Tabla N° 11: MATRIZ FODA (Macro).....	38
Tabla N° 12: Alimentos por caducidad	45

ÍNDICE DE GRÁFICOS

Gráfico 1: Información general de personal.....	29
Gráfico 2: Grupo de edad del personal	30
Gráfico 3: Nivel de instrucción del personal.....	31
Gráfico 4: Pregunta 4 para el personal	32
Gráfico 5: Pregunta 5 para el personal	33
Gráfico 6: Pregunta 6 para el personal	34
Gráfico 7: Pregunta 7 para el personal	35
Gráfico 8: Pregunta 8 para el personal	36

DECLARACIÓN DEL PROFESOR GUÍA

Declaro haber dirigido este trabajo a través de reuniones periódicas con el estudiante, orientando sus conocimientos y competencias para un eficiente desarrollo del tema escogido y dando cumplimiento a todas las disposiciones vigentes que regulan los Trabajos de Titulación.

Lic. Nicolás Rodríguez

C.I: 090946095-8

DECLARACIÓN DE AUTORÍA DEL ESTUDIANTE

Declaro que este trabajo es original y de mi autoría, que he citado las fuentes mediante los parámetros establecidos al igual que me he regido a las disposiciones legales que protegen los derechos vigentes de autoría.

Juan Carlos Pozo Cabrera

CI. 171816386-6

AGRADECIMIENTO

En primera instancia agradezco a mis padres, quienes se han esforzado por ayudarme a llegar al punto en el que me encuentro.

Mis formadores, en especial a la Chef Inés Marín, quien con gran sabiduría y paciencia ha sido parte de este proceso, les doy las gracias de transmitirme sus conocimientos y dedicación que los ha regido, he logrado importantes metas y objetivos como culminar el desarrollo de mi tesis con éxito y obtener una afable titulación profesional.

DEDICATORIA

Dedico esta tesis a mis padres, que sentaron en mí las bases de responsabilidad y deseos de superación, siempre me han apoyado, han estado conmigo incluso en los momentos más turbulentos del trascurso de mis estudios. Este trabajo no fue fácil, pero con su motivación y presión logre culminar esta etapa.

A mis hermanos que son personas que me han ofrecido el amor y la calidez, que han aportado grandes cosas en mi vida.

RESUMEN

La Gastronomía es una industria que se dedica al servicio de alimentos y bebidas que con el tiempo ha ganado espacio e impulso en todos los estratos relacionados a la cocina, por este sentido se puede decir que mientras exista el ser humano siempre existirá la necesidad de mejorar el nivel de brindar servicio y amor al arte culinario.

De la misma manera van surgiendo nuevas tecnologías aplicables a la gastronomía y elaboración de alimentos, también se van implementando nuevas políticas de control de calidad con los cuales se busca obtener un mejor rendimiento, minimizando los impactos negativos, por ejemplo, la contaminación de comida o alimentos en mal estado.

Por este motivo que se escogió implementar el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) para el presente trabajo de investigación, debido a que una empresa de alimentos y bebidas debe implementar mecanismos para mejorar la calidad en el servicio y los productos entregados a sus clientes.

En este trabajo de investigación, para la “Cevichería MANABICHE” se buscó alcanzar los estándares de calidad que tienen como visión futura sus propietarios. El mencionado restaurante al momento cuenta con la colaboración de 18 personas que laboran cada una en la actividad que le fue asignada por su conocimiento y experiencia pero que por falta de capacitación no manipulan correctamente todos los alimentos.

Por tal razón, se buscó estructurar un manual de BPM para ser aplicado a la “Cevichería MANABICHE” para que de esa manera llegue al cliente un producto con los más altos estándares de calidad.

ABSTRACT

Gastronomy is an industry dedicated to the service of food and beverages that over time has gained space and momentum in all strata related to the kitchen, in this sense it can be said that as long as there is a human being there will always be a need to improve the level of service and love of culinary art.

In the same way new technologies applicable to gastronomy and food processing are emerging, new quality control policies are also being implemented with which we seek to obtain a better performance, minimizing the negative impacts, for example, food contamination or food in poor condition.

For this reason, it was chosen to implement the Manual of Good Manufacturing Practices (GMP) for the present research work, because a food and beverage company must implement mechanisms to improve the quality of the service and the products delivered to its customers. .

In this research work, for the "MANABICHE Cevichería" we sought to achieve the quality standards that their owners have as a future vision. The aforementioned restaurant currently has the collaboration of 18 people who each work in the activity that was assigned to them for their knowledge and experience, but due to ignorance or forgetting, they do not correctly manipulate all the inputs.

For this reason, we sought to structure a BPM proposal to be applied to the "MANABICHE Cevichería" so that a product with the highest quality standards can be delivered to the client.

PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

En la ciudad de Quito la Cevichería “MANABICHE”, es una alternativa culinaria con variedad de platillos de la región costa del Ecuador. Fue fundada en 1998 por el Sr. Eduardo Vallejo, desde sus inicios tuvo gran acogida en los comensales y a medida que fue creciendo la demanda, se creó la necesidad de implementar nuevas alternativas gastronómicas que complementen el menú ofertado en el mercado. Actualmente, cuenta con tres sucursales ubicadas en los sectores: los Pinos, la Kennedy e Iñaquito; los cuales cuentan con la misma oferta gastronómica.

Dentro del proceso productivo de alimentos y bebidas de la Cevichería “MANABICHE”, se han identificado varias falencias, se evidencia la ausencia de normativas que garanticen los correctos procesos de producción, servicio de alimentos y bebidas.

En el área de bodegas, no se realiza control de temperatura; contaminación cruzada a causa de procesos de almacenamientos en congeladores y refrigeradores. No existe un adecuado proceso de ordenamiento y estructuración de cada uno de los productos que se encuentran en el área de refrigeración.

En el área de cocina de producción, desde la llegada de la materia prima existe un inadecuado proceso de manufacturación de los alimentos, un proceso deficiente al momento de recibir los diferentes materiales para la elaboración de los platillos en el restaurante. No existe un correcto orden en la distribución de ingredientes (mise en place), inspección de materia prima, no existe protocolos de estética al momento de entregar los platos al cliente.

Finalmente, en el área de servicio, es importante señalar que necesitan implementar correctos métodos de protocolo al momento de servir los platillos, porque es importante señalar que los clientes sentirán satisfacción visual al momento de recibir los productos que van a ser ingeridos con un correcto proceso de entrega.

Por este sentido, se identifica la necesidad de incorporar procesos para las áreas de compras, almacenamiento, cocina de producción y servicio para la clientela del restaurante, mediante la propuesta e implementación de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

que ayudara a subsanar los problemas que se evidencian en el presente trabajo de investigación.

i. JUSTIFICACIÓN

En los establecimientos de expendio de alimentos y bebidas, permanentemente existe el potencial riesgo de contraer enfermedades de transmisión alimentaria (ETAS), como consecuencia de la mala práctica en la cocina de producción y área de servicio.

Entendiendo que no es una sola causa la proliferación bacteriana y contaminación cruzada en la elaboración de alimentos, el presente trabajo de investigación pretende crear, concientizar de manera eficiente al personal que colabora en la Cevichería “MANABICHE”, para conseguir preparaciones en sus diferentes menús con los más altos estándares de calidad en los procesos de elaboración.

Con el manual de BPM se pondrá en práctica los conocimientos impartidos para que puedan manipular de manera correcta la materia prima respetando los procesos, estándares de manipulación, refrigeración y transportación de alimentos, obteniendo así un correcto sistema de calidad.

El presente trabajo de investigación, buscara mejorar todos los departamentos administrativos del restaurante: gerencia, aérea de producción, cocina principal, servicio al cliente.

El fundamento central es obtener colaboradores con un fundamento servicial, atento, observador, cortés, simpático. Con la implementación de estos procesos la clientela estará satisfecha con el servicio y calidad de los alimentos consumidos, esto pretende inducir a que el cliente regrese a la Cevichería “MANABICHE” en una próxima oportunidad.

ii. OBJETIVOS

a. Objetivo general

Desarrollar un manual de Buenas Prácticas de Manufactura para la Cevichería “MANABICHE” y con esto mejorar la calidad del producto final.

b. Objetivos específicos

- b1.** Fundamentar teóricamente los conocimientos obtenidos sobre manuales de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).
- b2.** Identificar la situación actual sobre los mecanismos de la preparación de los alimentos en la Cevichería “MANABICHE”.
- b3.** Diseñar el manual de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).

iii. METODOLOGÍA DE LA INVESTIGACIÓN

Tabla N° 1: Metodología de la investigación

ETAPAS	MÉTODOS	TÉCNICAS	RESULTADO
Fundamentar teóricamente los procesos, normativas a implementar	Analítico Sintético	Revisión bibliográfica	Información sobre los procesos (BPM)
Diagnosticar y calificar el entorno actual del negocio	Inductivo Deductivo	Encuestas y análisis FODA	Generar un diagnóstico situacional sobre la calidad del manejo de los productos en la Cevichería MANABICHE
Propuesta del manual	Sintético Modelación	Revisión y fichas de resumen	Propuesta de un modelo de BPM Estructurar mejor el manual de las (BPM)

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

Fundamentación Metodológica

El método analítico sintético será utilizado para este presente trabajo de investigación.

Según (Bernal, 2010) manifiesta:

Un estudio de los hechos partiendo desde la descomposición del objeto de estudio en cada una de sus partes para hacer un estudio minucioso de análisis de esta manera se hace un estudio holística e integral.

Con este método se puede realizar un seguimiento profundo sobre las (BPM), que se utilizará para una revisión bibliográfica con libros, revistas, internet, y que servirá para recabar una información más detallada de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) que son el objeto de estudio del presente trabajo.

Diagnóstico

En la segunda etapa de investigación, el método que se utilizará es el inductivo deductivo, con la recolección de información de diferentes fuentes que serán recabadas en encuestas y focus group se pretende tener una la información adecuada para poder implementar el (BPM).

Para (Bernal, 2010): *“El método de inferencia que se basa en la lógica el deductivo Parte de lo general a lo particular y el inductivo va de lo particular a lo general”*.

Con la aplicación del método inductivo-deductivo se pretende obtener información fidedigna sobre los resultados actuales de la Cevichería MANABICHE.

Diseño

La investigación en su tercera etapa pretenderá utilizar métodos sintéticos, modelación, para (Bernal, 2010) el método: *“integra los componentes dispersos de un objeto de estudio para estudiarlos en su totalidad”*.

Con esto se pretende estudiar cada uno de los componentes involucrados en la investigación para poder emitir una evaluación y recopilación de todos los procesos inmersos en la Cevichería MANABICHE.

Resultados esperados

Obtener el mejoramiento de los procesos operativos en la Cevichería MANABICHE de esta forma se evitará malos procesos y mejoras en la calidad del servicio y el producto final que recibe el cliente, evidenciando la producción externa del proyecto.

Impacto

Social

Es un factor de alta importancia para definir la situación de la población, las necesidades humanas, estratificación y segmentación. Lo cual influye en las decisiones de consumo para la población, este factor es de suprema importancia ya que permitirá lograr tener un producto de excelente calidad con correcta manipulación de alimentos, higiene y buenas costumbres.

Económico

En la actualidad se debe considerar que el impacto económico incide de manera directa a los ingresos de la población, lo cual afecta a las condiciones de vida, negocios, niveles de producción, intercambio comercial, inversión, crecimiento productivo, tasa inflacionaria, capacidad adquisitiva de la población, entre otras condicionantes, factores que favorecen o afectan a la dinámica del mercado.

En el proyecto se generará un impacto económico positivo a la generación de más plazas de trabajo, de esta manera se tendrá una sustentabilidad económica y generará ganancias para la Cevichería MANABICHE.

Ambiental

Este factor es considerado el más importante para el desarrollo del proyecto, se deberá tomar conciencia en reciclaje de los desechos generados por el restaurante, de esta manera logrará manejar un proyecto amigable con el medio ambiente.

CAPÍTULO I

MARCO TEÓRICO

1. Historia de la cocina

La fecha exacta de cuando comenzó la actividad culinaria del hombre es incierta y no se ha podido datar con exactitud las personas que estaban dedicadas a esta actividad, sin embargo, se habla de que en Babilonia ya existían los menús, comidas y bebidas.

Se encontró en un documento egipcio del año 512 a. C. que los viajeros y comerciantes comían y bebían en estos lugares conocidos como albergues públicos.

Los griegos disfrutaban de festines de lujo para de esta forma hacer culto a la buena mesa, y los Romanos heredaron esta costumbre, por lo que se presume que es aquí que se abren las puertas del primer establecimiento de alimentos y bebidas para las personas de negocios, mismos que fueron llamados Tabernas.

En la edad media los conventos y monasterios hacían la función de la que hoy en día dan los hoteles, el de alojamiento y comidas a las personas que viajan.

En el año 1765 esto era el gran monopolio de los conventos y monasterios, pero generaría un gran cambio pues BOULANGUER gran cocinero de los palacios de Francia convocó a todos los cocineros y crearon un restaurante de comidas y bebidas al público, siendo estos totalmente independientes. (INACAP, 2010, pág. 15)

La gastronomía conlleva a una relación muy cercana entre las culturas y los alimentos. Por esa razón, muy a menudo se comete el error de definir que la gastronomía solo contempla alimentos y nada más. La gastronomía como tal es mucho más que solo alimentos o solo cocinar; como dijimos la gastronomía es una relación entre alimentos y culturas, pero más allá de eso también entran clases sociales, ciencias naturales, química, matemáticas, cálculo, etc. Desde la visión etimológica la palabra gastronomía no ha obtenido una clara definición y

concreta; pero podemos dar como base que deriva del latín “gáster” que significa estómago y “gnomos” que es conocimiento.

Ondeando un poco más profundo sobre la información que se dispone de la gastronomía, sería muy difícil hablar de ella en tan pocas líneas ya que como hacíamos mención, el hombre ha entablado conocimientos gastronómicos desde inicios de la humanidad. Podemos decir que desde que el hombre descubrió como crear el fuego; paralelamente hubo designios de cocina como tal. Con el paso del tiempo el hecho de que el hombre cazaba para alimentarse llevó a que procesara los alimentos obtenidos de los animales y los cocinara con el fuego descubierto.

El paso del tiempo fue marcando las pautas de trabajo y diversificación de la gastronomía llevando consigo constantes mejoras en los procesos; desde la utilización de sal para la conservación hasta la creación de los equipos refrigerados para que se mantenga por mucho tiempo sin tener ninguna complicación sobre contaminaciones o daño por estado climático. No solo se basaba el hombre de la caza, en ese mismo tiempo se iban encontrando diferentes alternativas de almacenamiento y se logró entender que también podía cultivar y alimentarse de muchísimas clases de verduras, vegetales y/o frutas que el entorno le ofrecía; de allí también y considerando la necesidad fue dando inicio a otro gran tema de invención que podemos otorgarle a la gastronomía, la agricultura.

Pero obviamente, todas las grandes innovaciones conllevan también a grandes responsabilidades. En el caso de la gastronomía, era comenzar a definir estándares de trabajo por los cuales se lograrán mejorar los procesos de producción y utilización. Principalmente, en las etapas de preparación donde al comenzar a utilizar los diferentes productos que proveían el medio ambiente se iba a observar que por la mezcla de ciertos productos o mala práctica daban nacimiento a enfermedades. De allí se pone como ejemplo claro que la mala manipulación de un huevo desencadena a que el consumidor pueda llegar a tener una enfermedad a causa de Salmonella; y esto es solo un simple caso de los miles o millones que se fueron dando a lo largo de la historia.

De esta manera, y siempre considerando a la gastronomía como eje central de innovación, de ella misma surgió la necesidad de crear un manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).

2. La Gastronomía en América

En las diferentes regiones de América la gastronomía ha tenido su propia significancia:

En América del Sur, la cocina ha mantenido una gran influencia de la cocina europea, se manifiesta que en tiempos republicanos los presidentes de las naciones emergentes, tenían cocineros franceses que brindaban sus servicios a los diferentes gobiernos, por ejemplo, en 1826 el cocinero francés Louis Lemoyven y el pastelero Francois Fremont fueron parte del séquito de Simón Bolívar en Lima.

Para la segunda mitad del siglo XIX y al menos hasta aproximadamente 1930, existían escuelas manejadas por damas extranjeras, principalmente europeas, que entrenaban sirvientes domésticos para las familias de la alta sociedad en toda Latinoamérica y especialmente les proveían del conocimiento culinario para ser buenos sirvientes, conformándose así las bases para las academias de cocina. (Lovera, 2009)

Pese a la llegada del siglo XX, el panorama no varió significativamente, la expansión de las comunicaciones en masa y el consecuente fenómeno de la globalización hizo emerger muchas vocaciones culinarias en América del Sur, debido a que hasta el momento la cocina era considerada como una tarea exclusivamente dedicada al género femenino. Este cambio de percepción sobre la gastronomía provocó la aparición de diversas escuelas de cocina en países de Latinoamérica.

En cuanto a los estilos y por tanto procesos de cocina anexos a estos se puede identificar principalmente:

2.1. Rural

Con procedimientos tradicionales que daban como resultado una comida deliciosa de toque rústico.

2.2. Urbano

En el cual los recursos de la cocina moderna son utilizados y la estética es tomada en cuenta. Es por este sentido que el desarrollo urbano ha hecho que una gran parte de la población de los países de Latinoamérica, se traslade de las áreas rurales a las urbanas, trayendo sus hábitos con ellos, por lo que en la esfera culinaria los procesos de cocina se ven enriquecidos con diversos elementos tradicionales como la callana (vasija para tostar maíz o trigo) en Colombia y Perú, o el aripo (cuenco de arcilla ligeramente cóncavo para asar arepas) en Venezuela, los “budares o tiestos (incorporados a un fogón elaborado rústicamente en forma de tulpa directamente)” en Ecuador.

Otro hecho que ha marcado los procesos de cocina en Latinoamérica lo comprenden los ingredientes característicos de estas regiones, utilizados por los indígenas de la época precolombina, tales como papas, maíz, frejol, mandioca, entre otros, que se enriquecieron con ingredientes traídos desde Europa.

En este sentido, el desarrollo de la cocina en América se produjo por diversas influencias y la integración de los productos y procesos de cocina europeos y africanos con los ingredientes y recursos nativos o tradicionales, dando como resultado una cocina muy variada y rica en sabores, texturas y estética. (Lovera, 2009)

En Centroamérica, México resalta como la cuna de la principal tradición culinaria y destaca por el uso de fuertes condimentos, en especial el ají o chile, el frejol y el maíz, que se ha combinado con la cría del cerdo, introducida por los españoles, al igual que con el arroz, el trigo, ganado vacuno, entre otros. (Armendáriz, 2013)

3. La Gastronomía en Ecuador

En Ecuador la influencia europea mencionada anteriormente, evolucionó con el pasar de los años, apropiándose de diversos ingredientes traídos por los españoles y que pasaron a ser parte de la cocina tradicional. La gastronomía en el Ecuador es muy variada según las regiones culturales y la biodiversidad, lo que ha aportado a que cada zona posea platos e

ingredientes representativos. De la época prehispánica se tienen productos como el maíz, pescado, papas, jícama, mashua, yuca; entre otros.

En cuanto a las costumbres culinarias la comida suele componerse de tres platos habitualmente, la sopa presente en todas las regiones y de una gran variedad, el segundo plato generalmente con una base de arroz (aunque el plato contenga otros carbohidratos), acompañamiento y ración de carne, y el postre.

En el Ecuador la base de la cocina es el maíz en diversas presentaciones, desde tortillas a rellenos, pero también es frecuente el uso de la grasa de cerdo o aceite de maíz en contraposición al aceite de oliva usado ampliamente en Europa.

Sin embargo, en los últimos años ha tenido un fuerte crecimiento la comida rápida industrializada, lo cual ha desplazado en gran medida a la cocina tradicional, por tanto, un gran número de restaurantes han adoptado un estilo de restauración similar, pero manteniendo la esencia de los ingredientes y platos propios del país. (Pazos, 2014)

4. Empresas y servicios

La restauración o “food services” es la actividad empresarial dedicada a la elaboración y servicio de comidas y bebidas para ser consumidas en el mismo local de producción o fuera.

La profesionalización de la hospitalidad comenzó en la Antigua Roma cuando surgen las primeras tabernas, que daban comida y bebida y las primeras posadas que ofrecían cama a transeúntes y peregrinos a cambio de unas monedas.

Tabernas y posadas son antecesoras de los restaurantes y hoteles actuales.

Políticos, juristas, arquitectos y otros personajes ilustres franceses escriben tratados de gastronomía o dan nombre a elaboraciones culinarias, entre los más importantes se encuentran: Bechamel, Rossini, Chateaubriand, Enrique IV, Choron, Colbert, Condé, Contí, Cumberland, Chantilly, Mirabeau, Mornay, Parmentier y otros tantos. (Armendáriz, 2013)

5. Buenas Prácticas de Manufactura

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son los procesos básicos que se deben aplicar diariamente en nuestras vidas y que son necesarias en la cadena alimenticia por que en estas podemos encontrar errores en la manipulación y elaboración de los alimentos, que pueden generar enfermedades de transmisión alimentaria a todas las personas que los ingieran.

En 1967 fue presentado en la XXI Asamblea de la Organización Mundial de la Salud (OMS) este borrador, pero el mismo se enfocaba más en Buenas Prácticas de Manufactura en la fabricación y control de calidad de fármacos y para farmacéuticas. (Calvopiña, 2011)

La Organización Mundial de la Salud (OMS) en 1996 da el origen formalmente a las Buenas Prácticas de Manufactura en la resolución WHA 20.34 decretó que un grupo de especialistas creen el primer borrador de las Buenas Prácticas de Manufacturas (BPM). (Calvopiña, 2011, pág. 4)

Desde el 2015, con el Registro Oficial N555 entro en vigencia el reglamento de las Buenas Prácticas de Manufactura, en el Art. 82 indica como “propósito principal garantizar la inocuidad de los alimentos”, es decir que no presenten peligro ni riesgos a las personas a lo largo de la cadena alimenticia para el beneficio de los consumidores. (Ministerio de Salud Pública, 2015, pág. 15)

5.1. Norma Técnica sustitutiva de Buenas Prácticas de Manufactura para alimentos procesados.

Según el Registro Oficial N 555 de la Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria (ARCOSA), la Norma Técnica en sus artículos 3, 4, 5, 6,10, 8,20 22, 24, 25, señala que:

**TITULO III
CAPITULO I
DE LAS INSTALACIONES Y REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA**

Artículo 3. De las condiciones mínimas básicas.- Los establecimientos donde se producen y manipulan alimentos serán diseñados y construidos de acuerdo a las operaciones y riesgos asociados a la actividad y al alimento, de manera que puedan cumplir con los siguientes requisitos:

- a) Que el riesgo de adulteración sea mínimo;
- b) Que el diseño y distribución de las áreas permita un mantenimiento, limpieza y desinfección apropiada; y, que minimice los riesgos de contaminación;
- c) Que las superficies y materiales, particularmente aquellos que están en contacto con los alimentos, no sean tóxicos y estén diseñados para el uso pretendido, fáciles de mantener, limpiar y desinfectar; y,
- d) Que facilite un control efectivo de plagas y dificulte el acceso y refugio de las mismas.

Artículo 4. De la localización.- Los establecimientos donde se procesen, envasen o distribuyan alimentos serán responsables de que su funcionamiento esté protegido de focos de insalubridad que representen riesgos de contaminación.

Artículo 5. Diseño y construcción.- La edificación debe diseñarse y construirse de manera que:

- c) Brinde facilidades para la higiene del personal; y
- d) Las áreas internas de producción se deben dividir en zonas según el nivel de higiene que requieran y dependiendo de los riesgos de contaminación de los alimentos.

Artículo 6. Condiciones específicas de las áreas, estructuras internas y accesorios.- Estas deben cumplir los siguientes requisitos de distribución, diseño y construcción:

I. Distribución de Áreas:

b) Los ambientes de las áreas críticas, deben permitir un apropiado mantenimiento, limpieza, desinfección, desinfestación, minimizar las contaminaciones cruzadas por corrientes de aire, traslado de materiales, alimentos o circulación de personal; y,

IX. Instalaciones Sanitarias:

Deben existir instalaciones o facilidades higiénicas que aseguren la higiene del personal para evitar la contaminación de los alimentos, estarán ubicados de tal manera que mantenga independencia de las otras áreas de la planta a excepción de baños con doble puertas y sistemas con aire de corriente positiva. Estas deben incluir:

a) Instalaciones sanitarias tales como servicios higiénicos, duchas y vestuarios, en cantidad suficiente e independiente para mujeres y hombres.

b) Ni las áreas de servicios higiénicos, ni las duchas y vestidores, pueden tener acceso directo a las áreas de producción;

c) Los servicios higiénicos deben estar dotados de todas las facilidades necesarias, como dispensador de jabón, implementos desechables o equipos automáticos para el secado de las manos y recipientes preferiblemente cerrados para el depósito de material usado;

d) En las zonas de acceso a las áreas críticas de elaboración deben instalarse unidades dosificadoras de soluciones desinfectantes cuyo principio activo no afecte a la salud del personal y no constituya un riesgo para la manipulación del alimento;

e) Las instalaciones sanitarias deben mantenerse permanentemente limpias, ventiladas y con una provisión suficiente de materiales;

f) En las proximidades de los lavamanos deben colocarse avisos o advertencias al personal sobre la obligatoriedad de lavarse las manos después de usar los servicios sanitarios y antes de reiniciar las labores de producción.

TITULO IV

REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN

CAPITULO II DE LAS MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Artículo 18. Condiciones mínimas.- No se aceptarán materias primas e ingredientes que contengan parásitos, microorganismos patógenos, sustancias tóxicas (tales como, químicos, metales pesados, drogas veterinarias, pesticidas), o materia extraña a menos que dicha contaminación pueda reducirse a niveles aceptables mediante las operaciones productivas validadas.

Artículo 20. Condiciones de recepción.- La recepción de materias primas e insumos debe realizarse en condiciones de manera que eviten su contaminación, alteración de su composición y daños físicos. Las zonas de recepción y almacenamiento estarán separadas de las que se destinan a elaboración o envasado del producto final.

Artículo 22. Recipientes seguros.- Los recipientes, contenedores, envases o empaques de las materias primas e insumos deben ser de materiales que no desprendan sustancias que causen alteraciones en el producto o contaminación.

Artículo 24. Condiciones de conservación.- Las materias primas e insumos conservados por congelación que requieran ser descongeladas previo al uso, se deberían descongelar bajo condiciones controladas adecuadas (tiempo, temperatura, otros) para evitar desarrollo de microorganismos. Cuando exista riesgo microbiológico, las materias primas e insumos descongelados no podrán ser recongelados.

Artículo 25. Límites permisibles.- Los insumos utilizados como aditivos alimentarios en el producto final, no rebasarán los límites establecidos de acuerdo a la normativa nacional, el Codex Alimentario o la normativa internacional equivalente.

TITULO IV
REQUISITOS HIGIENICOS DE FABRICACION
CAPÍTULO I
OBLIGACIONES DEL PERSONAL

Artículo 10. De las obligaciones del personal.- Durante la fabricación de alimentos, el personal manipulador que entra en contacto directo o indirecto con los alimentos debe:

- a) Mantener la higiene y el cuidado personal;
- b) Comportarse y operar de la manera descrita en el Art. 14 de la presente norma técnica;
- c) Estar capacitado para realizar la labor asignada, conociendo previamente los procedimientos, protocolos, e instructivos relacionados con sus funciones y comprender las consecuencias del incumplimiento de los mismos.

(Ministerio de Salud Pública, 2015)

5.2. Legislación del Ecuador

En el Ecuador la industria de Alimentos y Bebidas cuenta con normativas que permiten ejecutar actividades productivas y de comercio dentro de un marco legal de manera que proteja la soberanía alimentaria. En este aspecto, se concede el derecho a los pueblos de optar por alimentos nutritivos, adecuados, accesibles, producidos de forma sostenible y ecológica. De esta manera se espera proteger la integridad del consumidor y promover la eficiencia y responsabilidad del productor para transformar la matriz productiva del país y alcanzar el Ecuador del Buen Vivir. (Montes, Lloret, & Lopez, 2009)

Existen dos aspectos que se interrelacionan dentro de la industria alimenticia, siendo estos la seguridad y la satisfacción del cliente. Para el efecto, el Ecuador ha desarrollado las siguientes regulaciones y entidades legales

5.3. Código de la producción

Según la ARCSA para la obtención del permiso de funcionamiento para los establecimientos de alimentación colectiva, dice que “el establecimiento de alimentación colectiva es el lugar donde se realiza la preparación, almacenamiento, servido y venta de alimentos directamente al usuario para ser consumidos en el establecimiento o para su entrega a domicilio”. (Ministerio de Salud Pública, 2015)

Por lo tanto, se establecen normas higiénicas y sanitarias para asegurar el funcionamiento correcto del establecimiento y mantener la inocuidad en los alimentos. Entre los aspectos integrados a las operaciones durante la producción previa, cocción y preparación en estos establecimientos se exige que:

- Verificar la condición ideal del producto alimenticio.
- Los alimentos deben ser lavados con agua potable o segura previo al proceso de cocción o servido.
 - Los alimentos crudos deben someterse a procesos de lavado y desinfección.
 - Los alimentos picados deben almacenarse y protegerse hasta su cocción o servido.

Los alimentos preparados deben rotularse de preferencia con el nombre del producto antes de ingresar a refrigeración.

Las bebidas deben ser preparadas con agua potable.

- Las grasas y aceites no deben estar quemados y deben renovarse.
- Se utilizarán exclusivamente aditivos alimentarios permitidos y en cantidades específicas.
 - La degustación se realizará con utensilios que no se podrán introducir nuevamente en el alimento preparado.
 - La descongelación de alimentos deberá hacerse a temperaturas controladas por lo que los alimentos descongelados no podrán volverse a congelar y para proporcionar alimentos la temperatura no debe superar 4°C.
 - El recalentamiento de los alimentos refrigerados deberá recalentarse y consumirse inmediatamente y después de eso si no se consumen deberán desecharse.

5.4. Enfoque intermedio

En el Ecuador en la presidencia del Dr. Gustavo Noboa Bejarano en el año 2002 se remitió un documento en el numeral 5 del Artículo 171 de la constitución de la república.

Donde constan los reglamentos de las Buenas Prácticas de Manufactura para toda clase de alimentos procesados. (Presidencia de la República del Ecuador, 2002)

Con la creciente cantidad de lugares de elaboración de comida y distribución, para diversas situaciones y lugares como oficinas, escuelas y restaurantes se ha ido incrementando considerablemente la producción y preparación de alimentos para el consumo de los habitantes. La mayoría de estos lugares no cumplen con las disposiciones sanitarias adecuadas a la elaboración y manipulación de los alimentos.

5.5. Normas de higiene en la manipulación de los alimentos

Manipulación significa que vamos a manejar los alimentos con nuestras manos por esto se exige una escrupulosa higiene, tanto para las personas que trabajan y en el local, herramientas y equipos donde se van a elaborar los diferentes platillos.

En muchos países se acredita un carnet de manipulación de alimentos cuyos titulares se deben someter a revisiones médicas cada tres meses para garantizar su salud. (INACAP, 2010)

5.5.1. Normas de higiene para el personal

El personal

Los colaboradores de una empresa dedicada a la elaboración de alimentos “Cevichería MANABICHE” requieren de las siguientes normas o recomendaciones:

Vestuario:

- La vestimenta y demás artículos personales se los debe colocar en los canceles designados.
- Está prohibido el uso de vestimenta no adecuada para el lugar de trabajo.

Higiene personal:

- Mantener un adecuado aseo personal.
- Conservar y cuidar el aspecto de las uñas.
- Usar una malla protectora para evitar la caída del cabello.
- No es apropiado el uso de anillos, cadenas, relojes, o accesorios que puedan contaminar la elaboración de los alimentos.

Vestimenta de trabajo:

- Mantener siempre limpia la vestimenta de trabajo, así como los diferentes implementos, zapatos de trabajo, toca, etc.
- Utilizar el calzado antideslizante, guantes, toca en caso de ser necesario.

Lavado de manos:

- Al momento que se ingresa al lugar de trabajo.
- Antes y después de utilizar los servicios higiénicos.
- Evitar el contacto con elementos ajenos al área de trabajo.
- Procurar que el aseo de las manos se las realice con agua caliente y abundante jabón.
- Usar cepillo para uñas.
- Enjabonarse, lavarse y enjuagarse en el tiempo estimado de 20 segundos.
- Si se diera el caso de laceraciones en la piel, éstas deben inmediatamente ser tratadas y cubiertas.

Responsabilidad:

- Seguir las instrucciones del personal administrativo.
- Mantener cuidado y atención a todas las señales y recomendaciones expuestas en los carteles informativos.

- Tener precaución con posibles accidentes.

Instalaciones:

En el área de instalaciones debemos tener en consideración lo siguiente:

- Mantener todos los utensilios de trabajo limpios y organizados.
- Procurar que los desperdicios, piltrafas en los contenedores adecuados.
- Queda terminantemente prohibido el consumo de bebidas alcohólicas y sustancias psicotrópicas.
- Se considera una falta grave el consumo de alimentos dentro del lugar de trabajo.

El correcto uso de estos procesos ayudara a la entrega satisfactoria del producto final. (INACAP, 2010)

5.6. Problemas de Calidad (higiene y salubridad)

El acto de manipular los alimentos no depende de nuestra preparación u oficio, es una actividad que se la realiza a diario, sea esta como amas de casa, profesionales de la gastronomía o como personal amantes de la cocina pero sin preparación gourmet.

Es de común creencia aseverar que las personas que preparan los alimentos son únicamente los supervisores o los operarios de plantas dedicadas a la gastronomía, cocineros y chefs de restaurantes, hoteles, etc, lo que no se toma en cuenta es que existen personas que a base de su trabajo y esfuerzo contribuyen día con día a que los alimentos que ingerimos tengan una calidad higiénica que eviten el riesgo de contraer una enfermedades de transmisión alimentaria.

Cada individuo en algún momento de su vida ha sufrido de enfermedades alimentarias como la diarrea y otras de tipo gastrointestinal, las cuales se presentan no por buena o mala suerte, sino por cuestiones de falta de higiene al preparar los alimentos. Las manos y uñas esconden gérmenes que se multiplican loa alimentos y son los que nos pueden causar las

enfermedades. Las enfermedades transmitidas por alimentos afectan a la población más susceptible como son niños, ancianos, mujeres embarazadas y personas enfermas y se sabe que cerca de dos terceras partes de las epidemias por esta causa, ocurren por consumo de alimentos en restaurantes, cafeterías, comedores escolares y en las mismas viviendas.

Por este motivo, si se prepara los alimentos siempre con las manos limpias y se practica las normas higiénicas adecuadas se previene que nuestras familias, o nuestros clientes se puedan enfermar por consumir un alimento contaminado. (Organización Panamericana de la Salud, 2012, pág. 7)

5.7. Contaminación de los alimentos

Las principales causas y tipos de contaminación que existen y pueden presentarse en los alimentos son:

5.7.1. Física

Es todo elemento sucio y con mugre, cabello, cristales rotos, anillos, aretes, pulseras, perfumes, fragmentos de metal, limpiadores sucios y otro tipo de objetos que puedan caer accidentalmente en los alimentos.

5.7.2. Química

Se puede generar por varios aspectos o materiales tales como polvos químicos para limpiar, aditivos, conservadores, perfumes, esmalte para uñas, etc.

5.7.3. Tóxica (venenosa)

Bacterias patógenas las cuales causan enfermedades, producen enzimas destructoras de proteínas muy complejas y tejidos denominadas toxinas, como el estafilococcus que es muy resistente al calor.

5.7.4. Contaminación cruzada

Esta se produce al momento de tocar los alimentos listos para ser consumidos a través de las manos sucias y al tener contacto con superficies sin desinfectar o donde se trabajó con otro tipo de proteína o alimento ya sea también al momento de hacer la limpieza se una esponja para limpiar los mesones y no fueron desinfectadas de esta manera topan un alimento listo para consumirse. (Amancha, 2010, pág. 12)

La contaminación de los alimentos se encuentra presente desde el primer momento de la elaboración del platillo y hasta el final en el momento de servir el mismo, de esta manera ocurren intoxicaciones masivas por contaminación, mala manipulación o negligencia al elaborarlos generando problemas de salud pública. Siendo un deber y un derecho la adquisición de alimentos en un buen estado y de buena calidad todos estamos involucrados en el proceso de seguridad alimentaria.

Existe seguridad alimentaria cuando todas las personas tienen en todo momento acceso físico y económico a suficientes alimentos inocuos y nutritivos para satisfacer sus necesidades alimenticias y sus preferencias en cuanto a los alimentos a fin de llevar una vida activa y sana. (FAO, 2009)

CAPÍTULO II

DIAGNÓSTICO SITUACIONAL

2. TÉCNICAS DE OBSERVACIÓN Y RECOLECCIÓN DE DATOS

2.1. Tipo de Investigación

El tipo de estudio que se desarrolló en la investigación fue descriptivo, porque estuvo dirigida a determinar cómo es, cómo está la situación en relación a las normas de salubridad que existen en la Cevichería “MANABICHE” por parte de los trabajadores que realizan el servicio del antes mencionado restaurante, la frecuencia con que ocurre el hecho, en quiénes, dónde y cuándo se estará presentando y se tratara de obtener toda la información necesaria, y además es descriptivo porque se analizara cada uno de los componentes detalladamente. Esta investigación brindará las bases cognoscitivas para futuros estudios sobre BPM en otros establecimientos de servicio en la ciudad.

2.2. Diseño de la Investigación

Este tipo de investigación es conclusiva, pues se realizó una muestra representativa, los datos obtenidos se analizaron de manera cuantitativa. Los resultados Obtenidos fueron conclusivos, ya que con estos se constituirán para plantear el Manual de BPM de la Cevichería “MANABICHE”.

Se utilizó también la investigación descriptiva pues en ella lo que se trata de llegar a conocer, el comportamiento de los colaboradores de la Cevichería “MANABICHE” en el ambiente laboral, la calidad servicial en la sucursal C.C. La Galería, y su comunicación con la clientela del restaurante. Esta investigación permitió obtener datos primarios, cuantitativos y emitir conclusiones del trabajo de investigación propuesto.

2.2.1. Herramientas Recolección de Información

Se optó por la realización de encuestas a los colaboradores de la Cevichería “MANABICHE”, esto permitió recabar información pertinente sobre los procesos de salubridad que realiza el personal de servicio del antes mencionado restaurante, no es más que una investigación cuantitativa, fue necesario interrogar a las personas, con el fin de obtener respuestas precisas en un formato de encuesta para tal proceso.

Las preguntas de la encuesta fueron bien organizadas y formuladas (Anexo 1), para facilitar las respuestas y tiempo en los entrevistados. Estas encuestas fueron entregadas a los colaboradores (empleados) y con la supervisión de que las preguntas sean contestadas al cien por ciento de manera correcta, se logró recabar información fidedigna para el trabajo de investigación.

2.3. Universo

El universo para la investigación está basado específicamente en los colaboradores de la “Cevichería MANABICHE” (18 empleados) de acuerdo a la información proporcionada por el propietario del restaurante Eco. Gustavo Vallejo.

2.4. Muestra

No fue necesaria la implementación de una formula, ya que el universo encuestado fue finito y la misma se realizó a la totalidad de los colaboradores (18 empleados) de la “Cevichería MANABICHE” de la sucursal del Centro Comercial “GALERÍA”.

2.5. Análisis, diagnóstico y discusión de resultados

Pregunta 1: Información General

En la Cevichería “MANABICHE” trabajan un total de 18 personas de las cuales el 63% es de género masculino y el 37% femenino.

Tabla N° 2: Género de colaboradores

GENERO		
Respuesta	Frecuencia absoluta	Frecuencia relativa
Masculino	7	39%
Femenino	11	61%
Total	18	100%

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

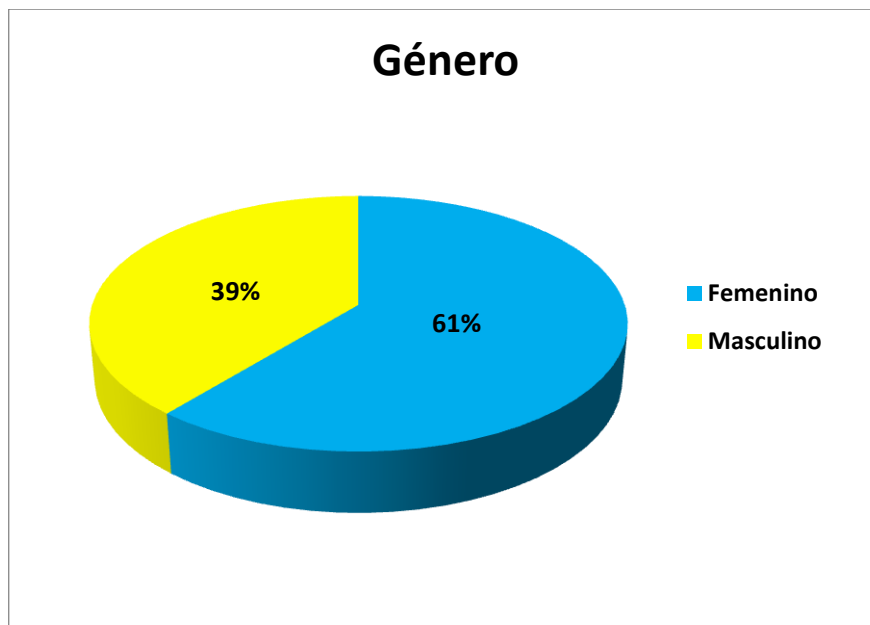


Gráfico 1: Información general de personal

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

Pregunta 2: Grupo de edad.

El grupo de edades de las personas que colaboran en la Cevichería “MANABICHE”, varían entre 20 años hasta 60 años; dando de esta manera que un 22% se encuentran en una edad de 20 años, el 33% por su parte están entre los 20 a 30 años, así también el 22% de 30 a 40 años, el 17% en edad de 40 a 50 años y finalmente el 6% en edad de 50 a 60 años.

Tabla N° 3: Edades comprendidas de colaboradores

GRUPO DE EDAD		
Respuesta	Frecuencia absoluta	Frecuencia relativa
20 años	4	22%
De 20 a 30 años	6	33%
De 30 a 40 años	4	22%
De 40 a 50 años	3	17%
De 50 a 60 años	1	6%
Total	18	100%

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

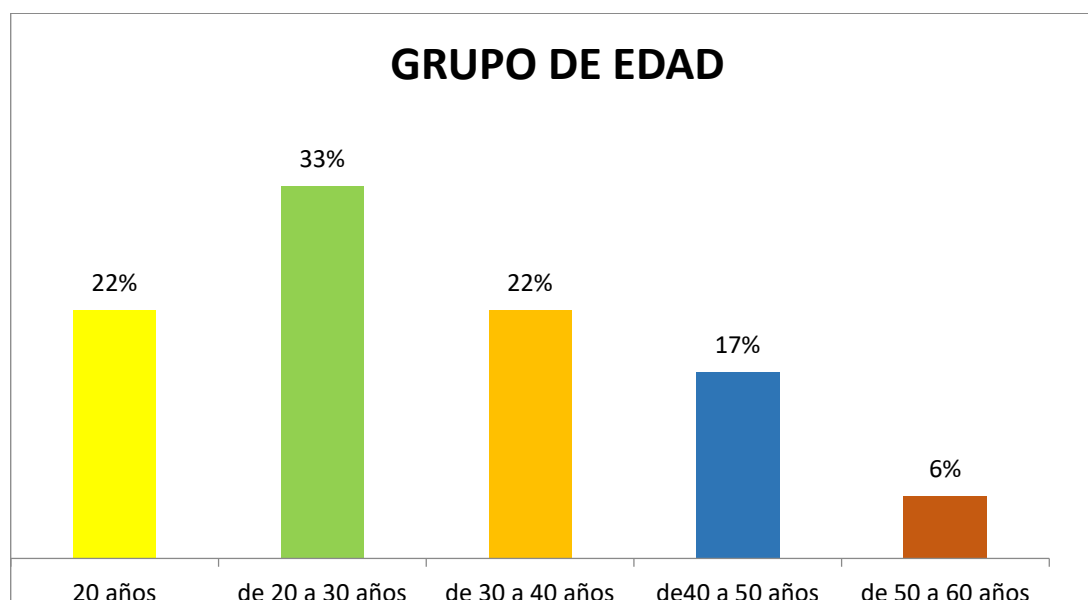


Gráfico 2: Grupo de edad del personal

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

Pregunta 3: Nivel de Instrucción

Dentro de la Cevichería “MANABICHE” existe un nivel de instrucción del total de trabajadores que lo componen un 89% posee nivel Secundario y un 11% que se encuentra cursando o se graduó de estudios superiores.

Tabla N° 4: Nivel de instrucción

NIVEL DE INSTRUCCIÓN		
Respuesta	Frecuencia absoluta	Frecuencia relativa
Secundaria	16	89%
Universitaria	2	11%
Total	18	100%

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

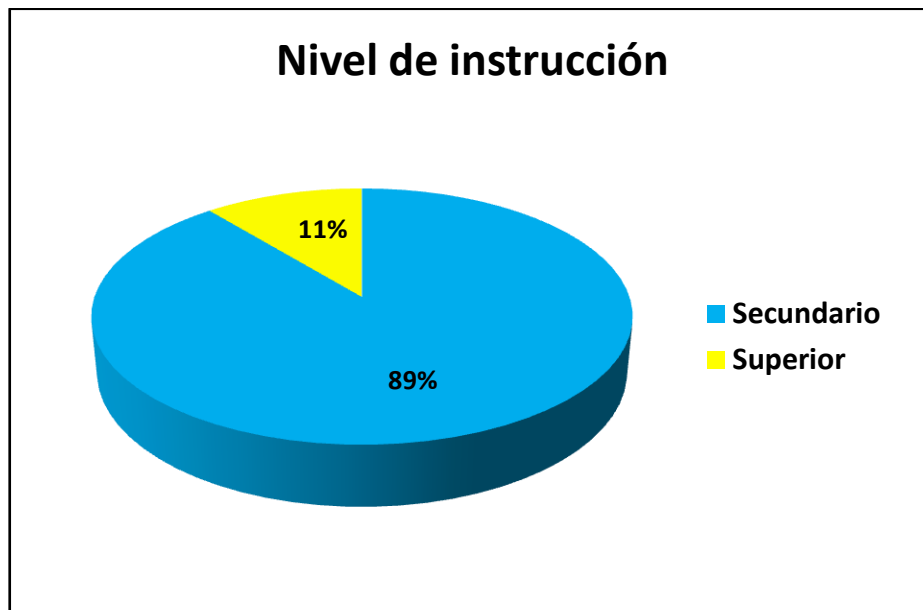


Gráfico 3: Nivel de instrucción del personal

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

Pregunta 4: ¿Tiene usted conocimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)?

Según los resultados de las encuestas hay un 83% de personas que colaboran en la Cevichería “MANABICHE” poseen conocimiento sobre las BPM y un 17% que no conoce o no recuerda.

Esto demuestra que a pesar de tener un alto porcentaje de colaboradores con conocimiento, no realizan los procedimientos con las normas adecuadas de salubridad y seguridad.

Tabla N° 5: Pregunta 4 para el personal

¿Tiene usted conocimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)?		
Respuesta	Frecuencia absoluta	Frecuencia relativa
SI	15	83%
NO	3	17%
Total	18	100%

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

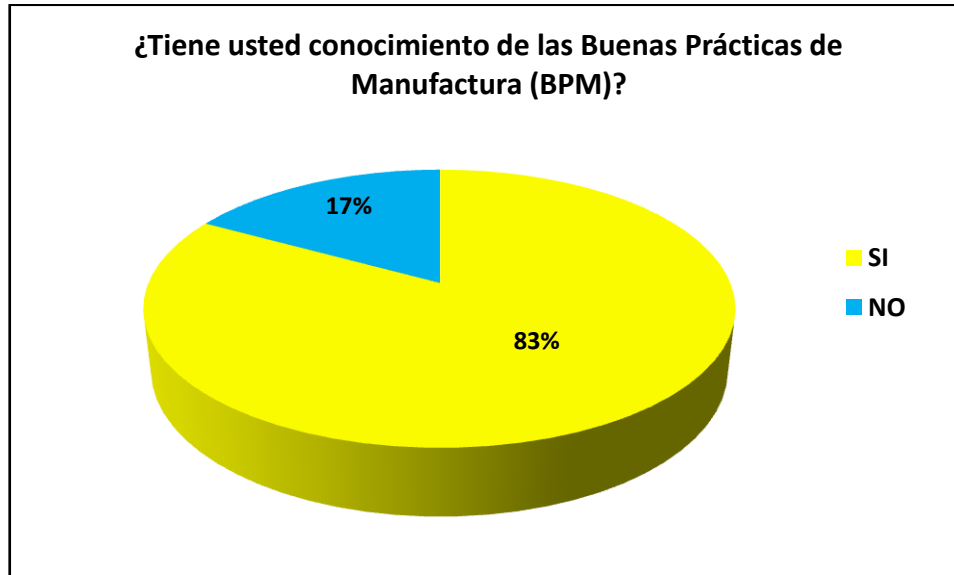


Gráfico 4: Pregunta 4 para el personal

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

Pregunta 5: ¿Usted tiene el uniforme adecuado para la cocina?

Entre los colaboradores de la Cevichería “MANABICHE”, existe un 89% de cumplimiento del uso adecuado de indumentaria para las labores que se realizan; tanto en cocina como en atención o servicio al cliente, mientras que un 11% no creen necesarios estos métodos para mejorar la salubridad y calidad en el servicio.

Tabla N° 6: Pregunta 5 para el personal

¿Usted tiene el uniforme adecuado para la cocina?		
Respuesta	Frecuencia absoluta	Frecuencia relativa
SI	16	89%
NO	2	11%
Total	18	100%

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

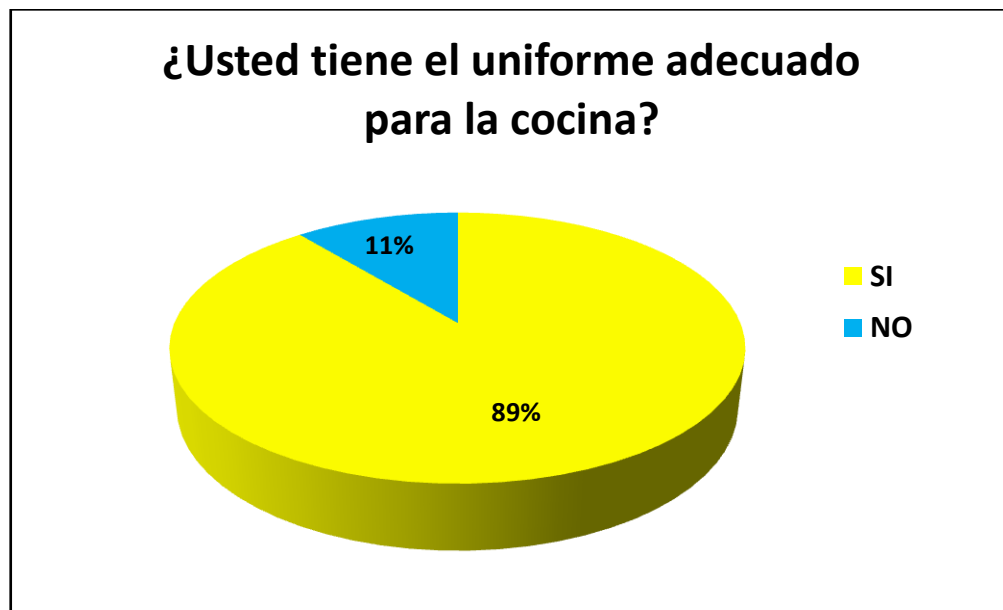


Gráfico 5: Pregunta 5 para el personal

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

Pregunta 6: ¿Tiene conocimiento de las enfermedades por no mantener la correcta Cadena de Frio?

De la totalidad de colaboradores de la Cevichería “MANABICHE”, existe un desconocimiento del 50% sobre las enfermedades producidas por no tener un correcto proceso en la cadena de frio de los suministros para la elaboración de los platos en el restaurante, mientras que el otro 50% si posee un correcto conocimiento sobre el mantenimiento correcto.

Tabla N° 7: Pregunta 6 para el personal

¿Tiene conocimiento de las enfermedades por no mantener la correcta Cadena de Frio?		
Respuesta	Frecuencia absoluta	Frecuencia relativa
SI	9	50%
NO	9	50%
Total	18	100%

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

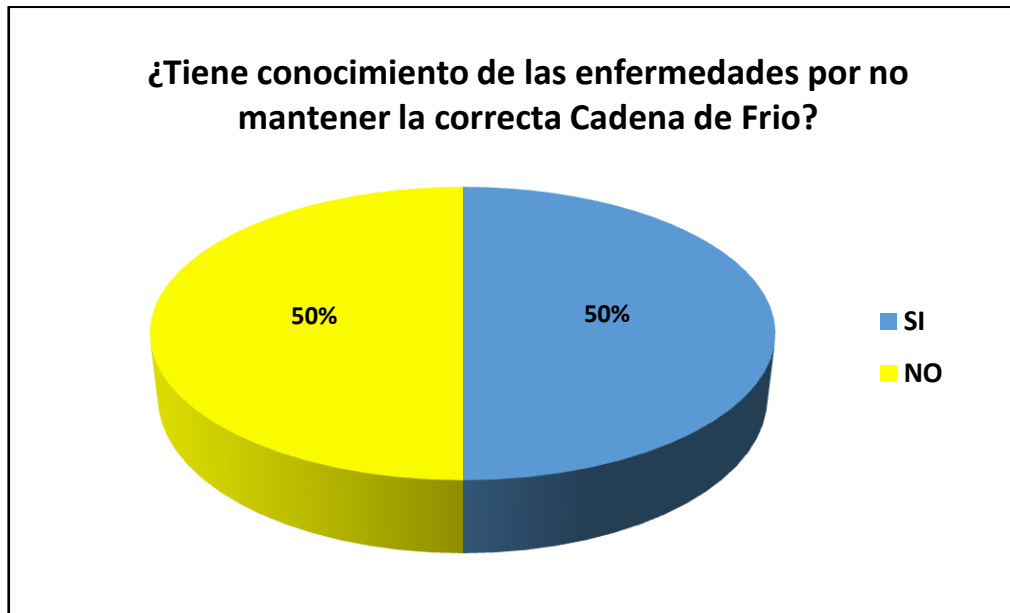


Gráfico 6: Pregunta 6 para el personal

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

Pregunta 7: ¿Cuántos tipos de contaminaciones conoce usted?

De la totalidad de los colaboradores de la Cevichería “MANABICHE” encuestados indican conocer los 4 tipos de contaminaciones; la contaminación Cruzada con un total de 17%, Física con un total de 33%, tóxica con un total de 33% y un 17% conoce sobre los contaminantes químicos.

Tabla N° 8: Pregunta 7 para el personal

¿Cuántos tipos de contaminaciones conoce usted?		
Respuesta	Frecuencia absoluta	Frecuencia relativa
Cruzada	3	17%
Física	6	33%
Tóxica	6	33%
Química	3	17%
Total	18	100%

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

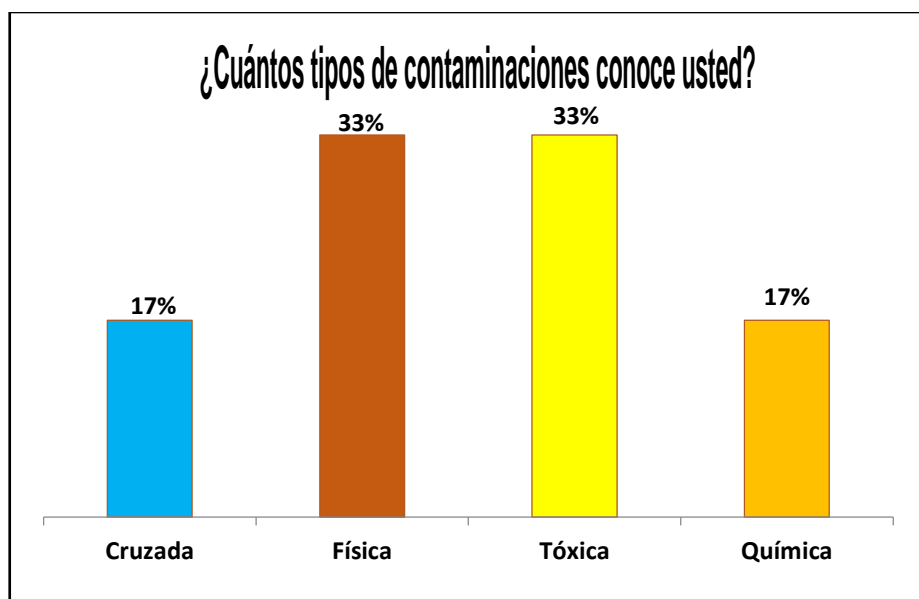


Gráfico 7: Pregunta 7 para el personal

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

Pregunta 8: ¿Le gustaría ser capacitado constantemente?

Para los colaboradores de la Cevichería “MANABICHE” es muy importante la capacitación constante por ese motivo el 100% de los encuestados, manifestaron que cualquier implementación en el proceso de servicio y calidad sería acogida con total apertura por parte de ellos.

Tabla N° 9: Pregunta 8 para el personal

¿Le gustaría ser capacitado constantemente?		
Respuesta	Frecuencia absoluta	Frecuencia relativa
SI	18	100%
NO	0	0%
Total	18	100%

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

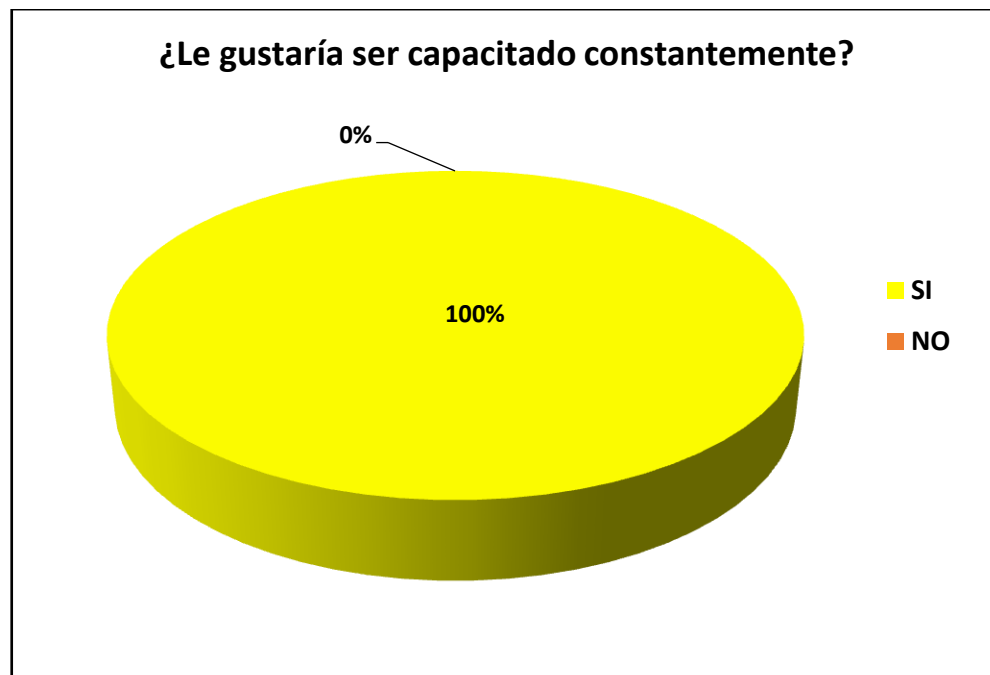


Gráfico 8: Pregunta 8 para el personal

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

2.6. Análisis FODA

El análisis FODA, es un método de estudio por el cual las empresas, corporaciones o compañías visualizan 4 grandes enfoques de su situación en tiempo actual para de esa manera corregir los errores y potenciar las virtudes. Estos enfoques son Fortalezas, Oportunidades, Debilidades y Amenazas. Para la Cevichería “MANABICHE” se aplicó un análisis FODA sobre el entorno Micro y Macro, de esa manera unificar los diferentes criterios para obtener un resumen general.

Tabla N° 10: Matriz FODA (Micro)

MATRIZ FODA (MICRO)	
FORTALEZAS	<ul style="list-style-type: none">• Gran conocimiento en el área gastronómica.• Trabajo en equipo.• Constante interés por innovarse.
OPORTUNIDADES	<ul style="list-style-type: none">• Constante requerimientos para restaurantes.• Instalaciones propias.• Equilibrio entre precio y calidad.
DEBILIDADES	<ul style="list-style-type: none">• No todo el personal está capacitado profesionalmente• No hay definido un estándar de trabajo.• Deficiencia en el área operativa.
AMENAZAS	<ul style="list-style-type: none">• Incertidumbre a nivel nacional por año electoral.• Restaurantes que brindan el mismo servicio pero sin tener la documentación en regla, por lo cual sus costos son menores.• Estancamiento en difusión.

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

Tabla N° 11: MATRIZ FODA (Macro)

MATRIZ FODA (Macro)	F- FORTALEZAS	D-DEBILIDADES
O- OPORTUNIDADES	<p>ESTRATEGIAS –FO</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Estar siempre en la búsqueda de la mejora continua por la nueva aparición de empresas que generen competencia. 2. Que la innovación culinaria sea un valor agregado dentro de un mundo competitivo. 3. Ser analizada como una empresa que potencia el mercado con creación de fuente de empleo constante dando a su vez el valor agregado de capacitación al personal que la compone. 	<p>ESTRATEGIAS – DO</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Contratar personal capacitado y con conocimientos en BPM con la finalidad de incrementar la operatividad y desempeño. 2. La elección continua de los clientes, pasando a ser clientes vitalicios conlleva a la mejora constante de la infraestructura. 3. Obtener el mayor provecho de contar con una infraestructura propia con lo cual se tendrá la capacidad de mejorar los tiempos de repuesta a bajo costo operativos, de forma que se ajustará a valores ante una competencia exigente.
A - AMENAZAS	<p>EXTRATEGIAS – F A</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Reacondicionar la estructura operativa que se cuenta actualmente mediante la búsqueda de financiamiento para minimizar los tiempos de trabajo. 2. Potenciar las pautas operativas y de servicio que servirán como valor agregado al momento de que el cliente busque opciones en el mercado 	<p>EXTRATEGIAS – D A</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Adecuar los métodos de trabajo para lograr una armonía operacional logrando de esa manera posicionamiento en el mercado.

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

CAPÍTULO III

MANUAL

Para la elaboración del presente manual de Buenas Prácticas de Manufactura para la Cevichería “MANABICHE”, es necesario abordar los siguientes temas que contienen el presente trabajo de investigación.

Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

HIGIENE DE LOS ALIMENTOS

Son todas las medidas y circunstancias para la seguridad o la inocuidad y la idoneidad de los alimentos en todas las fases de la cadena alimentaria.

En esta parte indicamos como se vuelven insalubres los alimentos, por una mala manipulación, contaminación cruzada, abuso de temperatura, higiene deficiente del personal y limpieza.

Existen dos conceptos importantes:

CONTAMINANTE

- Cualquier agente químico, biológico, u otras sustancias no añadidas intencionalmente a los alimentos y que pueden complicar la inocuidad de los alimentos.

CONTAMINACION

- La presencia de un contaminante en los alimentos o en el medio ambiente alimentario.

CAUSAS DE PELIGROSA CONDICION

- **Contaminación cruzada**

La transferencia de microorganismos en áreas contaminadas a otras que no los son, esto se evita con la correcta sanitación y limpieza como los utensilios de trabajo, manos y alimentos.

- **Falta de higiene personal**

La deficiencia de la higiene del personal la mala manipulación de los alimentos, la falta de capacitación al personal.

Cuando los procesos de limpieza y sanitación son deficientes. Incluye la insuficiencia de limpieza de los equipos que son utilizados para el proceso de los alimentos, al igual que sus superficies donde se los colocan.

- **Abuso de tiempo y temperatura**

Durante la cocción, cuando el alimento no alcanza la temperatura interna suficiente para eliminar a los microorganismos patógenos.

Entre 5°C y 60°C, la mayoría de las bacterias y mohos se reproducen, es necesario prevenir que los alimentos estén en esas temperaturas por mucho tiempo.

Almacenamiento de productos

Es fundamental tener pendiente la característica de cada uno de los alimentos y asegurándose que sean trasladados a las áreas de almacenamiento con sus temperaturas convenientes.

Almacenar rápidamente, se evitará que el producto o alimento se comience a descomponer o se contamine.

Condiciones que debe controlar durante la etapa de almacenamiento:

Temperaturas

Los pescados y mariscos son alimentos muy perecederos deben almacenarse a temperaturas bajas, algunos autores recomiendan de 0° a 5°C.

La temperatura de una cámara de congelación industrial debe estar a -18°C aproximadamente.

La bodega o alacena debe estar a temperatura ambiente.

Humedad

Este factor debe controlarse durante el almacenamiento de los productos, ya que puede afectar, en caso de que se encuentre elevada se acelera el crecimiento microbiano y puede atraer algunos insectos que pueden afectar el alimento.

Además, cuando en algunos productos la humedad es baja se comienzan a descomponer por ejemplo las hortalizas.

Luz

La radiación directa hace que los productos se descoloren con rapidez. Por lo tanto, el Chef o bodeguero debe estar pendiente de cómo el proveedor le entrega los productos, en caso de la entrega de mariscos tapado con una cámara de frío que no penetre la luz solar.

La decoloración es más lenta en los productos envasados en recipientes opacos.

Independencia

Es factible que los productos se almacenen por categoría en diferentes áreas, para evitar la contaminación cruzada de olores y sabores, de esta manera es posible proporcionar la temperatura y humedad óptimas para cada alimento.

Los productos químicos deben ser muy bien manipulados y tener un buen control de almacenamiento en áreas lejanas de los alimentos.

Limpieza

Para mantener un buen ambiente de trabajo y evitar microorganismos, debemos mantener un organigrama de limpieza, para obtener un orden y evitar que los productos se contaminen de polvo.

Los congeladores deben apagarse y limpiarse periódicamente, revisarse regularmente y realizar un mantenimiento para detectar los desechos el flujo de aire y no produzcan malos olores.

Desinfección

Reduce el número de microorganismos hasta niveles seguros, es un proceso que no se puede ver:

Cuando limpiar y desinfectar

- ✓ Cada vez que las superficies en contacto con alimentos son utilizadas.
- ✓ Al interrumpir una tarea.
- ✓ Al cambiar de tipo de alimento.

- ✓ Lo más frecuente posible si no se cambia de actividad o alimentos, por lo menos cada 4 horas.

Como asegurar la efectividad del proceso de desinfección:

- ✓ Controlando la temperatura correcta de agua de proceso.
- ✓ Utilizando la cantidad correcta de sanitizante.
- ✓ Utilizando el tiempo correcto de exposición.

Proceso correcto de limpieza y desinfección:

- ✓ Limpiar la superficie con agua y detergente
- ✓ Enjuagar
- ✓ Rociar el sanitizante y dejar el tiempo correcto para que haga efecto el producto.
- ✓ Enjuagar
- ✓ Secar al aire.

El desinfectante más común en toda empresa de alimentos y bebidas es el cloro por su alto rendimiento y bajo costo y por la desinfección de mesones, instalaciones en general, utensilios es de 50ppm a 100 ppm, siendo 60ppm lo estándar.

Para las cámaras de frío, gavetas plásticas de 100 ppm a 200 ppm.

Para cuartos fríos se recomienda la misma dosificación cada dos semanas como frecuencias para desinfectarlos.

En la Cevichería “MANABICHE” utilizan JERUSALEN con una dosificación de 100ml por litro.

La empresa también utiliza jabón antibacterial Tq- soap TESQUINA

La empresa utiliza alcohol gel desinfectante TESQUINA

Ventilación

Se debe proveer una ventilación apropiada para evitar el calor excesivo, la acumulación del polvo, la condensación del vapor para evitar el aire contaminado. Debemos tener en cuenta en la corriente del aire debe ir en una zona limpia a una zona sucia. De igual manera tener en cuenta las aberturas de ventilación provistas de las protecciones y sistemas que correspondan

para evitar el ingreso de agentes contaminantes, estas instalaciones se deben mantener en constante mantenimiento y limpieza.

Es recomendable disminuir el calor excesivo y la condensación de vapor de agua el uso de campanas de extracción que se encuentren sobre fuentes de calor, limpias, cuenten con extractores y estén en perfecto funcionamiento.

REQUISITOS DE HIGIENE DEL ESTABLECIMIENTO

Conservación

Los equipos, utensilios y todas las instalaciones del restaurante deben mantenerse en un buen estado de funcionamiento y de conservación.

Limpieza y desinfección

Lo principal, es el personal debe estar capacitado para no dañar las maquinas al momento de utilizar y limpiar o desinfectar.

Para prevenir la contaminación de los alimentos, la zona de manipulación debe estar en constante limpieza y desinfectarse siempre que las circunstancias así lo exijan.

En estos procedimientos de limpieza y desinfección, debemos de tratar sustancias odorizantes ni desodorantes en las zonas de manipulación de alimentos, para impedir su contaminación y que no se enmascaren los olores.

HIGIENE DEL PERSONAL

Se debe tener precauciones para evitar la contaminación de los alimentos por acciones del personal.

Enseñanza de higiene

Se debe capacitar constantemente tanto al personal de cocina como el de servicio, para poder obtener un mejor resultado de una manipulación higiénica de los alimentos y higiene personal.

Lavado y secado de manos

Todo personal de cocina que tenga contacto con alimentos se debe lavar las manos constantemente y eficaz con agentes de limpieza y desinfección, con agua potable secarlos tales como toalla de papel, aire caliente u otros.

El cocinero se debe lavar las manos todas las veces que sea necesario, como por ejemplo, antes de comenzar a trabajar, inmediatamente después de haber usado los sanitarios.

Importante colocar letreros suficientes en lugares estratégicos visualmente para lavarse las manos. Realizar una supervisión formal y periódica para garantizar el cumplimiento de la higiene del personal.

Conducta del Personal

En las zonas donde se procede a la manipulación de alimentos, se prohíben realizar tareas que puedan contaminar la cocina, como por ejemplo comer, fumar, ni realizar otras prácticas antihigiénicas.

Guantes

Al momento de utilizar guantes para la manipulación de los alimentos, estos deben mantenerse en perfectas condiciones de higiene y conservación. Tenemos en cuenta que el uso de guantes no reemplaza la obligación de lavarse las manos.

RECEPCION Y ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS Y MATERIA PRIMA DE FORMA ADECUADA

Es importante realizar una compra segura de los alimentos que se van a utilizar verificando características de los envases y de los alimentos.

Se debe rechazar los alimentos que son entregados en cajas rotas, paquetes inflados o golpeados.

También cuando hay la presencia de grandes cristales de hielo en los alimentos o en las cajas; y obviamente los alimentos que ya hayan pasado su fecha de caducidad.

La siguiente tabla muestra algunos alimentos que hayan pasado su fecha de caducidad:

Tabla N° 12: Alimentos por caducidad

ALIMENTO	ACEPTAR	RECHAZAR
Pescado (5°C o menos)	Color: Piel brillante y agallas rojas Olor: A mar o algas Ojos: Brillantes, trasparentes	Color: Opaco, agallas grises, piel seca Textura: Blanda queda una marca al tocarla Olor: Olor fuerte a pescado o amoniac. Olor: Ojos: Turbios, hundidos, bordes rojos.
Cangrejo (5°C o menos)	Color: Gris, verde azulado, rojizo Olor: A mar o algas Ojos: Integros y firmes	Color: Rojo opaco, verde Olor: Amoniac y fétido Ojos: Blandos
Conchas (5°C o menos) El agua se debe cambiar constantemente.	Textura: Caparazón íntegro Sonido mate a la percusión. Ambas valvas cerradas. Contenido firme y brillante Olor: A mar o algas	Textura: Caparazón roto Sonido hueco a la percusión Valvas abiertas Contenido pegajoso que se deshace o desprende fácil. Olor: Olor desagradable
Camarón (5° C o menos)	Textura: Brillante y húmeda Color: Grisáceo o transparente con bandas oscuras en el abdomen. Ojos: Color negro oscuro y firmes Olor: A mar o algas	Textura: El cuerpo está aguado o se aplasta fácilmente. Color: Color verde o café Olor: Desprende un olor intenso muy desagradable.
Calamar (5° C o menos)	Textura: Musculosa y flexible Color: Blanco, transparente Olor: A mar o algas	Textura: Babosa y blanda Color: Plateado, verdoso Olor: Amoniac y fétido
Pulpo (5°C o menos)	Textura: Musculosa y Flexible Color: Morado oscuro Olor: A mar o algas	Textura: Blanda, frágil, la piel se deshace. Color: Café verdoso Olor: Amoniac y fétido.

Elaborado por: Juan Carlos Pozo, 2019

Métodos para descongelar

1. En refrigeración a 41° F o 5°C menos.
2. Sumergir los alimentos bajo un chorro de agua potable a temperatura ambiente 70°F (21°C) o menos.
3. En el horno microondas cuando se va a cocinar inmediatamente.
4. Como parte del proceso de cocción.

Temperaturas internas mínimas de cocción de los diferentes alimentos:

Pescado	145° o 63°C durante 15 segundos
Camarones	145° o 63°C durante 15 segundos
Calamar	155° o 68°C durante 15 segundos
Patas de cangrejo	155° o 68° C durante 15 segundos

Temperaturas correctas de almacenamiento de alimentos calientes y fríos:

Alimentos fríos	41 °F o 5 C o menos
Alimentos calientes	135° F o 57 C o más

Métodos de enfriamiento correcto de alimentos

Para reducir la temperatura de alimentos calientes lo más rápido posible evitando permanecer en la zona de riesgo se puede:

- * Porcionar los alimentos calientes en pequeñas cantidades o poco profundas.
- * Aplicar métodos como pala de hielo, baños de agua y abatidores de temperaturas.
- * Bajar temperaturas a 140° F en máximo 4 horas y 140°F hasta 41° F en un máximo de dos horas:

Métodos correctos de recalentamiento de alimentos

Para aumentar la temperatura de alimentos fríos lo más rápido posible evitando permanecer en la zona de riesgo se puede:

- * Calentar a temperaturas de 165° F o 74° C por 15 segundos mínimos, en manos de 2 horas, si esto no ocurre el alimento debe ser desechado.
- * No se debe usar equipos para exhibir los alimentos calientes, se utilizan equipos para cocción que permitan un intercambio de calor drástico.

CONCLUSIONES

Con la información que fue adquirida para el desarrollo de la investigación, se estableció en la Cevichería “MANABICHE”, los conceptos de las Buenas Prácticas de Manufactura (B.P.M).

Al incorporar información teórica de la Buenas Prácticas de Manufactura dentro de la Cevichería “MANABICHE”, ayudará a la capacitación del personal, a tener mejor resultados en el procedimiento y elaboración de alimentos ofrecidos a los clientes.

El personal de la Cevichería “MANABICHE” logrará obtener mayores conocimientos y manipular una forma distinta los alimentos, por el desarrollo del presente trabajo de las Buenas Prácticas de Manufactura (B.P.M), se fortalecerán los conocimientos y los puntos críticos de la manipulación de los alimentos.

En la Cevichería “MANABICHE”, la calidad de los productos de producción tendrá incrementos, debido a que no existirán desperdicios del producto ni perdidas de clientes, porque ya serán minimizados en el momento de efectivizar los procesos.

Con las encuestas realizadas y los resultados arrojados por la investigación a los colaboradores de la Cevichería “MANABICHE”, se evidenció un alto interés en capacitarse para la mejorar la calidad del plato final y tener mayor conocimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura.

RECOMENDACIONES

El Manual de Buenas Prácticas de Manufactura será de gran ayuda al implementarlo para el personal y aportará con información valiosa de los procesos para fortificar la calidad del plato.

Se recomienda cumplir a cabalidad con el implemento del trabajo de las Buenas Prácticas de Manufactura, para poder obtener resultados adecuados con el personal al momento de elaborar productos correctos de calidad.

Se recomienda realizar controles espontáneos a todos los procedimientos para erradicar fallas en la elaboración, producción y montaje del plato.

Al igual se recomienda a la Cevichería “MANABICHE” que realice una mejor Misión y Visión de la empresa, para que así el personal tenga conocimiento de las normas de salubridad y se comprometa a mejorar cada día y que se sienta parte de una familia más que de un lugar de trabajo.

La implementación de capacitaciones paulatinas a los colaboradores para lograr tener un excelente equipo de trabajo y ambiente laboral motivado para obtener una mejor presentación y calidad del plato final.

Bibliografía

- Amancha, M. (2010). *Manual de producción más limpia: para restaurantes*. Quito: CEOL.
- Armendáriz, J. (2013). *Gastronomía y nutrición*. Madrid: Ediciones Paraninfo S.A.
- Bernal, S. (2010). *Metodología de la Investigación*. Bogotá: Pearson Educación.
- Calvopiña, E. (2011). *Manual de buenas prácticas de manufactura (BPM) para los trabajadores* (Quinta ed.). Quito: UTE.
- FAO. (19 de 11 de 2009). *ONU*. Obtenido de Cumbre Mundial sobre la Seguridad Alimentaria : <ftp://ftp.fao.org/docrep/fao/Meeting/018/k6050s.pdf>
- INACAP. (2010). *Tecnología de cocina y pastelería III*. Santiago de Chile: UTC.
- INACAP. (2010). *Tecnología de cocina y pastelería III*. Santiago de Chile: UTC.
- Lovera, J. (2009). *Food Culture in South America*. Londres: Greenwood Publishing Group.
- Ministerio de Salud Pública. (06 de 12 de 2015). *Normativa técnica sanitaria para alimentos procesados*. Obtenido de Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria : http://www.controlsanitario.gob.ec/wp-content/uploads/downloads/2015/12/Resolucion_ARCSA-DE-067-2015-GGG.pdf
- Ministerio de Salud Pública. (2015). *Registro Oficial N 696*. Quito: Asamblea Nacional del Ecuador.
- Ministerio de Salud Pública. (2015). *Registro Oficial N555*. Quito: Editora Nacional.
- Montes, E., Lloret, I., & Lopez, M. (2009). *Diseño y gestión de la cocina*. Barcelona: Diaz de Santos.
- Organización Panamericana de la Salud. (2012). *Manual de capacitación para manipuladores de alimentos*. Washington: Panalimentos.
- Pazos, J. (2014). *Cocinas regionales andinas*. Quito: Corporación editora nacional.
- Presidencia de la República del Ecuador. (2002). *Registro Oficial N 696*. Quito: Tribunal Constitucional. Obtenido de <http://www.controlsanitario.gob.ec/wp-content/uploads/downloads/2016/06/DECRETO-3253.pdf>

ANEXOS

Modelo De Encuesta

ENCUESTA PARA LA IMPLEMENTACIÓN DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA PARA EL AREA DE COCINA Y SERVICIO DE LA “CEVICHERÍA MANABICHE”

Esta encuesta tiene como finalidad encontrar los puntos críticos en la manipulación de alimentos, para de esta manera crear un manual BPM a aplicarse en la “Cevichería MANABICHE”.

Información general:

Género Masculino _____

Género Femenino _____

Grupo de edad:

Menos de 20 _____ 20-30 _____ 30-40 _____

40-50 _____ 50-60 _____

Nivel de instrucción:

Primario _____ Secundario _____ Superior _____ Otros _____

¿Tiene usted conocimiento sobre las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)?

SI _____ NO _____

¿Usted tiene el uniforme adecuado para Cocina?

SI _____ NO _____

¿Tiene conocimiento de las enfermedades por no mantener la correcta Cadena de Frio?

SI _____ NO _____

¿Cuántos tipos de contaminaciones en la cocina conoce usted?

CRUZADA _____ FÍSICA _____ TÓXICA _____ QUÍMICA _____

¿Le gustaría se capacitado constantemente?

SI _____ NO _____

MUCHAS GRACIAS POR SU COLABORACIÓN

Capacitación Talento Humano

Uno de los aspectos más relevantes para asegurar un funcionamiento óptimo de la cocina dentro del restaurante, mediante el planteamiento de procesos, es capacitar al personal en este tipo de gestión a fin de asegurar que cada elemento humano conozca y aplique lo establecido.



No obstante, existen temas adicionales que pueden darse al personal para asegurar y mejorar las prácticas internas en cocina:

- Seguridad e higiene en la cocina
- Manipulación adecuada de ingredientes
- Manejo de procesos de cocina

Infraestructura recomendada

Las recomendaciones sobre infraestructura son las siguientes:

Sistema de Ventilación: Es recomendable instalar un sistema de ventilación constituido por: canales de ventilación, campana extractora de olores, ventiladores. Este sistema permitirá que exista una correcta ventilación e impedirá que los alimentos se impregnen de olores indeseables, a más de permitir una temperatura más adecuada para que el personal labore.



Sistema de tuberías de gas: Se recomienda la instalación de un sistema de tuberías de gas, que faciliten la colocación de los tanques de gas en un área externa a la cocina y con ventilación adecuada, que cuente con válvulas de seguridad y conexiones nuevas que reemplacen a las existentes actualmente.

Ampliación de cocina y readecuación: Las instalaciones de la cocina deben ampliarse para ofrecer espacio para que el personal pueda desenvolverse de mejor manera, para que se puedan colocar más equipos y se disponga de un espacio mayor para trabajar. Esto implica también la realización de mejoras que permitan asegurar la integridad de los alimentos: la mejora de pisos, paredes e iluminación.

Adicionalmente se recomienda la implementación del siguiente equipamiento:

Microondas: Puede ser utilizado para descongelar de forma segura porciones pequeñas o como apoyo en diversas actividades de cocina, como también para mantener la temperatura adecuada del producto fresco antes de entregarlo al comensal.



Juego de recipientes herméticos para refrigeración y congelación de diverso tamaño: Se requiere mejorar la gestión de sobrantes y el almacenamiento de productos crudos y cocidos, para lo cual se recomienda la adquisición de dos juegos de recipientes herméticos aptos para refrigeración y congelación, pueden ser de vidrio o plástico.

Tablas de colores: Se recomienda la adquisición de tablas de colores para corte de diversos productos, que permita evitar la contaminación cruzada de alimentos, y prevenga la proliferación de bacterias. Las tablas a utilizarse deben ser de plástico aprobado para uso en cocina, de diversos colores para diferenciar el tipo de ingredientes a utilizarse con cada una.

HIGIENE DE LOS ALIMENTOS

Son todas las medidas y circunstancias para la seguridad o la inocuidad y la idoneidad de los alimentos en todas las fases de la cadena alimentaria.

En esta parte indicamos como se vuelven insalubres los alimentos, por una mala manipulación, contaminación cruzada, abuso de temperatura, higiene deficiente del personal y limpieza.

Tenemos que tener claro dos conceptos importantes:



CONTAMINANTE

Cualquier agente químico, biológico, u otras sustancias no añadidas intencionalmente a los alimentos y que pueden complicar la inocuidad de los alimentos.

CONTAMINACION

La presencia de un contaminante en los alimentos o en el medio ambiente alimentario.

CAUSAS DE PELIGROSA CONDICION

Contaminación cruzada

La transferencia de microorganismos en áreas contaminadas a otras que no lo son, esto se evita con la correcta sanitación y limpieza como los utensilios de trabajo, manos y alimentos.



Falta de higiene personal

La deficiencia de la higiene del personal la mala manipulación de los alimentos, la falta de capacitación al personal.

Cuando los procesos de limpieza y sanitación son deficientes. Incluye la insuficiencia de limpieza de los equipos que son utilizados para el proceso de los alimentos, al igual que sus superficies donde se los colocan.

Abuso de tiempo y temperatura

Durante la cocción, cuando el alimento no alcanza la temperatura interna suficiente para eliminar a los microorganismos patógenos.

Entre 5°C y 60°C, la mayoría de las bacterias y mohos se reproducen, es necesario prevenir que los alimentos estén en esas temperaturas por mucho tiempo.

Almacenamiento de productos

Es fundamental tener pendiente la característica de cada uno de los alimentos y asegurándose que sean trasladados a las áreas de almacenamiento con sus temperaturas convenientes.

Almacenar rápidamente, se evitará que el producto o alimento se comience a descomponer o se contamine.

Condiciones que debe controlar durante la etapa de almacenamiento:

Temperaturas

Los pescados y mariscos son alimentos muy perecederos deben almacenarse a temperaturas bajas, algunos autores recomiendan de 0° a 5°C.

La temperatura de una cámara de congelación industrial debe estar a -18°C aproximadamente.



La bodega o alacena debe estar a temperatura ambiente.

Humedad

Este factor debe controlarse durante el almacenamiento de los productos, ya que puede afectar, en caso de que este elevada se acelera el crecimiento microbiano y puede atraer algunos insectos que pueden afectar el alimento.

Además, cuando en algunos productos la humedad es baja se comienzan a descomponer por ejemplo las hortalizas.

Luz

La radiación directa hace que los productos se descoloren con rapidez. Por lo tanto, el Chef o bodeguero debe estar pendiente de cómo le traen sus productos el proveedor, en caso de la entrega de mariscos tapado con una cámara de frío que no penetre la luz solar.

La decoloración es más lenta en los productos envasados en recipientes opacos.

Independencia

Es factible que los productos se almacenen por categoría en diferentes áreas, para evitar la contaminación cruzada de olores y sabores, de esta manera es posible proporcionar la temperatura y humedad óptimas para cada alimento.

Los productos químicos deben ser muy bien manipulados y tener un buen control de almacenamiento en áreas lejanas de los alimentos.

Limpieza

Para mantener un buen ambiente de trabajo y evitar microorganismos, debemos mantener un organigrama de limpieza, para obtener un orden y evitar que los productos se contaminen de polvo.



Los congeladores deben apagarse y limpiarse periódicamente deben revisarse regularmente y realizar un mantenimiento para detectar los desechos el flujo de aire y no produzcan malos olores.

Desinfección

Reduce el número de microorganismos hasta niveles seguros, es un proceso que no se puede ver:

Cuando limpiar y desinfectar

Cada vez que las superficies en contacto con alimentos son utilizadas.

Al interrumpir una tarea.

Al cambiar de tipo de alimento.

Lo más frecuente posible si no se cambia de actividad o alimentos, por lo menos cada 4 horas.

Como asegurar la efectividad del proceso de desinfección:

- Controlando la temperatura correcta de agua de proceso.
- Utilizando la cantidad correcta de sanitizante.
- Utilizando el tiempo correcto de exposición.

Proceso correcto de limpieza y desinfección:

- Limpiar la superficie con agua y detergente
- Enjuagar
- Rociar el sanitizante y dejar el tiempo correcto para que haga efecto el producto.
- Enjuagar
- Secar al aire.



El desinfectante más común en toda empresa de alimentos y bebidas es el cloro por su alto rendimiento y bajo costo y por la desinfección de mesones, instalaciones en general, utensilios es de 50ppm a 100 ppm, siendo 60ppm lo estándar.

Para las cámaras de frío, gavetas plásticas de 100 ppm a 200 ppm.

Para cuartos fríos se recomienda la misma dosificación cada dos semanas como frecuencias para desinfectarlos.

La empresa Cevichería "MANABICHE" utilizan JERUSALEN con una dosificación de 100ml por litro.

La empresa también utiliza jabón antibacterial Tq- soap TESQUINA

La empresa utiliza alcohol gel desinfectante TESQUINA

Ventilación

Se debe proveer una ventilación apropiada para evitar el calor excesivo, la acumulación del polvo, la condensación del vapor para evitar el aire contaminado. Debemos tener en cuenta en la corriente del aire debe ir en una zona limpia a una zona sucia. De igual manera tener en cuenta las aberturas de ventilación provistas de las protecciones y sistemas que correspondan para evitar el ingreso de agentes contaminantes, estas instalaciones se deben mantener en constante mantenimiento y limpieza.



Es recomendable disminuir el calor excesivo y la condensación de vapor de agua el uso de campanas de extracción que se encuentren sobre fuentes de calor, limpias, cuenten con extractores y estén en perfecto funcionamiento.

REQUISITOS DE HIGIENE DEL ESTABLECIMIENTO

Conservación

Los equipos, utensilios y todas las instalaciones del restaurante deben mantenerse en un buen estado de funcionamiento y de conservación.



Limpieza y desinfección

Lo principal, es el personal debe estar capacitado para no dañar las maquinas al momento de utilizar y limpiar o desinfectar.

Para prevenir la contaminación de los alimentos, la zona de manipulación debe estar en constante limpieza y desinfectarse siempre que las circunstancias así lo exijan.

En estos procedimientos de limpieza y desinfección, debemos de tratar sustancias odorizantes ni desodorantes en las zonas de manipulación de alimentos, para impedir su contaminación y que no se enmascaren los olores.



HIGIENE DEL PERSONAL

Se debe tener precauciones para evitar la contaminación de los alimentos por acciones del personal.

Enseñanza de higiene

Se debe capacitar constantemente tanto al personal de cocina como el de servicio, para poder obtener un mejor resultado de una manipulación higiénica de los alimentos y higiene personal.

Lavado y secado de manos

Todo personal de cocina que tenga contacto con alimentos se debe lavar las manos constantemente y eficaz con agentes de limpieza y desinfección, con agua potable secarlos tales como toalla de papel, aire caliente u otros.

El cocinero se debe lavarlas manos todas las veces que sea necesario, como por ejemplo, antes de comenzar a trabajar, inmediatamente después de haber usado los sanitarios.

Importante colocar letreros suficientes en lugares estratégicos visualmente para lavarse las manos. Realizar una supervisión formal y periódica para garantizar el cumplimiento de la higiene del personal.



Conducta del Personal

En las zonas donde se procede a la manipulación de alimentos, se prohíben realizar tareas que puedan contaminar la cocina, como por ejemplo comer, fumar, ni realizar otras prácticas antihigiénicas.

Guantes

Al momento de utilizar guantes para la manipulación de los alimentos, estos deben mantenerse en perfectas condiciones de higiene y conservación. Tenemos tener en cuenta que el uso de guantes no reemplaza la obligación de lavarse las manos.



RECEPCION Y ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS Y MATERIA PRIMA DE FORMA ADECUADA

Es importante realizar una compra segura de los alimentos que se van a utilizar verificando características de los envases y de los alimentos.

Se debe rechazar los alimentos que son entregados en cajas rotas, paquetes inflados o golpeados.



También cuando hay la presencia de grandes cristales de hielo en los alimentos o en las cajas; y obviamente los alimentos que ya hayan pasado su fecha de caducidad.

La siguiente tabla muestra algunos alimentos que hayan pasado su fecha de caducidad.

ALIMENTO	ACEPTAR	RECHAZAR
Pescado (5°C o menos)	Color: Piel brillante y agallas rojas Olor: A mar o algas Ojos: Brillantes, traspARENTES	Color: Opaco, agallas grises, piel seca Textura: Blanda queda una marca al tocarla Olor: Olor fuerte a pescado o amoniacO. Ojos: Turbios, hundidos, bordes rojos.
Cangrejo (5°C o menos)	Color: Gris, verde azulado, rojiso Olor: A mar o algas Ojos: Integros y firmes	Color: Rojo opaco, verde Olor: AmoniacO y fétido Ojos: Blandos
Conchas (5°C o menos) El agua se debe cambiar constantemente.	Textura: Caparazón íntegro Sonido mate a la percusión. Ambas valvas cerradas. Contenido firme y brillante Olor: A mar o algas	Textura: Caparazón roto Sonido hueco a la percusión Valvas abiertas Contenido pegajoso que se deshace o desprende fácil. Olor: Olor desagradable
Camarón (5° C o menos)	Textura: Brillante y húmeda Color: Grisáceo o transparente con bandas oscuras en el abdomen. Ojos: Color negro oscuro y firmes Olor: A mar o algas	Textura: El cuerpo está aguado o se aplasta fácilmente. Color: Color verde o café Olor: Desprende un olor intenso muy desagradable.
Calamar (5° C o menos)	Textura: Musculosa y flexible Color: Blanco, transparente Olor: A mar o algas	Textura: Babosa y blanda Color: Plateado, verdoso Olor: AmoniacO y fétido
Pulpo (5°C o menos)	Textura: Musculosa y Flexible Color: Morado oscuro Olor: A mar o algas	Textura: Blanda, frágil, la piel se deshace. Color: Café verdoso Olor: AmoniacO y fétido.

Métodos para descongelar

En refrigeración a 41° F o 5°C menos.

Sumergir los alimentos bajo un chorro de agua potable a temperatura ambiente 70° F (21°C) o menos.

En el horno microondas cuando se va a cocinar inmediatamente.

Como parte del proceso de cocción.



Temperaturas internas mínimas de cocción de los diferentes alimentos:

Pescado	145° o 63°C durante 15 segundos
Camarones	145° o 63°C durante 15 segundos
Calamar	155° o 68°C durante 15 segundos
Patas de cangrejo	155° o 68° C durante 15 segundos

Temperaturas correctas de almacenamiento de alimentos calientes y fríos:

Alimentos fríos	41 °F o 5 C o menos
Alimentos calientes	135° F o 57 C o más



Métodos de enfriamiento correcto de alimentos

Para reducir la temperatura de alimentos calientes lo más rápido posible evitando permanecer en la zona de riesgo se puede:

Porcionar los alimentos calientes en pequeñas cantidades o poco profundas.

Aplicar métodos como pala de hielo, baños de agua y abatidores de temperaturas.

Bajar temperaturas a 140° F ° máximo 4 horas y 140°F hasta 41° F en un máximo de dos horas:



Métodos correctos de recalentamiento de alimentos

Para aumentar la temperatura de alimentos fríos lo más rápido posible evitando permanecer en la zona de riesgo se puede:

Calentar a temperaturas de 165° F o 74° C por 15 segundos mínimos, en manos de 2 horas, si esto no ocurre el alimento debe ser desechado.

No se debe usar equipos para exhibir los alimentos calientes, se utilizan equipos para cocción que permitan un intercambio de calor drástico.

Tener en cuenta ciertos puntos cuando se almacenan los alimentos

Almacenar los alimentos perecederos lo más rápido posible.

Asegurarse que se obtenga el suficiente espacio.

Aplicar el método PEPS, marcando el producto con la fecha y descripción para facilitar la rotación.

No colocar artículos personales en las áreas de bodegas.

Almacenar los productos con una separación del piso de 18 cm y de las paredes para que la sanidad sea más fácil.

Almacenar los productos en forma espaciada para que circule aire alrededor de ellos.



Guardar los alimentos en áreas limpias y apropiadas.

Mantener los empaques o enlatados limpios sin daños ni golpes.

