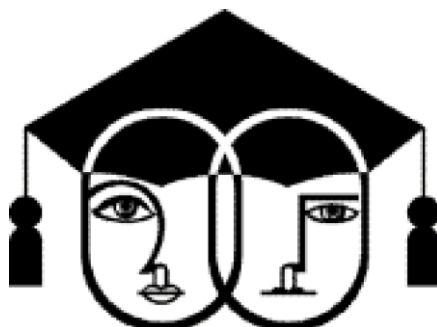




UNIVERSIDAD CONCEPCIÓN DEL URUGUAY

CENTRO REGIONAL ROSARIO

FACULTAD DE CIENCIAS MÉDICAS

LICENCIATURA EN BROMATOLOGÍA

“DISEÑAR UN MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA PARA EL SECTOR ROTISERÍA DE CONFITERÍA
NURIA S.R.L.”

AUTORA: VAZQUEZ, SANDRA

TESIS PRESENTADA PARA COMPLETAR LOS REQUISITOS DEL PLAN DE
ESTUDIOS DE LA LICENCIATURA EN BROMATOLOGÍA.

DIRECTOR TESIS: SERVILAN, MÓNICA

Rosario, Santa Fe, Argentina
Junio 2025

Índice

1. RESUMEN	5
2. INTRODUCCIÓN	6
3. JUSTIFICACIÓN	8
4. ANTECEDENTES	8
5. PLANTEO DEL PROBLEMA	9
6. OBJETIVOS	9
6.1 Objetivo General	9
6.2 Objetivos específicos.....	9
7. MARCO TEÓRICO	10
7.1 Generalidades de la Empresa.....	10
7.2 Buenas Prácticas de Manufactura	10
7.3 Capítulos que Incluye un Manual de Buenas Prácticas.....	11
7.4 Legislaciones vigentes para la aplicación de Manual de Buenas Prácticas de Manufactura	11
7.5 Ventajas de la Aplicación de BPM en las Empresas	12
7.5.1 Enfermedades de Transmisión Alimentaria	13
7.5.2 Contaminación primaria o de origen	13
7.5.3 Contaminación directa	14
7.5.4 Contaminación cruzada	14
7.6 Incumbencias Técnicas de BPM	15
7.6.1 Materias primas	15
7.6.2 Establecimientos	15
7.6.2.1 Estructura.....	15
7.6.2.2 Higiene	16
7.6.3 Higiene en la elaboración.....	17
7.6.4 Almacenamiento y transporte de materias primas y producto final.....	18
7.6.5 Control de procesos en la producción	18
7.6.6 Documentación	19
7.6.7 Trazabilidad: Rastreo, retiro y rotulado de Alimentos.....	19
7.6.7.1 Concepto de trazabilidad	19
7.6.7.2 Trazabilidad hacia atrás	20
7.6.7.3 Trazabilidad hacia delante	20
7.6.7.4 La trazabilidad interna o del proceso.....	20
7.6.7.5 Implementación de un plan de trazabilidad	20

7.6.7.5.1 Retiro o recuperación	21
7.6.7.5.2 Rotulado.....	22
7.6.7.5.3 TRAZABILIDAD DE PRODUCTO ELABORADO “EMPANADAS ÁRABES”	23
7.6.7.5.3.1 REGISTRO TRAZABILIDAD DE EMPANADAS ÁRABES.....	24
7.6.7.5.3.2 REGISTRO DE RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	26
7.6.7.5.3.3 REGISTRO DE ELABORACIÓN Y ENVASADO DE EMPANADAS	27
7.6.7.5.3.4 RÓTULO.....	28
7.6.7.5.3.5 REGISTRO DE DESPACHO	29
7.6.7.5.3.6 Descripción del sistema de trazabilidad.....	30
8. MATERIALES Y MÉTODOS.....	30
8.1 Elaboración de check list.....	31
8.2 Check list auditoria.....	32
9 .ANÁLISIS Y DISCUSIÓN DE LOS RESULTADOS	38
9.1 Conclusión.....	39
10 – MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.....	40
10.1 Capítulo Nº 1: Introducción del manual	41
10.1.1 Generalidades sobre el Manual	41
10.1.2 Exigibilidad de la aplicación	41
10.1.3 Compromiso de la Empresa	42
10.1.4 Confección del Manual	42
10.1.5 Estructura de los procedimientos.	43
10.1.6 Controles de actualización, métodos de revisión y distribución.	43
10.2 Capítulo Nº 2: Presentación de la Empresa	44
10.2.1 Ámbito de aplicación	44
10.2.2 Responsabilidades.....	44
10.2.3 Organigrama de la empresa Confiteria y Panaderia Nuria S.R.L.....	46
10.2.4 Plano de la Empresa.....	47
10.3 Capítulo Nº 3: Procedimiento de Elaboración y Envasado	49
10.3.1 Desarrollo de lineamientos aplicables a todos los sectores	50
10.3.1 Sector Rotiseria y Sandwichería.....	52
10.4 Capítulo Nº 4: Procedimiento de Almacenamiento y manejo de materias primas, insumos. .	55
10.4 Capítulo Nº 5: Procedimiento de Limpieza y Desinfección.....	61
10.4.1 Desinfectantes	64
10.4.2 Higiene del personal Operativos de limpieza y desinfección	65
10.4.3 Personal de la empresa.....	66
10.4.4. Limpieza y desinfección del establecimiento	71

10.4.5 Procedimientos operativos de limpieza y desinfección de depósitos	75
10.4.6 Procedimientos Operativos de Limpieza y desinfección del sector Sandwichería Rotisería .	78
10.4.7 Procedimientos Operativos de Limpieza y desinfección de baños y vestuarios.....	84
10.4.7 Procedimientos Operativos de Limpieza y desinfección del sector expedición	86
10.4.8 Procedimientos Operativos de Limpieza y desinfección de contenedores de residuos.....	90
10.4.9 Procedimientos Operativos de Limpieza y desinfección de contenedores de productos	92
10.4.10 Procedimientos Operativos de Limpieza y desinfección de utensilios	94
10.4.11 Procedimientos Operativos de Limpieza y desinfección de equipos.....	96
10.4.12 Procedimientos Operativos de Limpieza y desinfección de cámaras de frío.	98
10.5 Capítulo Nº 6: Procedimiento de Manejo Integrado de Plagas.	104
10.6 Capítulo Nº 7: Procedimiento de Mantenimiento de equipos, utensilios y estructuras	109
10.7 Capítulo Nº 8: Procedimiento de Capacitación y Entrenamiento.....	112
10.8 Capítulo Nº 9: Procedimiento de Manejo de Desperdicios y Desechos	115
10.9 Capítulo Nº 10: Procedimiento de Manejo de Aguas y Efluentes.	117
10.10 Capítulo Nº 11: Procedimiento de transporte	119
10.10 Capítulo Nº 12: Procedimiento de Recupero de producto	121
10.11 Capítulo Nº 13: Registros	125
Bibliografía	126
ANEXOS Capítulo Nº 3:.....	127
ANEXOS Capítulo Nº 4:.....	135
ANEXOS Capítulo Nº 5:.....	144
ANEXOS Capítulo Nº 6:.....	156
ANEXOS Capítulo Nº 7:.....	162
ANEXOS Capítulo Nº 8:.....	168
Anexo 8.2 Check list auditoria.....	170
ANEXOS Capítulo Nº 11:.....	179
ANEXOS Capítulo Nº 12:.....	180

1. RESUMEN

En el contexto de la industria alimentaria, garantizar la inocuidad y la calidad de los productos no solo es una obligación legal, sino también una responsabilidad ética con los consumidores.

En esta línea, se diseñó un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) específicamente para el sector Rotisería de la empresa Confitería Nuria S.R.L., con el objetivo de estandarizar procesos, minimizar riesgos y elevar los estándares de calidad. Como punto de partida, se llevó a cabo una evaluación diagnóstica del sector Rotisería a través de un check list basado en los requisitos establecidos por la normativa BPM vigente. Esta herramienta permitió relevar el estado actual de las condiciones sanitarias y operativas de la misma, evaluando aspectos clave como: elaboración y envasado de productos, manejo y almacenamiento de materias primas, insumos y productos terminados, limpieza y desinfección, manejo integrado de plagas, mantenimiento de equipos, utensilios y estructuras, capacitación del personal, manejo de desperdicios y efluentes, transporte, Registros documentales y trazabilidad.

El estudio se enmarcó en una investigación no experimental de campo, apoyada en observación directa y revisión documental, permitiendo adaptar las recomendaciones a las necesidades reales de la empresa.

A partir de esta base, se diseñaron Procedimientos Operativos Estandarizados (POE) y Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES). Estos documentos no solo ayudan a estructurar los procesos de forma eficiente, sino que permiten identificar riesgos potenciales de contaminación y establecer medidas preventivas y correctivas concretas.

La implementación del Manual permitirá optimizar los procesos desde la recepción de materias primas hasta el despacho de productos terminados, fortaleciendo la inocuidad alimentaria mediante controles sistemáticos. Además, contribuirá a reducir los costos

operativos asociados a errores, desperdicios o reprocesos. Como resultado, se elevará la percepción de calidad y confiabilidad de los productos por parte del consumidor final.

Palabras clave: Inocuidad, Higiene, Calidad, BPM, POES.

2. INTRODUCCIÓN

Uno de los principios básicos para asegurar la calidad de un alimento sostiene que el mismo debe ser elaborado adecuadamente desde el comienzo, esto implica que los procesos productivos adopten un criterio netamente preventivo en lugar de uno reactivo. Para alcanzar este objetivo se debe focalizar en la inspección de los distintos puntos de la cadena de producción (SAGPyA, 2019). Para realizar una inspección objetiva, es necesario construir un criterio basado en medidas que permitan asegurar la inocuidad durante toda la cadena de producción y comercialización de alimentos.

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son todos los procedimientos necesarios que se aplican en la elaboración de alimentos con el fin de garantizar que estos sean seguros y se emplean en toda la cadena de producción de los mismos, incluyendo materias primas, elaboración, envasado, almacenamiento, operarios y transporte, entre otras. Las Buenas Prácticas de Manufactura se refieren a tener procedimientos escritos, al seguimiento de esos procedimientos, a llevar informes y registros de lo realizado, “Lo que no está escrito, no está hecho” (ASSAL).

Cada persona que integra la cadena alimentaria cumple un rol importante y es responsable de mantener la calidad e inocuidad de los alimentos (FAO, 2008). A su vez, las autoridades nacionales, a través de entes reguladores de vigilancia higiénico-sanitaria, son responsables de monitorear los aspectos que pongan en riesgo la salud pública. El sector productivo tiene la obligación de cumplir los requisitos de las normas de inocuidad como son las BPM, los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) y Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) (FAO, 2008).

La regularización de las BPM en Argentina, se encuentran incluidas en el Código Alimentario Argentino (CAA) desde el año 1997. El Código a través de la Ley Nacional

Nº18.284 es cuerpo normativo rector que constituye el instrumento legal vigente en el cual se encuentran las regulaciones oficiales de los productos alimenticios y establecimientos productores, elaboradores y comercializadores de dichos productos, envases, aparatos y accesorios para alimentos y técnicas analíticas afines. A través del Decreto Nº 2126/71 se declaró la vigencia del Código en todo el territorio del país, estableciendo como autoridades de aplicación a las autoridades sanitarias provinciales y nacionales. Se determina que las BPM, incluidas en el capítulo 2 del CAA, son obligatorias para los establecimientos que comercializan sus productos alimenticios en el país. Esta ley es una herramienta clave para lograr pautas de inocuidad en los alimentos que se manipulan en los comercios. Asimismo, la Resolución 80/96 del Reglamento del Mercosur indica la aplicación de las BPM para establecimientos elaboradores de alimentos que comercializan sus productos en dicho mercado. Hay dos organismos encargados de controlar el cumplimiento del CAA: El Servicio Nacional de Sanidad y Calidad Agroalimentaria (SENASA) por parte del Ministerio de Agricultura; y la Administración Nacional de Medicamentos, Alimentos y Tecnología Médica (ANMAT) a través de su Instituto Nacional de Alimentos (INAL) regula el control de alimentos. Esta Administración se encuentra regida por el Ministerio de Salud Nacional. Es importante destacar que estos organismos además organizan campañas de educación y prevención de enfermedades de transmisión por alimentos (ETA).

En este estudio se implementó un manual de Buenas Prácticas de Manufactura para identificar cuáles son las etapas en las que dicha empresa está teniendo dificultades. Esto se realizó de acuerdo a las condiciones del sector Rotisería de Confitería Nuria y en base a la aplicación de las normativas vigentes de BPM y los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) que permiten que el producto cumpla con los requerimientos tanto de la empresa como del cliente. Por medio de este trabajo se realizó una propuesta de mejora en el sector que engloba aspectos como: las instalaciones, equipos, control de operaciones e higiene del personal.

3. JUSTIFICACIÓN

El presente trabajo de investigación tiene como propósito implementar un manual de Buenas Prácticas de Manufactura y una guía de Procesos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) para el sector Rotisería la empresa Confitería Nuria S.R.L, de la ciudad de Rosario provincia de Santa Fe, priorizando mejorar los procesos de elaboración, garantizando la calidad e inocuidad de sus productos . La elaboración e implementación del Manual de BPM y de la guía de POES ayudará a realizar cambios en el sector Rotisería tanto en la situación y condiciones de las instalaciones, limpieza y desinfección, personal, materias primas e insumos, operaciones de producción, envasado, etiquetado, empaquetado, almacenamiento, distribución, transporte, comercialización, aseguramiento y control de la calidad, disminuyendo de tal manera el riesgo de contaminación en el producto final cumpliendo así con el objetivo primordial de BPM: elaborar y garantizar alimentos de inocuidad comprobada en condiciones sanitarias adecuadas disminuyendo riesgos inherentes a la producción y que los productos cumplan con las expectativas de los clientes.

4. ANTECEDENTES

Las BPM son requisitos que deben cumplir las pequeñas y grandes industrias de alimentos. De este modo, las BPM están orientadas a contribuir con la seguridad de los alimentos durante su manejo y procesamiento, a nivel de las instalaciones y equipos, por eso es necesaria la implementación de las mismas.

La empresa Confitería Nuria S.R.L en Rosario es una empresa líder en la línea de producción de alimentos de Confitería y Facturería, la misma elaboró un Diagnóstico referido a Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) en la Industria Alimentaria en el período de Agosto a Diciembre del año 2009. A partir de dicho diagnóstico implementó un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura en los procesos de ambos sectores Confitería y Facturería para un mayor rendimiento de las instalaciones de la planta, y los diferentes procesos hasta la obtención del producto final. La documentación e implementación de

buenas prácticas de manufactura para las áreas técnicas, de producción y planta fue desarrollada por Asesores Técnicos Externos, dicha empresa obtuvo un mayor rendimiento en cuanto a sus productos como en las instalaciones.

5. PLANTEO DEL PROBLEMA

¿El diseño y aplicación de un manual de BPM en el sector Rotisería de Confitería Nuria puede transformar significativamente las operaciones, mejorando la eficiencia, la calidad y la satisfacción del cliente?

6. OBJETIVOS

6.1 Objetivo General

Diseñar un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura en el sector Rotisería de Confitería Nuria S.R.L para tecnificar los procesos y así proporcionar un producto inocuo y de alta calidad al consumidor.

6.2 Objetivos específicos

- ✓ Realizar un diagnóstico higiénico sanitario de los procesos en el sector Rotisería de la empresa.
- ✓ Elaborar el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para el sector Rotisería de Confitería Nuria S.R.L.
- ✓ Desarrollar Registros para lograr la trazabilidad.
- ✓ Trazabilidad de producto “empanada Árabe”.

7. MARCO TEÓRICO

7.1 Generalidades de la Empresa

En 1936 Don Enrique Adel, confitero catalán trajo a la Argentina su oficio y las nostalgias de su Nuria natal en los Pirineos españoles y fundó Confitería Nuria.

En 1955 fue comprada por sus actuales dueños que sin cambiar su fisonomía original le dieron una evolución que la posicionó en los primeros puestos del mercado rosarino en su rubro.

Basado en el prestigio adquirido con los años, y traspaso generacional mediante, en 1992 inició un proceso de expansión que la llevó de tener un único local de ventas con fábrica propia a alcanzar en la actualidad ocho locales de venta y envío a domicilio en toda la ciudad. Es una empresa basada en el modelo de emprendimiento social, integrada por cuatro socios emprendedores que se dedican a la transformación de materia prima, ofreciendo diferentes productos, destacando: productos de confitería, panadería, facturería y rotisería, siendo estos productos elaborados con el fin de ofrecer productos de calidad, artesanales, lo que les permite caracterizar y diferenciarse de la competencia.

7.2 Buenas Prácticas de Manufactura

Las BPM son una herramienta básica para la obtención de productos seguros para el consumo humano, que se centralizan en la higiene y forma de manipulación. Son útiles para el diseño y funcionamiento de los establecimientos y para el desarrollo de procesos y productos relacionados con la alimentación. Contribuyen a una producción de alimentos inocuos. Son indispensables para la aplicación del Sistema HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control), de un programa de Gestión de Calidad Total o de un Sistema de Calidad como ISO 9000. (Gestión Calidad Agroalimentario _2013.pdf)

La capacitación y el entrenamiento en BPM trascienden los requerimientos regulatorios.

Este proceso debe ser dinámico en el marco de un programa de capacitación y

entrenamiento que debería implementarse durante todo el período en el que la persona desarrolle sus actividades. El entrenamiento y la capacitación son una inversión, cuyos resultados se traducen en más y mejores habilidades del personal, que a su vez traen como consecuencia productos más seguros y servicios de mayor calidad. (ANMAT, 2020).

7.3 Capítulos que Incluye un Manual de Buenas Prácticas

1. Introducción
 2. Presentación de la empresa
 3. Procedimiento de elaboración y envasado
 4. Procedimiento de manejo y almacenamiento de materias primas, insumos y productos terminados
 5. Procedimiento de limpieza y desinfección
 6. Procedimiento de manejo integrado de plagas
 7. Procedimiento de mantenimiento de equipos, utensilios y estructuras
 8. Procedimiento de capacitación y entrenamiento
 9. Procedimiento de manejo de desperdicios y desechos
 10. Procedimiento de manejo de aguas y efluentes
 11. Procedimiento de transporte
 12. Procedimiento de recupero de producto
 13. Registros (Presentación Manual Buenas Prácticas de Manufactura Assal.pdf)
- (ASSAL, 2020).

7.4 Legislaciones vigentes para la aplicación de Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

Los consumidores son cada vez más exigentes en relación a la calidad de los productos que adquieren. La inocuidad de los alimentos es esencial, por lo cual existen normas en el ámbito nacional (Código Alimentario Argentino) y del Mercosur que consideran formas de

asegurarla. El Código Alimentario Argentino (C.A.A.) incluye en el Capítulo II la obligación de aplicar las BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE ALIMENTOS (BPM).

Asimismo la Resolución N° 80/96, Reglamento Técnico Mercosur sobre las Condiciones Higiénico Sanitarias y de Buenas Prácticas de Elaboración para Establecimientos Elaboradores/Industrializadores de Alimentos, indica la aplicación de las BPM para establecimientos elaboradores de alimentos que comercializan sus productos en dicho mercado (Gestión Calidad Agroalimentario _2013.pdf).

7.5 Ventajas de la Aplicación de BPM en las Empresas

En la actualidad para ser competitivo y exitoso en el mundo de los negocios es necesario estar a la vanguardia de las exigencias que reclama el mercado: los consumidores exigen cada vez más servicios, la palabra “calidad” está en boca de todos, el “control de calidad” por parte de los clientes es también moneda corriente. Es necesario entonces, anticiparse a los cambios que se vislumbran para no quedar relegado frente a los competidores o, lo que es peor, ser excluido del mercado por falta de adaptación.

En todo el mundo, como en Argentina, las diferentes legislaciones alimentarias tienen por objeto preservar la salud de los consumidores, la filosofía de las mismas es la de prevenir enfermedades de transmisión alimentaria y/u otros riesgos para la salud humana y, también, establecer reglas y definiciones para la comercialización de los productos alimenticios en los distintos países.

De lo dicho anteriormente, podemos concluir que los profesionales panaderos y/o pasteleros, los propietarios de panaderías y confiterías o industrias panificadoras sin venta directa y todos los actores involucrados en la cadena productiva deben concientizarse en cuanto a la importancia de la aplicación de las normativas y adaptarse a las mismas para proporcionar productos alimenticios seguros y en concordancia con los requerimientos actuales (BPM Panificados.pdf).

7.5.1 Enfermedades de Transmisión Alimentaria

Las enfermedades de transmisión alimentaria (ETA) pueden definirse como síndromes originados por la ingestión de alimentos contaminados como agua, bacterias, parásitos, hongos, virus o bien por las toxinas que algunos de ellos producen, de forma tal que afectan la salud de las personas consumidoras, ya sea en forma individual o en grupos de población. Pueden desarrollarse como intoxicaciones o infecciones. Según la Organización Mundial de la Salud se estima que cada año enferman en el mundo unas 600 millones de personas –casi 1 de cada 10 habitantes– por ingerir alimentos contaminados y que 420.000 mueren por esta misma causa.

Cuando las ETA se presentan en una sola persona, el incidente se denomina “caso”. Sin embargo, si las mismas ocurren en dos o más personas –que pueden tener o no relación entre sí que manifiestan síntomas semejantes después de haber ingerido el mismo tipo de alimento aquí se está en presencia de lo que se denomina “brote”(siempre después de realizado el correspondiente análisis epidemiológico). Las enfermedades transmitidas por los alimentos constituyen un importante problema para la salud pública en nuestro país y a nivel mundial.

Infección transmitida por alimentos, se produce por la ingestión de alimentos que contienen microorganismos perjudiciales para la salud, como virus, bacterias y parásitos (por ejemplo, virus de la hepatitis, bacterias como salmonelosis, parásitos como triquina). Intoxicación causada por alimentos se produce por la ingestión de toxinas que se encuentran presentes en el alimento ingerido y que son producidas por hongos o bacterias (por ejemplo, toxina botulínica, enterotoxina de *Staphylococcus*) (bpma 2023.pdf).

Los peligros pueden llegar a los alimentos a través de diferentes tipos de contaminación.

7.5.2 Contaminación primaria o de origen

Sucede durante la etapa de producción primaria de los alimentos en el campo o la huerta, y se relaciona con las prácticas utilizadas en la cría, ordeño o faena de animales, en la pesca, en el cultivo de vegetales, en la cosecha, en la cría de gallinas ponedoras, etc. Los

microorganismos presentes en el organismo del animal o en el vegetal, pasan a los productos obtenidos como carnes, leche, huevos, pescados y verduras de hoja. Debemos suponer entonces, que todos los alimentos de origen animal y vegetal contienen una carga contaminante asociada propia a su origen, por este motivo, para disminuir la probabilidad de ocurrencia de enfermedades, es necesario aplicar prácticas de higiene adecuadas durante su manipulación, incluyendo la cocción completa que asegure su eliminación.

7.5.3 Contaminación directa

Los contaminantes llegan al alimento a través de las prácticas deficientes de la persona que los manipula (manos no higienizadas correctamente, toser o estornudar sobre el alimento, heridas infectadas, etc.) o de vectores (palomas, hormigas, moscas, cucarachas, ratas, etc.) que se posan sobre el alimento. Puede ser también al entrar en contacto con superficies de trabajo, utensilios y trapos contaminados. El lavado frecuente de manos con agua y jabón es la forma más sencilla, efectiva y económica de prevenir muchas enfermedades, incluidas las Enfermedades Transmitidas por Alimentos. Los cortes y heridas en las manos de aquellos que manipulan alimentos son medios propicios para el desarrollo de bacterias como *Staphylococcus aureus* que luego pueden pasar a los alimentos si no se toman los recaudos necesarios. Por eso, ante estas situaciones, se debe desinfectar la herida, vendarla y cubrirla con guantes o apósitos impermeables.

7.5.4 Contaminación cruzada

Es la transferencia de contaminantes desde un alimento contaminado a otro que no lo está. Se puede dar de manera directa por ejemplo cuando los alimentos crudos como carnes, pollo o pescado o sus jugos se ponen en contacto con alimentos cocidos o listos para consumir dentro de la heladera; o bien, de manera indirecta, cuando por ejemplo las tablas y cuchillos utilizados para cortar carnes crudas luego son utilizados para cortar o apoyar alimentos listos para consumir sin una limpieza y desinfección previa.

Evitar la contaminación cruzada es fundamental para prevenir las Enfermedades Transmitidas por Alimentos. Para eso, es importante implementar las siguientes prácticas: separar alimentos crudos de alimentos cocidos o listos para consumir, utilizar contenedores para guardar las carnes crudas e impedir el derrame de sus jugos, ordenar adecuadamente los alimentos en la heladera y limpiar y desinfectar las superficies y utensilios utilizados para preparar distintos tipos de alimentos. (anmat manual_de manipuladores 2022.pdf)

7.6 Incumbencias Técnicas de BPM

7.6.1 Materias primas

La calidad de las Materias Primas no debe comprometer el desarrollo de las BPM. Si se sospecha que las materias primas son inadecuadas para el consumo, deben aislarse y rotularse claramente, para luego eliminarlas. Hay que tener en cuenta que las medidas para evitar contaminaciones química, física y/o microbiología son específicas para cada establecimiento elaborador. Las Materias Primas deben ser almacenadas en condiciones apropiadas que aseguren la protección contra contaminantes, por ejemplo uso de tarimas para evitar contacto con el piso. El depósito debe estar alejado de los productos terminados, para impedir la contaminación cruzada. Además, deben tenerse en cuenta las condiciones óptimas de almacenamiento como temperatura, humedad, ventilación e iluminación. El transporte debe prepararse especialmente considerando los mismos principios higiénico-sanitarios que para los establecimientos.

7.6.2 Establecimientos

7.6.2.1 Estructura

Es fundamental que el establecimiento debe estar ubicado en zonas que no se inundan, que no contengan olores, humo, polvo, gases y otros elementos que puedan afectar la calidad del producto que se elabora. Las vías de tránsito externo deben tener una superficie

pavimentada para permitir la correcta circulación de camiones, transportes internos y contenedores. En los edificios e instalaciones, las estructuras deben ser resistentes al tránsito interno de vehículos, como por ejemplo clarks y sanitariamente adecuadas a fin de facilitar la limpieza y desinfección. Las aberturas deben contar con un método adecuado de protección para impedir la entrada de animales domésticos, insectos, roedores, mosca y aquellos contaminantes del medio ambiente como humo, polvo, vapor, entre otros. Asimismo, deben existir separaciones, por ejemplo cortinas, para evitar la contaminación cruzada.

El espacio debe ser amplio y los empleados deben tener presente qué operación se realiza en cada sección, para impedir este tipo de contaminación. Además, debe tener un diseño que permita realizar eficazmente las operaciones de limpieza y desinfección, como por ejemplo pisos con desnivel para facilitar el drenaje del agua de lavado, zócalos redondeados, entre otros.

El agua utilizada debe ser potable, con abundante abastecimiento a presión adecuada y a la temperatura necesaria. Asimismo, tiene que existir un desagüe apropiado.

Los equipos y los utensilios para la manipulación de alimentos deben ser de un material que no transmita sustancias tóxicas, olores ni sabores, por ejemplo acero inoxidable. Las superficies de trabajo no deben tener hoyos, ni grietas. Se recomienda evitar el uso de maderas y de productos que puedan corroerse. La pauta principal consiste en garantizar que las operaciones se realicen higiénicamente desde la llegada de la materia prima hasta obtener el producto terminado. Además es fundamental señalar correctamente cada área, por ejemplo: zona de lavado, recepción de materias primas, producto semielaborado, producto terminado, etc.

7.6.2.2 Higiene

Todos los utensilios, los equipos y los edificios deben mantenerse en buen estado higiénico, de conservación y de funcionamiento. Para la limpieza y la desinfección es necesario utilizar

productos que no tengan perfume ya que pueden producir contaminaciones además de enmascarar otros olores. Para organizar estas tareas, es recomendable aplicar los POES (Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento) que describen qué, cómo, cuándo y dónde limpiar y desinfectar, así como los registros y advertencias que deben llevarse a cabo. Las sustancias tóxicas como por ejemplo: plaguicidas, solventes u otras que puedan representar un riesgo para la salud y una posible fuente de contaminación, deben estar rotuladas con un etiquetado bien visible y ser almacenadas en áreas exclusivas. Estas sustancias deben ser manipuladas sólo por personas autorizadas.

7.6.3 Higiene en la elaboración

Durante la elaboración de un alimento hay que tener en cuenta varios aspectos para lograr una higiene correcta y un alimento de calidad. Las materias primas utilizadas no deben contener parásitos, microorganismos, sustancias tóxicas, o extrañas. Todas las materias primas deben ser inspeccionadas antes de utilizarlas, en caso necesario debe realizarse un ensayo de laboratorio. Y como se mencionó anteriormente, deben almacenarse en lugares que mantengan las condiciones de presión, temperatura y humedad que eviten su deterioro o contaminación. Debe prevenirse la contaminación cruzada que consiste en evitar el contacto entre materias primas y productos ya elaborados, entre alimentos o materias primas con sustancias contaminadas. Los manipuladores deben lavarse las manos periódicamente a fin de evitar contaminaciones. Si se sospecha que podría existir contaminación, debería aislarse el producto en cuestión y lavarse adecuadamente todos los equipos y utensilios que hayan estado en contacto.

La elaboración y procesado debe ser llevado a cabo por empleados capacitados y supervisados por personal técnico. Todos los procesos deben realizarse sin demoras ni contaminaciones. Los recipientes deben tratarse adecuadamente para evitar su contaminación y deben respetarse los métodos de conservación. El material destinado al envasado y empaque debe estar libre de contaminantes y no debe permitir la migración de

sustancias. Debe inspeccionarse siempre a fin de asegurar que se encuentra en buen estado. En la zona de envasado sólo deben permanecer los envases o recipientes necesarios. Deben mantenerse documentos y registros de los procesos de elaboración, producción y distribución, y conservarlos durante un período superior a la duración mínima del alimento.

7.6.4 Almacenamiento y transporte de materias primas y producto final

Las materias primas y el producto final deben almacenarse y transportarse en condiciones óptimas para impedir la contaminación y/o la proliferación de microorganismos. De esta manera, también se los protege de la alteración y de posibles daños del recipiente. Durante el almacenamiento debe realizarse una inspección periódica de productos terminados, recordando no dejarlos en un mismo lugar con las materias primas. Los vehículos de transporte deben estar autorizados por un organismo competente y recibir un tratamiento higiénico similar al que se dé al establecimiento. Los alimentos refrigerados o congelados deben tener un transporte equipado especialmente, que cuente con medios para verificar la temperatura adecuada.

7.6.5 Control de procesos en la producción

Para tener un resultado óptimo en las BPM son necesarios ciertos controles que aseguren el cumplimiento de los procedimientos y los criterios para garantizar inocuidad y lograr la calidad esperada en un alimento. Los controles sirven para detectar la presencia de contaminantes físicos, químicos y/o microbiológicos. Para verificar que los controles se lleven a cabo correctamente, deben realizarse análisis que monitoreen si los parámetros indicadores de los procesos y productos reflejan su real estado. Se pueden hacer controles de residuos de pesticidas, detector de metales y controlar tiempos y temperaturas, por ejemplo. Lo importante es que estos controles deben tener, al menos, un responsable.

7.6.6 Documentación

La documentación es un aspecto básico, debido a que tiene el propósito de definir los procedimientos y los controles. Además, permite un fácil y rápido rastreo de productos ante la investigación de productos defectuosos. El sistema de documentación deberá permitir diferenciar números de lotes, siguiendo la historia de los alimentos desde la utilización de insumos hasta el producto terminado, incluyendo el transporte distribución. Gestión Calidad Agroalimentario _2013.pdf

7.6.7 Trazabilidad: Rastreo, retiro y rotulado de Alimentos

La distribución global de alimentos y la complejidad de la cadena agroalimentaria exigen la implementación de un sistema moderno de vigilancia de alimentos que permita identificar (Trazabilidad o Rastreabilidad) y quitar del mercado (Retiro o Recall), rápida y efectivamente, aquellos productos que representen un peligro potencial para la población. Para lograr ese objetivo, es necesario que el sector privado y el oficial trabajen en conjunto en la prevención y control de los incidentes alimentarios. Teniendo en cuenta este contexto, los elaboradores de alimentos deben diseñar e implementar un sistema documental y de registros que les permita llevar adelante un seguimiento de la trazabilidad (hacia atrás y hacia delante) de sus productos. En este proceso, el papel que cumple el rotulado de los alimentos es fundamental para lograr una identificación clara de los productos. Los sectores público y privado comparten la responsabilidad de asegurar la inocuidad de los alimentos. En este contexto, durante la ejecución de un retiro de alimentos del mercado, resulta esencial el trabajo coordinado entre la empresa alimentaria (EA) y la Autoridad Sanitaria (AS) Nacional, Provincial y/o Municipal y, para ello, deberán haberse definido previamente roles, responsabilidades y plazos máximos de cumplimiento redundando, todo ello, en un importante beneficio para los consumidores.

7.6.7.1 Concepto de trazabilidad

La trazabilidad es la capacidad para reconstruir el proceso histórico de un producto y de conocer su destino más inmediato por medio de poseer un plan de trazabilidad en un

establecimiento elaborador de alimentos, le permite a éste “seguir la pista”, “conocer la historia” o “localizar sus productos” de forma ágil, rápida, eficaz y sin errores, a través de todas las etapas de producción, transformación y distribución de un alimento. De acuerdo a las necesidades, el plan deberá garantizar la trazabilidad del producto hacia atrás y hacia adelante:

7.6.7.2 Trazabilidad hacia atrás

Permite conocer las materias primas (ingredientes) que forman parte de un producto, envases y otros materiales utilizados, así como identificar a sus proveedores.

7.6.7.3 Trazabilidad hacia delante

Permite conocer dónde se ha vendido/distribuido un lote determinado de un producto alimenticio (identificación del producto, lotes, cantidades, fecha de entrega y destinatario).

7.6.7.4 La trazabilidad interna o del proceso

Permite hacer un seguimiento de los productos procesados en el establecimiento y conocer sus características; tratamientos recibidos y circunstancias a las que han estado expuestos.

7.6.7.5 Implementación de un plan de trazabilidad

Implica la generación de registros en los cuales se vuelque toda la información necesaria para la identificación y seguimiento (trazabilidad hacia atrás y hacia delante) de los productos elaborados o comercializados. En el caso de un retiro (retiro y recuperación) de un producto del mercado, éste tiene como fin minimizar la exposición del público a los alimentos que pudieran representar un riesgo para su salud. De esta forma, su inicio y finalización deberá gestionarse en el menor tiempo posible, para lo cual será necesario disponer de procedimientos preestablecidos, organizados, ensayados y volcados en un documento escrito al cual se pueda recurrir toda vez que se detecte un incidente alimentario con algún producto elaborado y/o distribuido por la empresa, y que implique su retiro del mercado.

El retiro de alimentos puede ser la manera de gestionar un riesgo detectado a partir de denuncias provenientes de distintos sectores de la comunidad (por ejemplo: consumidores, organismos gubernamentales y no gubernamentales –ONG-, agentes de salud, empresas alimentarias, etc.)

7.6.7.5.1 Retiro o recuperación

La decisión de retirar un alimento del mercado tiene como objetivo:

- Inmovilizar los alimentos implicados para impedir que lleguen al consumidor.
- Recuperar efectiva y eficientemente la cantidad total del producto de riesgo del mercado, incluso aquellos que se encuentren en poder de los consumidores si se considera necesario.

La responsabilidad primaria de realizar el retiro es de la empresa alimentaria ya que es ella quien coloca el producto en el mercado y, por tanto, la que debe diagramar la logística necesaria (identificar el incidente, los productos involucrados, el origen de las materias primas utilizadas y los detalles de distribución) para ejecutarlo rápidamente, definiendo roles, responsabilidades y plazos. Sin embargo, durante la ejecución del retiro resulta esencial el trabajo coordinado entre la empresa alimentaria y la Autoridad Sanitaria para sinergizar los esfuerzos individuales y que se traduzca en un beneficio para los consumidores.

Un plan de retiro y/o recuperación de producto, se diseña e implementa con el propósito de actuar rápida y efectivamente para:

- Localizar el producto y removerlo del mercado.
- Frenar la distribución y venta.
- Recuperar la totalidad del producto de riesgo.
- Notificar a todos los interesados sobre el riesgo potencial para la salud.
- Identificar y corregir la causa que dio origen al incidente, para evitar recurrencias.

Cabe destacar la importancia de que los elaboradores, fraccionadores y envasadores independientemente del volumen de producción de la planta como, así también, los

distribuidores mayoristas e importadores, tengan planificado un sistema de retiro. No ocurre lo mismo para los locales de venta minorista (supermercados, almacenes, etc.) y establecimientos que elaboren comidas para la venta directa al público (restaurantes o locales de expendio de comida) salvo que funcionen como establecimiento elaborador, distribuidor o importador de comidas. Asimismo, la Autoridad Sanitaria debe tener procedimientos documentados y ensayados para la gestión de los retiros de alimentos, determinando de manera clara los pasos a seguir para evitar dilaciones evitables. Los procedimientos para la Autoridad Sanitaria figuran en el art. 1415 del capítulo XXI del CAA.

7.6.7.5.2 Rotulado

El rotulado es una herramienta de doble función, control de alimentos e información al consumidor. El rótulo es la cédula de identidad del alimento y tiene el objeto de suministrar al consumidor información sobre las características particulares de los mismos, su forma de preparación, manipulación y conservación, sus propiedades nutricionales y su contenido. El rótulo constituye uno de los principales canales de comunicación entre el elaborador/productor de alimentos y el consumidor.

Facilita además los procedimientos para analizar el movimiento de un alimento a través de sus etapas de producción, transformación y distribución. Por ello es inherente la necesidad de poder identificar el producto dentro de la empresa, desde la adquisición de materias primas, a lo largo de las actividades de producción, transformación y/ o distribución que desarrolle, hasta el momento en que el operador realice su entrega al siguiente eslabón de la cadena.

La información incluida en los rótulos o etiquetas de los alimentos envasados surge de lo establecido en el Capítulo V “Normas para la rotulación y publicidad de los alimentos” del Código Alimentario Argentino y alcanza a la totalidad de los alimentos que se comercializan en esas condiciones en todo el país.

Es importante destacar que a partir del año 2006 el rotulado nutricional en los alimentos envasados es obligatorio a través de las Resoluciones GMC 46/03 y la 47/03, incluidas en el mismo capítulo del CAA. Información que debe aparecer en los rótulos en forma obligatoria

- Denominación de venta del alimento.
- Lista de ingredientes.
- Contenido neto.
- Identificación del origen.
- Identificación del lote.
- Fecha de duración mínima.
- Preparación e instrucciones de uso del alimento cuando corresponda.
- Información nutricional (obligatoria)

A través de la reglamentación de los rótulos de los alimentos envasados listos para ser ofrecidos al consumidor, se procura asegurar que los mismos orienten la decisión de compra, brindando información relevante y evitando que se describa al alimento de manera errónea, o se presente información que de algún modo resulte falsa, equívoca, engañosa o carente de significado en algún aspecto. De este modo se busca la protección del consumidor y mejorar la libre circulación de los productos.

<https://alimentosargentinos.magyp.gob.ar/bpa/bibliografia/Trazabilidad.pdf>

7.6.7.5.3 TRAZABILIDAD DE PRODUCTO ELABORADO “EMPANADAS ÁRABES”

El alcance de este procedimiento es desde la recepción de las materias primas, ingredientes e insumos, Procesos Productivos, hasta el despacho del producto terminado a los clientes.

Metodología

Los productos alimenticios elaborados serán identificados y trazados de acuerdo a los documentos para conectar la empresa y los clientes, como por ejemplo la Factura en la cual existe el nombre o razón social de la persona o empresa y tipo de producto entregado.

Los documentos internos de la empresa para identificar lotes de producción, es el día de producción de cada alimento elaborado, y se emplea la siguiente nomenclatura:

Lote: DD/MM/AA

Los datos anteriormente descritos formarán la rotulación y permitirán la trazabilidad de los productos.

7.6.7.5.3.1 REGISTRO TRAZABILIDAD DE EMPANADAS ÁRABES

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL						
Casa Central			Manual de Buenas Prácticas de Manufactura			
Anexo: Registro Trazabilidad de Empanadas Árabes						
Fecha emisión:			Versión: 00			
FECHA:						
VARIEDAD	Materias primas	Lote registro	Lote recepción	Lote Registro elaboración	Despacho	OBSERVACIONES
EMPANADAS ÁRABES	CARNE PICADA ESP.	14425	14425	14425	21/04/25	
	CEBOLLA	14425	14425			
	PIMIENTO ROJO	14425	14425			
	PIMIENTO VERDE	14425	14425			
	JUGO LIMÓN	L'6254	L'6254			
	SAL FINA	L269	L'6254			
	PIMIENTA	NOV 2027	NOV 2027			
	DISCOS TAPAMANIA	25/06/25	25/06/25			

La identificación de los productos elaborados en el Local, se lleva a cabo en las siguientes fases:

Recepción de Materias Primas e Insumos una vez que la materia prima e insumo ingresa a la planta, el encargado de recepción registra los datos en el registro de recepción de materias primas e insumos.

7.6.7.5.3.2 REGISTRO DE RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL					Manual de Buenas Prácticas de			
Casa Central					Manufactura			
Anexo: 4.2 Registro de recepción Materias Primas, insumos								
Fecha: 14/04/25					Versión: 00			
FECHA DE INGRESO	PRODUCTO	CANTIDAD	PROVEEDOR	VTO/ LOTE	T° C	ACEPTA	OBSERVACIÓN	RESPONSABLE
14/04/25	CARNE PICADA ESP.	10 kg	El chañar	14525	5	SI/NO		G.V
14/04/25	CEBOLLA	10 kg	Cook expres	17/04/25	-	SI/NO		G.V
14/04/25	PIMIENTO ROJO	2 kg	Cook expres	17/04/25	-	SI/NO		G.V
14/04/25	PIMIENTO VERDE	2 kg	Cook expres	17/04/25	-	SI/NO		G.V
14/04/25	JUGO LIMÓN	30 lts	marino	L'6254	-	SI/NO		G.V
14/04/25	SAL FINA	25 kg	marino	L269	-	SI/NO		G.V
14/04/25	PIMIENTA	2 kg	marino	NOV 2027	-	SI/NO		G.V
14/04/25	DISCOS TAPAMANIA	100 doc	Tapamania	20/05/25	8	SI/NO		G.V
						SI/NO		
						SI/NO		
						SI/NO		
						SI/NO		
						SI/NO		
						SI/NO		
						SI/NO		
						SI/NO		

Elaboración de empanadas árabes, una vez que se ha ingresado la materia prima e insumos a la zona de producción, la persona a cargo del turno de producción registra el consumo diario identificando tipo, cantidades de cada materia prima con lote o fecha de vencimiento, todos estos antecedentes se documentan en el Registro elaboración.

Rosario, Santa Fe, Argentina
Junio 2025

7.6.7.5.3.3 REGISTRO DE ELABORACIÓN Y ENVASADO DE EMPANADAS

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL					Manual de Buenas Prácticas de		
Casa Central					Manufactura		
		Anexo:3.1 Registro de elaboración y envasado de Empanadas					
Fecha emisión:					Versión: 00		
		FECHA: 14/04/25					
VARIEDAD	INGREDIENTES	CANT. ING. ADELANTO (PICADILLO)	LOTE INGREDIENT E	RESPONSABLE RELLENO	UNIDADES	CAJAS	LOTE
EMPANADAS ÁRABES	CARNE PICADA ESP.	10 kg	14425	JB	450		14425
	CEBOLLA	10 kg	14425				
	PIMIENTO ROJO	2 kg	14425				
	PIMIENTO VERDE	2 kg	14425				
	JUGO LIMÓN	1 Lts	L'6254			10	
	SAL FINA	0.200.grs	L269				
	PIMIENTA	0.020 grs	NOV 2027				
	DISCOS TAPAMANÍA	450UNID.	20/05/25				
	CONTROL DE INOCUIDAD	80°C	80°C				

7.6.7.5.3.4 RÓTULO

El producto elaborado y congelado, es envasado en bolsas de polipropileno (envase primario) y luego en cajas de cartón (envase secundario) y rotulado con la etiqueta correspondiente al producto, en este caso empanada árabe, en el mismo lleva inscripto Denominación de venta del alimento, lista de ingredientes, contenido neto, Identificación del origen, Identificación del lote, fecha de duración mínima, preparación e instrucciones de uso del alimento cuando corresponda, Información nutricional (obligatoria).

EMPANADA DE CARNE MACERADA EN JUGO DE LIMÓN CON CEBOLLA Y PIMIENTOS CONGELADOS
EMPANADA ÁRABE
Ingredientes: Masa de empanadas (Harina 0000 enriquecida según Ley 25.630 (Hierro 30 mg/kg, Ác Fólico 2.2 mg/kg; Tiamina 6,3 mg/kg, Riboflavina 1,3 mg/kg, Niacina 13 mg/kg), agua, margarina, sal, conservantes: INS 282, INS 202, acidulante INS 330). Carne especial, cebolla, huevos, pimienta roja, pimienta verde, jugo de limón, sal fina, pimienta. CONTIENE HUEVOS Y DERIVADOS DE TRIGO. INFORMACION NUTRICIONAL: PORCIÓN 100 g (1 EMPANADA) Valor Energético 203 Kcal 880KJ (10%VD); Carbohidratos 18 g (6%VD); Proteínas 8g (11%VD);Grasas Totales 11 g (20%VD); Grasas Saturadas 5g (23%VD); Grasas Trans 1 g; Fibra Alimentaria 0,7 g (3%VD); Sodio 495 mg (21%VD). % valores diarios con base a una dieta De 2,000 Kcal u 8400 KJ. Sus valores pueden ser mayores o menores dependiendo de sus necesidades energéticas. RNE:21-115085 RNPA:21-127513
MODO DE CONSERVACIÓN: EN FREEZER A -19 C UNA VEZ COCIDAS CONSERVAR REFRIGERADAS
Cocinar antes de consumir en horno a 230 C Durante 20 minutos aprox. CONT.: 45U – P.N.:4,5 kg. Vto.: consumir dentro de los 6 meses de elaborado Elab.: Elaborado y envasado por Confitería Nuria SRL – Santa Fe 1026-Rosario – Santa Fe INDUSTRIA ARGENTINA ASSAL

[illegible]

7.6.7.5.3.6 Descripción del sistema de trazabilidad

Cada vez que un cliente o autoridad consigne un reclamo referente a inocuidad, calidad y/o servicio, lo reciben las áreas comerciales quienes transfieren el reclamo al departamento de calidad. Se da inicio a la recopilación de antecedentes en el Registro Reporte de reclamos. Si el reclamo tiene relación con la inocuidad del producto se debe continuar con la evaluación del mismo en el área de producción y calidad. Si el reclamo no involucra inocuidad se debe tratar solo según Procedimiento de reclamos. Se debe evaluar la entrega de un reporte en un plazo de 8 a 24 horas al cliente.

Si los reclamos son referentes a la calidad, inocuidad del producto y/o servicio, el cliente lo informa directamente vía mail al correo electrónico al departamento de calidad. Una vez recibido el correo (horario de oficina 08:00 a 19:00 de lunes a viernes) se realizará trazabilidad inmediatamente con una demora máxima de 24 horas para dar una respuesta. El Asesor de Calidad será el encargado de avisar al personal correspondiente para realizar la acción de trazabilidad. El retiro se realizará para poder evaluar el producto.

8. MATERIALES Y MÉTODOS

En el presente proyecto se desarrolló una investigación de carácter descriptivo, la cual se llevó a cabo en la empresa Confitería Nuria sector Rotisería, donde se realizó la documentación necesaria la cual exige la normativa vigente.

De acuerdo a la metodología por tratarse de un estudio de Buenas Prácticas de Manufactura, se ejecutó el respectivo análisis donde se encontraron las pertinentes deficiencias existentes en la empresa. Además, se utilizó la metodología no experimental, este proyecto se basa en procesos ya existentes, para realizar el diseño de Implementación de un Manual de BPM.

Investigación de campo, la investigación se ejecutó en el lugar dónde está presente el objeto de estudio y cada uno de los parámetros que se encuentran en funcionamiento en el cual se pudo obtener datos reales para el proyecto.

Tomando en cuenta la recopilación, jerarquía y análisis de la información que se ha obtenido y acudiendo a las técnicas en el procesamiento de datos se realizó la aplicación de los parámetros del estudio Teórico en las Buenas Prácticas de Manufactura.

Técnicas e instrumentos para la metodología.

- Observación Directa.
- Entrevista
- Lista de verificación (check list)

La observación directa, se realizó continuas visitas donde se pudo observar todo el proceso de elaboración en las áreas del proceso, recopilando información para encontrar los problemas existentes y aplicar las debidas medidas correctivas.

Entrevista: Por medio de dicha herramienta se obtuvo información necesaria para realizar el seguimiento de cada uno de los parámetros que se presentan en el proceso de elaboración, tomando en cuenta las respuestas a cada una de las interrogantes sobre el tema.

Check list: Se utilizó específicamente para la recolección de datos del estado actual del sector Rotisería.

8.1 Elaboración de check list

El check list es un listado en el que se considera los principales puntos a relevar durante las visitas a la empresa:

- Materias primas
- Elaboración y envasado
- Vestuarios y sanitarios
- Limpieza y desinfección
- Manejo integrado de plagas
- Abastecimiento de agua potable
- Mantenimiento preventivo de instalaciones y equipos
- Manejo de residuos
- Capacitación y entrenamiento

8.2 Check list auditoria

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura	
Check list	ANEXO	
Fecha:	Sector: Rotisería	
Firma del responsable de auditoría:	Responsable del sector:	
Materias Primas		
El sector es apropiado para el uso que se destina	☒	
Las aberturas se encuentran en condiciones adecuadas de mantenimiento y las que comunican con el exterior disponen de protección contra plagas	☒	
Las estructuras, techos, paredes y pisos están en condiciones adecuadas de construcción , higiénico- sanitarias y de mantenimiento	☒	
La iluminación natural y/o artificial es suficiente y adecuada para las tareas		☒
Los artefactos de iluminación cuentan con diseño y protección anti estallido y están en adecuado mantenimiento	☒	
Se cuenta con sistemas para evitar la acumulación de agua y/o líquidos, pendientes, canaletas, desagües, en estado adecuado de construcción mantenimiento y funcionamiento	☒	
Los envases de materias primas e insumos en uso están dispuestos de manera tal que su contenido quede protegido de las condiciones externas	☒	
Los insumos y productos para limpieza y desinfección y mip se encuentran identificados y almacenados en sectores separados y cerrados, fuera de las areas de manipulación de alimentos	☒	
Los insumos, materias primas se ubican separados entre si y de las paredes y del piso	☒	
Se implementa prácticas de rotación	☒	
Se implementa Rotulación e identificación	☒	

Se implementa Identificación de devolución		✓
Se implementa operaciones adecuadas de recepción , manejo y /o almacenamiento de materias primas e insumos	✓	
Se implementan operaciones adecuadas de limpieza y desinfección	✓	
Se implementan operaciones adecuadas de manejo integrado de plagas	✓	
Se implementan registros de recepción de materias primas e insumos	✓	

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL		Manual de Buenas Prácticas de Manufactura	
Casa Central			
Check list		ANEXO	
Fecha:		Sector: Rotisería	
Firma del responsable de auditoría:		Responsable del sector:	
Sala de elaboración y envasado			
Las estructuras, techos, paredes y pisos están en condiciones adecuadas de construcción , higiénico- sanitarias y de mantenimiento			✓
La iluminación natural y/o artificial es suficiente y adecuada para las tareas			✓
Los artefactos de iluminación cuentan con diseño y protección anti estallido y están en adecuado mantenimiento		✓	
Los equipos de refrigeración , freezer, cámaras, heladeras, son de construcción adecuada y disponen de un sistema de medición de temperatura		✓	
Se cuenta con recipientes para residuos y desperdicios sólidos con tapa, limpios y en buenas condiciones de mantenimiento		✓	
Se dispone de abastecimiento de agua potable		✓	
Se dispone de instalaciones para el lavado de manos en condiciones adecuadas de funcionamiento con jabón y material de secado individual		✓	
Los equipos, utensilios y superficies en contacto con alimentos son de material inocuo y, resistente y están en condiciones adecuadas de mantenimiento e higiene		✓	

Las aberturas se encuentran en condiciones adecuadas de mantenimiento y las que comunican con el exterior disponen de protección contra plagas	✓	
Las campanas extractoras se encuentran en condiciones adecuadas de funcionamiento, higiénico sanitarias y mantenimiento		✓
Se cuenta con sistemas para evitar la acumulación de agua y/o líquidos, pendientes, canaletas, desagües, en estado adecuado de construcción mantenimiento y funcionamiento	✓	
Se implementan operaciones adecuadas de elaboración y envasado		✓
Se implementan operaciones adecuadas de limpieza y desinfección		✓
Se implementan operaciones adecuadas de manejo integrado de plagas	✓	
Se implementan operaciones adecuadas de para el mantenimiento preventivo de instalaciones y equipos		✓
Se implementan registros de elaboración y envasado		✓

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura	
Check list	ANEXO	
Fecha:	Sector: Rotisería	
Firma del responsable de auditoría:	Responsable del sector:	
Vestuarios		
La ubicación es adecuada dentro del establecimiento y se encuentra en condiciones adecuadas de construcción y mantenimiento	☒	
Las aberturas se encuentran en condiciones adecuadas de mantenimiento y las que comunican con el exterior disponen de protección contra plagas	☒	
Las estructuras, techos, paredes y pisos están en condiciones adecuadas de construcción , higiénico- sanitarias y de mantenimiento	☒	
La iluminación natural y/o artificial es suficiente y adecuada para las tareas	☒	
Los artefactos de iluminación cuentan con diseño y protección antiestallido y están en adecuado mantenimiento	☒	
Se cuenta con sistemas para evitar la acumulación de agua y/o líquidos, pendientes, canaletas, desagues, en estado adecuado de construcción mantenimiento y funcionamiento	☒	
Se cuenta con instalaciones de sanitarios y elementos de higiene personal adecuados y en cantidad suficiente	☒	
Se implementan operaciones adecuadas de limpieza y desinfección		☒
Se implementan operaciones adecuadas de manejo integrado de plagas	☒	
Se implementan registros de limpieza y desinfección	☒	
Limpieza y desinfección		
Se dispone de un plan de limpieza y desinfección	☒	
El procedimiento establece un plan de limpieza y desinfección por secciones que incluye instalaciones, equipos y utensilios		☒

Se dispone de registros acordes al procedimiento, completos y actualizados		☒
Manejo integrado de plagas MIP		
Se dispone de un procedimiento de manejo integrado de plagas MIP	☒	
El procedimiento establece que la implementación del MIP debe realizarse por personal capacitado	☒	
El procedimiento incluye un croquis completo y actualizado de estaciones de monitoreo, cebos, trampas de luz, barreras físicas, etc	☒	
El procedimiento establece un plan MIP por sección, con frecuencia de monitoreo de plagas y de reposiciones y aplicaciones	☒	
Se dispone de registros actualizados	☒	
Abastecimiento de agua potable		
Se dispone de un procedimiento de abastecimiento de agua potable	☒	
Se dispone de registros acordes al procedimiento, análisis microbiológico, físico químico y limpieza de tanques	☒	

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL		Manual de Buenas Prácticas de	
Casa Central		Manufactura	
Check list		ANEXO	
Fecha:		Sector: Rotisería	
Firma del responsable de auditoría:		Firma del responsable del sector:	
		Aclaración:	
Mantenimiento preventivo de instalaciones y equipos			
Se dispone de un procedimiento de mantenimiento preventivo de instalaciones y equipos			☒
El procedimiento establece un plan de mantenimiento preventivo por secciones y su cronograma			☒
Se dispone de registros acordes al procedimiento			☒
Manejo de residuos y desperdicios sólidos			
Se dispone de un procedimiento para el manejo de residuos y desperdicios sólidos		☒	
Capacitación y entrenamiento			
Se dispone de un procedimiento de capacitación y entrenamiento		☒	
Se dispone de registros acordes al procedimiento, completos y actualizados			☒
El procedimiento establece un plan de capacitación y entrenamiento iniciales y periódicos de los operarios en la manipulación higiénica de los alimentos		☒	

9 .ANÁLISIS Y DISCUSIÓN DE LOS RESULTADOS

Mediante el diagnóstico inicial realizado en el sector Rotisería de Confitería Nuria S.R.L., perteneciente a la ciudad de Rosario Santa Fe, se revela la información necesaria; la misma nos permitió determinar las inconformidades dentro las condiciones higiénico-sanitarias como: mala infraestructura, se observó que existen focos de insalubridad los cuales ponen en riesgo la inocuidad de los productos, techos en mal estado, huecos y humedad, campana extractora con sistema de extracción tapado con material orgánico, no implementan operaciones de limpieza y desinfección de manera adecuada ,como así tampoco los procesos de elaboración y envasado (procedimientos y registros) No poseen un plan de mantenimiento preventivo, solo lo hacen de manera correctiva, falta de capacitación a los empleados, inexistencia de documentación (registros).

Una vez culminado el proceso de recolección de datos; se elaboró el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, que consta de 13 capítulos. Se diseñaron los registros necesarios para mantener un sistema de documentación que permitirá al sector Rotisería trabajar de manera más organizada y eficiente, favoreciendo al control del proceso de elaboración de empanadas y tartas, para que estos se efectúen de manera idónea, así garantizamos a los consumidores productos inocuos. Luego de culminar con el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura se procedió a la capacitación a los empleados siguiendo el orden del temario del capítulo 8.

9.1 Conclusión

Se recomienda la implementación y aplicación del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura propuesto, con la finalidad de tener una mejora continua y garantizar la inocuidad de los productos que se comercializan. Se debe realizar seguimientos estrictos, para verificar el cumplimiento del Manual de BPM en la totalidad de sus procedimientos, ya que de esta manera se podrá garantizar la inocuidad del producto final al consumidor. Mantener el uso de los registros propuestos, esto ayudará a tener un respaldo documentado en caso de que exista una auditoría externa de Assal.

Fomentar capacitaciones periódicas, con el fin de mantener una información actualizada y ayudar a la formación de los empleados. Creación de un programa de capacitación dirigido a los empleados del sector, tomando en cuenta que la contaminación inicia desde la etapa inicial del proceso de elaboración.

10 – MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

NURIA
— CONFITERIA —
& PANADERIA

Elaborado por:

Sandra Vazquez

Autorizado por:

Dirección de la empresa.

Rosario, Santa Fe, Argentina
Junio 2025

10.1 Capítulo Nº 1: Introducción del manual

10.1.1 Generalidades sobre el Manual

Objetivos

Establecer criterios de buenas prácticas de manufactura y de saneamiento a través de procedimientos para lograr un correcto funcionamiento del sector Rotisería que asegure la obtención de alimentos inocuos, saludables y sanos.

La correcta implementación de las BPM implica el alcance de este objetivo, para lo cual se trabajará con las siguientes metas:

- Capacitación constante del personal.
- Minimización de riesgos de contaminación de alimentos.
- Cumplimiento de la legislación vigente.
- Mejora continua en el sistema de producción.

En resumen, el objetivo del manual es que el empleado pueda desenvolverse con total libertad en su puesto de trabajo atendiendo a sus obligaciones en forma responsable de modo de no ocasionar riesgos para el producto.

10.1.2 Exigibilidad de la aplicación

El Código Alimentario Argentino (C.A.A.) incluye en el Capítulo Nº II la obligación de aplicar las Buenas Prácticas de Manufactura de Alimentos (BPM) ,asimismo la Resolución 80/96 del Reglamento del Mercosur indica la aplicación de las BPM para establecimientos elaboradores de alimentos que comercializan sus productos en dicho mercado.

La autoridad sanitaria que audita la correcta implementación de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) es el ASSAL sede de la ciudad de Rosario.

10.1.3 Compromiso de la Empresa

La empresa “Panadería y Confitería Nuria SRL” con plena conciencia de las exigencias de las disposiciones del Código Alimentario Argentino - CAA -, Código Bromatológico de la provincia de santa fe , Decreto/Ley N° 4238 y toda otra norma que regule en materia alimentaria, se compromete al desarrollo e implementación del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura con el objetivo de desarrollar e implementar un sistema preventivo que permita la elaboración de alimentos seguros para todos los santafesinos y los mercados nacionales.

FIRMA: _____

Panadería y confitería Nuria SRL

10.1.4 Confección del Manual

El manual consta de dos tipos diferentes de procedimientos entre los que se encuentran:

- Procedimientos operativos estandarizados (POE): son aquellos procedimientos escritos que describen y explican cómo realizar las tareas específicas de elaboración.
- Procedimientos operativos estandarizados de saneamiento (POES): son aquellos procedimientos que describen las tareas de saneamiento. Son todas las tareas relativas a la limpieza y desinfección que deben realizarse antes, durante y posteriormente a las operaciones de elaboración.
- Registros: son planillas de control para verificar la aplicación de los procedimientos antes descritos.

10.1.5 Estructura de los procedimientos.

CONFITERÍA y PANADERÍA	Manual de Buenas
NURIA Casa Central	Prácticas de Manufactura
Nombre:	
Fecha emisión:	Versión:

Objetivo:

Alcance:

Referencias:

Definiciones:

Responsable:

Procedimiento:

Anexo:

10.1.6 Controles de actualización, métodos de revisión y distribución.

La empresa constará de un original en manos de la gerencia, el cual estará disponible para quien lo solicite. Se realizará una copia del mismo que quedará en manos del encargado del sector. El fin con que se realiza la copia es que el personal pueda hacer uso del mismo, cuando sea necesario.

La codificación de los procedimientos serán numerados a partir del N° 00 en adelante.

Debido a que el número de procedimientos es bajo, no es necesario dejar números pendientes para una futura revisión.

Cada vez que se cambien las tareas o formas de realizar alguna de ellas es preciso que conste ese cambio en el Manual.

Si es necesario realizar un nuevo procedimiento se verificará el número del último realizado y se colocará el número correlativo. En caso de cambio en alguna tarea se colocará el mismo número del procedimiento en cuestión y se cambiará el número de copia colocando el correlativo del que actualmente figura.

10.2 Capítulo N° 2: Presentación de la Empresa

10.2.1 Ámbito de aplicación

El establecimiento elaborador de la marca CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA S.R.L está ubicado en la calle Santa Fe 1026 de la ciudad de Rosario. En este lugar se realizan todos los productos de confitería, panadería, rotisería, sandwichería y pastelería que la empresa comercializa en todas sus sucursales, tanto directas como indirectas.

La aplicación de este manual involucra los procedimientos de elaboración y de higiene del sector Rotisería.

10.2.2 Responsabilidades

En la zona de producción de Confitería, Pastelería, Panadería, Facturería, Hornos y Rotisería hay un encargado de producción y dos asesores técnicos (uno por la mañana y otro por la tarde), quienes se encuentran permanentemente en la zona de elaboración y tienen como responsabilidad mantener el normal funcionamiento de la misma y controlar que se cumplan todos los procedimientos relativos a las Buenas Prácticas de Manufactura. En caso de ausencia del primer encargado, ya sea por franco o enfermedad, queda a cargo el asesor de calidad correspondiente al turno.

El sector de limpieza, está compuesto por 5 personas en total que se dividen en diferentes turnos.

El encargado de depósito, está a cargo de la recepción y almacenamiento de materias primas.

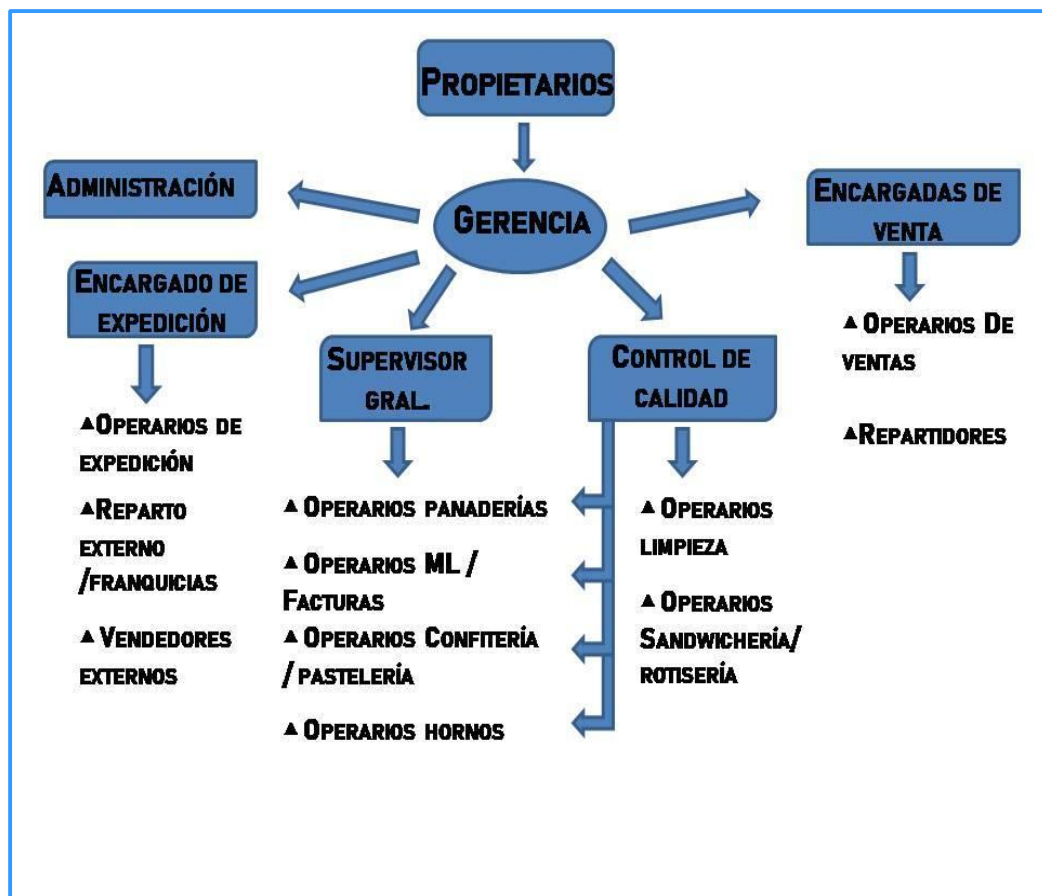
El sector de expedición tiene una encargada por la mañana-tarde y una por la noche, realizan el despacho de la mercadería que va de casa central a las diferentes sucursales y clientes.

El sector hornos cuenta con 3 personas responsables de la cocción de mercadería que va destinada a sucursales, vendedores y venta del local.

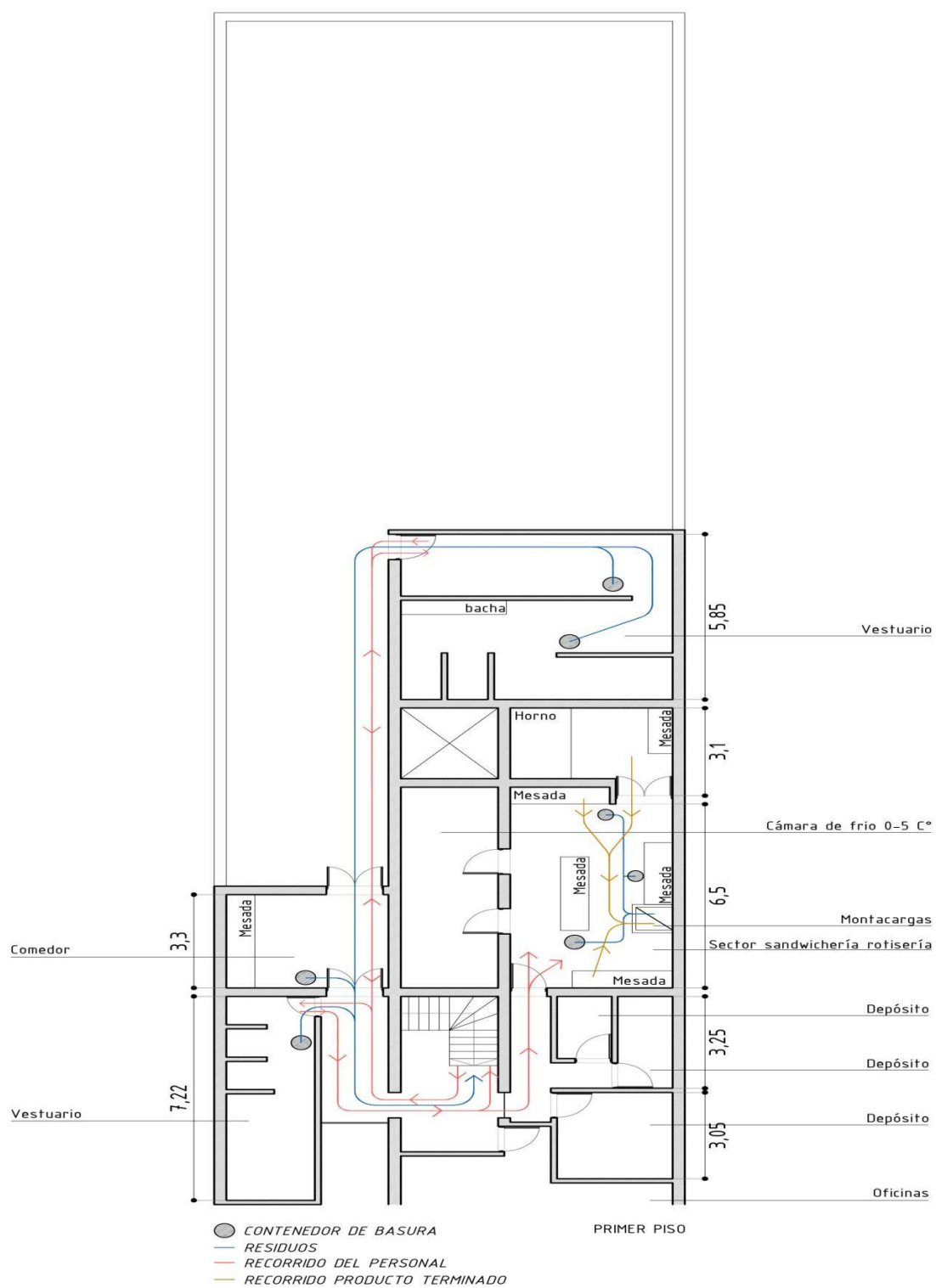
El sector de sandwichería y rotisería cuenta con 8 personas distribuidas en diferentes turnos. El turno mañana cuenta con 5 personas responsables de la elaboración de sandwichería y producción de pastas. El turno de la tarde cuenta con 3 personas que realizan la elaboración de productos de rotisería.

En la siguiente imagen se muestra el organigrama de la empresa.

10.2.3 Organigrama de la empresa Confitería y Panadería Nuria S.R.L



PLANTA ALTA Y TERRAZA



10.3 Capítulo Nº 3: Procedimiento de Elaboración y Envasado

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
Nombre: Procedimientos de elaboración y envasado de Rotisería.	
Fecha emisión:	Versión: 00

OBJETIVO:

Establecer lineamientos generales para la manipulación de materias primas y la elaboración del producto final, logrando de esta manera asegurar la obtención de un producto inocuo.

Se realizará una diferenciación según el sector que se involucre.

ALCANCE:

Todos los productos de Rotisería y Sandwichería que se elaboran y comercializan en la empresa.

SECTORES AFECTADOS:

Sector Rotisería y Sandwichería y también aquellos sectores que intervienen de manera indirecta: sector de ventas, sector de expedición.

RESPONSABLE:

Supervisor general, operarios de los diferentes sectores de elaboración, supervisor de ventas y expedición.

Supervisor: controlar que se lleven a cabo todos los procedimientos.

Personal: seguir el procedimiento indicado en cada caso.

REFERENCIAS:

- Codex Alimentarius.
- Código Alimentario Argentino (CAA)
- Resolución MERCOSUR 80/96 relativas a las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).

10.3.1 Desarrollo de lineamientos aplicables a todos los sectores

Procedimiento:

Para comenzar a trabajar se debe limpiar la mesa de trabajo y rociar la misma con una solución de cloro de 300 ppm.

Se debe tener al alcance todas las materias primas a utilizar durante la elaboración (exceptuando aquellas que requieren frío, que sólo estarán en la mesa de trabajo durante su utilización). Esto evita traslados innecesarios y búsquedas en el depósito que pueden ocasionar contaminación cruzada.

Dependiendo del producto a prepararse debe proceder a trabajar siguiendo la receta y procedimientos correspondientes tomando los siguientes hábitos de higiene:

Lavar las manos cada vez que se cambie de materia prima.

Utilizar mangas descartables.

Los utensilios deben ser destinados para una sola materia prima.

En caso de utilizar frutas o verduras, las mismas deben ser lavadas y desinfectadas previamente.

Utilizar tablas plásticas color verde para cortar verduras.

Cuando se utilicen huevos, estos deben ser lavados antes de su uso, con abundante agua, agregar desinfectante y enjuagar.

No generar contaminación cruzada con las carnes crudas, estas deben manipularse con sus respectivos utensilios y tablas, tablas rojas para carnes rojas y tablas amarillas para carne de ave. Las cocciones deben ser correctas y su conservación debe ser en cámara de frío de 0 a 5°C rotuladas, hasta su uso.

Una vez finalizada la elaboración de los mismos se debe guardar todas las materias primas sobrantes rotuladas como corresponde, en sus diferentes cámaras de frío o estantes.

Notas generales:

Todos los productos que no requieren de cocción previa en algunos de sus ingredientes deben realizarse en la sala refrigerada. Para aquellos que requieren de algún tipo de

cocción deben realizarse en el sector donde se encuentra el polo de cocción (hornos y cocina), y luego ser trasladados a refrigeración inmediatamente.

Abatimiento: Descenso rápido de la temperatura de un producto. Se utiliza fundamentalmente para que el producto se encuentre el menor tiempo posible a temperatura crítica. Se aplica en la elaboración de rellenos salados en general.

Crecimiento microbiano: Los microorganismos están presentes de forma natural en todos los ambientes (pelos, uñas, paredes, aire, agua, comida, etc.). El manipulador de alimentos para prevenir las enfermedades alimentarias debe controlar aquellas condiciones que favorecen el crecimiento de los microorganismos patógenos.

10.3.1 Sector Rotisería y Sandwichería

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
Nombre: Procedimientos de elaboración y envasado sector Rotisería.	
ANEXO 3.1 REGISTRO DE ELABORACIÓN	
Fecha emisión:	Versión: 00

Definiciones:

Producto semielaborado del sector Rotisería y Sandwichería: Son preparaciones previas necesarias para obtener el producto final, tales como rellenos de empanadas y tartas, pastas, panqueques, carnes cocidas, verduras cocinadas, fiambres y quesos procesados o fileteados, etc.

Productos elaborados para stock: Son aquellos que se preparan ensamblando los productos semis-elaborados, estos permanecen almacenados en cámaras -20°C. Ejemplo:

Empanadas y tartas sin cocinar.

Producto terminado: Son los productos que salen a la venta cocinados, con la decoración final, para las sucursales, local de ventas de la casa central. Se conservan en las exhibidoras del sector ventas de 0 a 5°C: tartas y empanadas cocidas.

Procedimientos generales

Tartas y empanadas:

El producto final es una cadena de procesos que comienza con la elaboración de los rellenos, el abatimiento en caso de ser necesario, el armado de empanadas y tartas, estibado en latas para congelar, luego el envasado, rotulado y por último se guarda en cámara -20 grados para stock.

Relleno y armado de tartas se utilizan:

A) verduras procesadas envasadas, que son lavadas previamente al uso. La empresa que comercializa este tipo de productos cuenta con BPM Y HACCP.

B) huevo crudo como ligue:

Este se debe desinfectar antes de ser utilizado. Colocar el huevo en agua clorada a 300 ppm (en 10 litros de agua a temperatura ambiente colocar 5 cucharadas soperas de cloro) dejar actuar entre 10 a 15 minutos y enjuagar.

Luego se procede a preparar el relleno según el tipo de tarta, rellenar, cubrir con film y rotular. Llevar a la Cámara de – 20 °C al carro correspondiente a tartas. Una vez congeladas guardar por tipo y fecha en el sector de la cámara correspondiente.

Todas las materias primas sobrantes, se deben colocar en recipientes aptos para alimentos, limpios y desinfectados, se les deben rotular con fecha que se cortó en el caso de los fiambres, que se cocinó en el caso de carnes- huevos- verduras, que se preparó en el caso de cremas, mayonesas, etc. Y todos deben estar cubiertos con tapa o film stretch apto para alimentos. Su uso debe ser al otro día, no debe quedar más de dos días dentro de la cámara.

Rellenos y armado de empanadas:

Se realiza según la receta, siguiendo los procedimientos que en ella se describen.

En líneas generales en los rellenos se le realiza un control de inocuidad, en el cual se coloca un termómetro en el centro del mismo, cuando este se encuentre en el rango de temperatura de 90 a 100°C, se deja el relleno en el fuego unos 10 min aproximadamente y luego se apaga.

Luego se enfría respetando las temperaturas de abatimiento, se procede al armado y estibado en latas de 40 x 60, colocándose un lámina apta para alimentos, se rotula y se lleva a congelado, después de unas 24 hs se procede a envasar en bolsas de polipropileno de 45 unidades, se coloca en cajas, se rotula y estiba en cámara -20°C.

Cocción para la venta:

La cocción de las tartas y empanadas debe realizarse a media mañana de manera tal que la mercadería pueda estar expuesta en el local de ventas cerca del mediodía (pico de venta del local).

Las cantidades que se cocinan van a estar estipuladas por las encargadas de venta. Las mismas son adecuadas a la venta que se realice según los días, ya que cerca del fin de semana se produce un incremento. Se deben contemplar que son de dos a tres cocciones entre la mañana, mediodía y tarde que se realizan según la necesidad.

Una vez retiradas las tartas y empanadas del horno cuando llegan al sector de ventas se procede a ubicarlas en las mesadas de exhibición hasta cumplir 2 horas, pasado ese tiempo se coloca las mismas en heladeras exhibidoras de 0 a 5° C.

10.4 Capítulo Nº 4: Procedimiento de Almacenamiento y manejo de materias primas, insumos.

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
Nombre: Procedimiento de almacenamiento de Materias Primas, insumos.	
Anexo 4 Registros	
Fecha emisión:	Versión: 00

OBJETIVO:

Describir la metodología de control que se lleva a cabo en la recepción de materias primas perecederas, materias primas e insumos no perecederos, y productos terminados, respetando las especificaciones adoptadas por el área de calidad para la obtención de alimentos seguros.

ALCANCE:

Todas las materias primas perecederas, no perecederas, insumos que se utilizan en la elaboración de productos en Confitería Nuria SRL Como por ejemplo:

Yema líquida

Manteca

Fiambres

Crema de leche

Queso crema

SECTORES AFECTADOS:

Sector de depósitos, también aquellos sectores que intervienen de manera indirecta: sector de expedición, sector ventas.

RESPONSABLE:

Rosario, Santa Fe, Argentina
Junio 2025

Encargado de depósitos de materias primas: Deberá recibir, controlar, registrar y almacenar las materias primas donde corresponda.

REFERENCIAS:

Codex Alimentarius.

Código Alimentario Argentino (CAA)

Resolución MERCOSUR 80/96 relativas a las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).

DEFINICIONES:

Alimentos semi-perecederos: Son aquellos en los que el deterioro depende de la humedad del aire y de la calidad microbiana del mismo. Ejemplos de estos son los frutos secos, los tubérculos y otros vegetales, como las gramíneas.

Alimentos perecederos: Son aquellos que comienzan una descomposición de forma sencilla. Agentes como la temperatura, la humedad o la presión son determinantes para que el alimento comience su deterioro. Estos necesitan ser refrigerados a 5° C o menos, o congelados a -18° C o menos para retardar o detener el crecimiento de bacterias, que ocurre rápidamente en alimentos como carne, aves, mariscos y productos lácteos cuando no se almacenan adecuadamente. Las sobras cocidas también se consideran alimentos perecederos. Las mercancías enlatadas o selladas al vacío que incluyen carne o productos lácteos, una vez abiertas, se debe considerarlas perecederas y guardarlas en el refrigerador o en el congelador.

Alimentos no perecederos: No se deterioran con ninguno de los factores anteriores, sino que dependen de otros factores como la contaminación repentina, el mal manejo del mismo, accidentes y demás condiciones que no están determinadas por el mismo.

DESARROLLO:

Cuando llega el vehículo que transporta la mercadería a la empresa, previo a la descarga, el responsable de la recepción de la materia prima, observa:

La existencia de la habilitación municipal.

Estado de las cajas: Estas deben estar sanas, limpias, secas y sin rotura.

Estado del vehículo: Las puertas del vehículo cierran herméticamente, están limpias, sin roturas y posee cortinas sanitarias, temperatura interna. Los pisos deben estar limpios y sin agujeros.

El orden de la carga. La misma debe ser estibada a 15 cm, como mínimo, del piso, y de forma que no se deteriore el envase primario y/o secundario. Si la carga solo contiene envase primario, (en el caso que se elabore desde fábrica de esa manera) la misma se estiba en estanterías o recipientes dependiendo de la materia prima.

El rotulado de los envases. Tanto el envase primario como el secundario deben estar impresos en forma legible y completa. Contiene:

Fecha de elaboración: d/m/a

Fecha de vencimiento: d/m/a

Nº de lote

RNPA

RNE

Temperatura del ambiente del vehículo.: El vehículo que transporta materias primas e insumos perecederos está refrigerado y tiene instalado un termómetro que registra la temperatura del ambiente interno de la caja del mismo. La temperatura está comprendida entre 0 – 8°C.

La temperatura en el centro de la materia prima perecederas. La cantidad de mediciones que realiza depende del tamaño del pedido. Si el pedido es de 2 unidades, se descarga la totalidad y se realiza la medición de temperatura. Si el pedido es superior a 3 unidades, solo se descarga una muestra representativa (que el procedimiento posteriormente se detalla) para poder determinar la temperatura del pedido completo, y si es correcta, se descarga el resto del pedido. Cada materia prima tiene su rango de temperatura de aceptación, su/s temperatura/s crítica/s y de rechazo. (Ver cuadro 1)

Temperatura crítica mínima: si la partida o la muestra representativa tiene temperaturas inferiores a esta temperatura, se rechaza la misma.

Temperatura crítica máxima: si la partida o la muestra representativa tiene temperaturas superiores a esta temperatura, se rechaza la misma.

MATERIAS PRIMAS	RANGO DE TEMPERATURA DE ACEPTACIÓN	RECHAZO
PERECEDEROS	0-5°C	MAYOR A 5°C
SEMI PERECEDEROS	5-10°C	MAYOR A 10°C
NO PERECEDEROS	10°-25°C	MAYOR A 25°C
CONGELADOS	Menor de -18°C (excepto que el rótulo aprobado del producto congelado especifique otra temperatura)	MAYOR A -18°c

- El procedimiento de toma de muestra y toma de temperaturas es el siguiente:
- * Si llegan a la empresa hasta 2 unidades en la partida, se toma la temperatura en la totalidad de la misma.
- * Si llegan a la empresa más de 2 unidades en la partida, se toma la T° en una unidad cada 3 unidades de la misma.
- Estas unidades (muestra representativa de la totalidad del pedido) las selecciona al azar el responsable de la recepción de la materia prima.

NOTA: En el caso de T° de rechazo, no se acepta la partida.

Si se acepta la partida pero se observan algunos problemas, se le informa al proveedor y/o distribuidor para que solucione las falencias halladas.

Para materias primas semi perecederas:

Frutas y verduras: Los cajones de frutas y verduras deben higienizarse antes de ser utilizados en la sala de elaboración, para lo cual deben seguir los siguientes pasos.

Realizar una inspección visual sobre el estado higiénico de la mercadería y transporte.

Descarga de mercadería: La mercadería debe ser descargada y colocada en el pasillo de entrada del establecimiento. Estas se sacan de los cajones de madera y se colocan en cajones plásticos, limpios exclusivos de la empresa, también se utilizan bolsas resistentes aptas para alimentos, para acelgas, espinacas y lechuga.

Las verduras deben ser higienizadas antes de ser utilizadas en la sala de elaboración.

Limpieza de mercadería: la mercadería se retira de los cajones y/o bolsas y se coloca en piletas con agua e hipoclorito de sodio al 0,1 % (en 10 lts. de agua, colocar 0,1 ml de hipoclorito de sodio). Dejar actuar 10 minutos. Colocar la mercadería en canastos limpios y llevar a la cámara de refrigeración.

Para materias primas no perecederas:

- Se verifica que los pasillos de los depósitos estén libres antes del comienzo de las actividades
- Se evita el introducir contaminaciones a través de polvo, agua o grasa que están adheridas a empaques de los insumos que entran a los depósitos.
- Las cajas de cartón se limpian para eliminar la suciedad antes de ingresarlas.
- Las puertas se mantienen cerradas para evitar la entrada de cualquier plaga.
- No está permitido dejar productos en los pasillos ni apoyarlos sobre el piso directamente, se deja 45 cm de perímetro entre los productos y las paredes y 20 cm entre pallet y otro, para facilitar la limpieza y evitar la presencia de roedores u otras plagas.
- Se almacena cada producto de acuerdo al lugar asignado en el depósito. y el orden de almacenamiento será de acuerdo a las cantidades existentes y a su fecha de vencimiento.
- Se identifican de manera clara y legible, por nombre y fecha de vencimiento.
- Se re-ubican los productos cuando es necesario, garantizando la rotación: Cuando el producto recién llegado se suma a una existencia anterior se re-ubica garantizando la accesibilidad a los productos más próximos a vencerse para cumplir con el principio: FIFO (primero que entra es el primero que sale).

- Las materias primas se almacenan de manera que no ocasionen contaminación cruzada con los productos elaborados.
- Los productos de limpieza, desinfección, mantenimiento y control de plagas se almacenan en un sector apartado, para que no ocasionen contaminación cruzada con las materias primas, insumos y/ o productos terminados.
- Se registran todas las entradas y salidas de productos en los registros del depósito correspondiente. Ver anexo 4
- Se mantienen los productos organizados de forma tal que su conteo puede ser realizado de forma rápida y efectiva, ya sea en estiba directa o estanterías (siempre las mismas cantidades y de la misma forma).

DESPACHO

- Al momento de la carga se verifica contra la orden de compra o remito lo que se está por cargar coincide con el pedido de la franquicia, que los embalajes estén en óptimo estado y con el rótulo correspondiente. El transporte debe respetar las condiciones (ver capítulo 11)
- Si no existe ninguna anomalía, se efectúa la carga y se registra su egreso en el registro de despacho.

10.4 Capítulo Nº 5: Procedimiento de Limpieza y Desinfección

CONFITERÍA Y PANADERÍA	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
NURIA Casa Central	
Nombre: Procedimientos operativos de limpieza y desinfección	
Anexo 5 Registros	
Fecha emisión:	Versión: 00

OBJETIVO:

Establecer las acciones necesarias de limpieza y desinfección para garantizar que el personal, los equipos, utensilios, todos los sectores y sus estructuras se encuentren limpios y desinfectados antes, durante y después de los procesos con el fin de obtener alimentos seguros.

ALCANCE:

Todos los sectores comprendidos entre la Recepción y Almacenamiento de materias primas e insumos, Producción, Envasado, Despacho y Venta de producto elaborado.

SECTORES AFECTADOS:

Todas las áreas que formen parte del establecimiento desde la Recepción y Almacenamiento de materias primas e insumos, Producción, Envasado, Despacho y Venta de producto elaborado.

RESPONSABLE:

Las responsabilidades del personal de limpieza, son las delineadas en el procedimiento "Bpm higiene de equipos e instalaciones"

El Encargado de cada sector, es responsable de mantener la Higiene del sector, del monitoreo y, de ser necesario, la implementación de las acciones correctivas.

REFERENCIAS:

ASSAL

Código Alimentario Argentino (CAA)

Resolución MERCOSUR 80/96 relativas a las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).

DEFINICIONES:

Los procesos de limpieza y desinfección llevadas a cabo dentro de la empresa son:

Proceso Pre Operacional: Son los pasos y operaciones propias que anteceden a las operaciones del proceso de producción.

Proceso Operacional: Son los pasos y operaciones propias que se realizan en el proceso de producción.

Proceso Post Operacional: Son los pasos y operaciones que se realizan después de finalizadas las operaciones de producción

DESARROLLO:

Se realiza un plan de LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN en donde se describe las áreas, las estructuras / equipos /utensilios, el tratamiento a realizar (limpieza/ limpieza y desinfección), los productos a aplicar, la frecuencia, el responsable y el supervisor (ver anexos del capítulo 5).

Se elabora un listado de los productos utilizados (ver anexo N°: LISTADO DE PRODUCTOS de limpieza y desinfección), donde indica su nombre comercial, tipo, principio activo, fabricante, habilitaciones, que uso tiene, donde se utiliza, concentración de uso, tiempo, temperatura y modo de preparación (de acuerdo a las instrucciones del fabricante), y responsable.

- Todos los productos utilizados para la limpieza y desinfección son almacenados de acuerdo al procedimiento de manejo y almacenamiento (capítulo 4) y son aptos para su uso en la industria alimenticia.

- En la elección de los químicos a utilizar se consideran los cuatro factores que intervienen en todo proceso de limpieza (Acción Mecánica, Temperatura, Acción Química, Tiempo).

Etapas de limpieza y desinfección

Si se utiliza un producto de limpieza y un agente desinfectante, las etapas son las siguientes:

- a. Etapas de preparación
- b. Prelavado
- c. Limpieza
- d. Enjuague
- e. Desinfección
- f. Enjuague final

En las etapas de preparación se deben preparar las superficies y los materiales. También se debe retirar todo lo que pueda disminuir la accesibilidad o la eficacia de las etapas posteriores. Para ello, se debe desmontar los elementos y retirar restos groseros de suciedad, y si es necesario retirar los productos alimenticios en el lugar de limpieza. En el prelavado se debe eliminar la suciedad visible poco adherida para aumentar la eficacia de la limpieza.

La limpieza trata de desprender y llevar en suspensión la suciedad adherida visible o no aplicando un detergente mediante una acción mecánica.

El enjuague intermedio entre la limpieza y la desinfección no sólo elimina la suciedad sino también el producto de limpieza, en donde se arrastra el producto con agua limpia. Además, no se deben mezclar los dos productos ya que ambos pierden efectividad y puede resultar tóxico para el manipulador.

La desinfección reduce el número de microorganismos que quedan sobre las superficies y elimina los patógenos.

En el caso de la utilización de un solo producto, donde en esta etapa, la limpieza y la desinfección se realizan conjuntamente, se desprende y se lleva en suspensión la suciedad adherida, visible o no y se realiza una desinfección simultáneamente.

El enjuague final elimina los residuos de los productos utilizados.

Una vez finalizada las etapas de limpieza y desinfección se recomienda dejar escurrir y secar. Recoger los útiles de limpieza para evitar la recontaminación y la multiplicación de microorganismos.

10.4.1 Desinfectantes

Para la elección de los desinfectantes se tiene en cuenta el siguiente cuadro general orientativo, pero también es posible la utilización de otros químicos no presentes en el mismo que cumplen con el requisito de aptitud para la industria alimenticia.

Se realiza la rotación de desinfectantes para evitar que los microorganismos puedan crear resistencias a un determinado producto, la frecuencia de rotación es mensual.

	Agua lavandina (hipoclorito de sodio)	Saniclean plus (amonio cuaternario)
CORROSIVIDAD	Moderada a alta	Moderada a alta
IRRITANTE PARA LA PIEL	Irritante	Irritación y/o dermatitis
RANGO DE pH	5 a 7 pH	10,5 a 11,5 pH
AFECTADO POR MATERIA ORGÁNICA	Si	No
AFECTADO POR DUREZA DEL AGUA	No	No
ACTIVIDAD RESIDUAL	No	No
ESTABILIDAD DE LA SOLUCIÓN DE USO	Se pierde rápidamente	Estable en condiciones normales
FORMACIÓN DE ESPUMA	Ninguna	Poco

10.4.2 Higiene del personal Operativos de limpieza y desinfección

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
Nombre: Higiene del personal operativos de Limpieza y Desinfección	
Fecha emisión:	Versión: 00

INTRODUCCIÓN:

El cuidado de la higiene personal es fundamental cuando se preparan alimentos. En ella se incluyen la higiene corporal, la indumentaria de trabajo, los buenos hábitos y el estado de salud de las personas. No considerar estos aspectos tan importantes al preparar los alimentos, ha contribuido a que los seres humanos sean los principales responsables de los brotes de ETAS (Enfermedades transmitidas por alimentos), incluso por encima de naturales enemigos de la salud pública como las moscas y las ratas.

OBJETIVO:

Especificar la conducta que deben seguir todos los empleados que trabajen dentro y fuera de la sala de elaboración, no solo las personas que están en contacto con el alimento, sino a todas aquellas que de una u otra forma tienen acceso a los sectores productivos, etc. Con el fin de obtener alimentos seguros.

ALCANCE: Todo el personal.

REFERENCIAS:

Reglamento Técnico del MERCOSUR, res. 80/96.

Código Alimentario Argentino (CAA).

RESPONSABLES:

Personal de producción: deberá cumplir con todo el reglamento presente en este procedimiento.

Encargado: deberá cumplir con todos los puntos presentes y ser el ejemplo respetando el reglamento.

10.4.3 Personal de la empresa.

Carnet de Manipulador de Alimentos

El personal que ingresa a trabajar y que trabaja en cualquier sector de la planta recibe al ingreso, mensualmente y cada vez que se lo considere necesario capacitación (ver plan anual de capacitación, capítulo 8).

Por dicho motivo se nos otorgó la exención al carnet de manipulador de alimentos según lo dispuesto en el punto 1.6 anexo 1 de la Resolución n° 1828/12.

Ropa del Personal:

El personal de producción, que está en contacto con producto elaborado / intermedio, cuenta con:

Equipo de ropa blanca (pantalón, chaqueta o remera, delantal y cofia). Las chaquetas y los pantalones están desprovistos de bolsillos, bolsillo interno en las camisas para guardar elementos personales (llave de casillero, bolígrafo para realizar anotaciones, etc.).

En todas las prendas se reemplazan los botones por broches a presión o sistema velcro (abrojos) , cofia que cubra completamente el cabello, barbijo (cubre-barba) para el personal que posea barba, guantes descartables en casos particulares que sean necesarios.

En los sectores de Envasado de Producto listo para el consumo Sector Expedición, por política de la empresa se capacita al personal, involucrado con la actividad de envasado, en el lavado de manos. El lavado lo realiza con agua y jabón yodado y poseen una solución

de alcohol en gel para desinfectarse. Una vez realizado el correcto lavado y desinfectado de manos, comienzan a envasar.

Colores y Sectores:

Personal de Expedición y depósitos: Ropa Azul oscuro (ambo o delantal)

Personal de producción: Ropa blanca

Personal de limpieza: azul claro

Personal de ventas: celeste

Aseo Personal:

Se mantienen las uñas cortas y limpias

Se utiliza el uniforme completo y limpio.

Se lavan y desinfectan las manos asiduamente antes de ingresar a la planta y durante el proceso. El uso de guantes no exime del lavado de manos y estos deben mantenerse limpios y en buenas condiciones de uso.

Baños del personal:

El personal mantiene los casilleros, en todo momento, en perfecto estado de limpieza, evitando no guardar comida en ellos.

Los baños del personal cuentan con todos los elementos necesarios para la higiene personal. Los lavabos están provistos de agua fría y caliente; se utilizan dosificadores con jabón líquido bactericida y sistema de toallas descartables de papel.

Los baños se limpian todos los días y se desinfectan con productos desinfectantes (agua clorada).

Existen avisos que indican la obligación de lavarse las manos, antes de abandonar el recinto.

Control de Salud

No se permite el ingreso de personal a la Planta en estado de ebriedad o en cualquier estado que obstaculice su normal desempeño.

Se debe notificar al supervisor el uso de fármacos que puedan causar somnolencia o trastornos motores.

Ninguna persona que esté afectada por una enfermedad contagiosa (tos, diarreas, vómitos) o que presenten inflamaciones o infecciones de la piel, heridas infectadas o alguna otra anormalidad que pueda causar un problema de contaminación, es admitida para trabajar en los sectores donde exista riesgo de contaminación de productos. Cualquier enfermedad es dada a conocer al Supervisor antes de comenzar a trabajar.

La empresa cuenta con un botiquín de primeros auxilios.

Nota: Las personas que sufran cualquiera de los padecimientos señalados anteriormente son retiradas del proceso o reubicadas en puestos donde no estén en contacto con los productos, material de empaque o superficies en contacto con los alimentos.

Conducta Personal

En las áreas de trabajo el personal NO está autorizado para:

- Rascarse la cabeza u otras partes del cuerpo
- Tocarse la frente
- Introducir los dedos en las orejas, nariz y boca
- Arreglarse el cabello
- Escupir
- Fumar
- Consumir gomas de mascar
- Consumir alimentos

Si por alguna razón la persona incurre en algunos de los actos señalados anteriormente, se lava inmediatamente las manos (ver anexo 5.2 INSTRUCTIVO LAVADO DE MANOS).

El personal antes de toser o estornudar se aleja de inmediato del producto que está manipulando, cubre la boca con el codo, para prevenir la contaminación bacteriana. Está prohibido introducir los dedos o las manos en los productos si éstas no se encuentran limpias o cubiertas con guantes, con el fin de no contaminar los productos.

Para prevenir la posibilidad de que ciertos artículos caigan en el producto, no se permite llevar en los uniformes: bolígrafos, lápices, monedas, etc.

Dentro del área de proceso está terminantemente prohibido fumar, ingerir alimentos, bebidas, golosinas o escupir.

No se permite introducir alimentos o bebidas a la planta, excepto en las áreas autorizadas para este propósito (comedor).

Los almuerzos o meriendas se guardan en los lugares destinados para tal fin, y además están en cajitas, bolsas (papel o plástico) o recipientes.

No se permite guardar alimentos en los armarios o casilleros de los empleados para no atraer roedores ni insectos.

No se permite utilizar joyas: aros, cadenas, anillos, pulseras, collares, relojes, etc.

Las áreas de trabajo se mantienen limpias todo el tiempo, no se coloca ropa sucia, materias primas, envases, utensilios o herramientas en las superficies de trabajo donde puedan contaminar los productos alimenticios.

Visitantes

Todos los empleados de áreas administrativas, mantenimiento y los visitantes internos o externos (incluido los contratistas) no pueden ingresar, transitar o permanecer con ropa de calle ni efectos personales a las zonas de manipulación de alimentos.

Los visitantes no deben presentar evidencias de enfermedades contagiosas, heridas y respetan las pautas de conducta del personal ya citadas.

Capacitación

Todas las personas que trabajan en la empresa reciben entrenamiento en lo referente a la Manipulación Segura de los Alimentos y en Buenas Prácticas de Manufactura. (Ver PROCEDIMIENTO DE CAPACITACIÓN Y ENTRENAMIENTO DE PERSONAL -capítulo 8).

Nota: Las responsabilidades de asegurar el cumplimiento de los requisitos por parte del personal son asignadas al supervisor de cada área. El que solicita, en caso de ser necesario, que corrijan cualquier conducta inadecuada.

10.4.4. Limpieza y desinfección del establecimiento

CONFITERÍA Y PANADERÍA	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
NURIA Casa Central	
Nombre: Limpieza y desinfección del establecimiento	
Fecha emisión:	Versión: 00

Materiales

1. Agua, detergentes y desinfectantes: El agua es segura, tanto fría como caliente (en las limpiezas manuales la temperatura de la solución no debe ser superior a 48/50 °C por aspectos de seguridad del aplicador).

Los detergentes y desinfectantes son utilizados de acuerdo a las concentraciones de uso indicadas en la LISTA DE PRODUCTOS (ver anexo N°5.1) y con las precauciones de seguridad adecuados.

2. Equipos y Utensilios de limpieza y desinfección

No se usan los implementos tales como escobas, escurridores, cepillos, espátulas, baldes, esponjas, fibras, trapos y otros, utilizados para limpiar pisos, desagües y paredes sobre superficies que estén en contacto con el alimento.

Los implementos de limpieza que se utilizan en baños no se utilizan en áreas de producción.

Está prohibido el uso de esponjas de acero o cualquier otra fibra metálica (lana de acero).

Luego de su uso los utensilios y equipos de limpieza se limpian y desinfectan de acuerdo al instructivo correspondiente y se mantienen en su lugar correspondiente cuando no se están utilizando.

Precauciones de seguridad

Antes de iniciar las tareas de L+D se confirma que la producción está completamente parada.

Se cubren adecuadamente tableros, motores e instrumentos si los hubiere con bolsas de polietileno para proteger al operario de eventuales daños físicos y para evitar la entrada de agua en motores, engranajes y otros sitios riesgosos.

Se manipula el detergente y el desinfectante con precaución, usando delantal de plástico, guantes y lentes de seguridad, evitando en todo momento el contacto directo de los productos con piel, mucosas y ojos

Se adiciona el detergente o desinfectante al agua y nunca al revés.

Nunca se mezclan productos ácidos con productos alcalinos (provocan una reacción violenta)

Nunca se mezclan productos clorados con productos ácidos (provocan desprendimiento de gas cloro)

Se utilizan lentes protectoras durante todas las operaciones de lavado y desinfección.

Frecuencia

La frecuencia para cada área está determinada en el plan de L+D

La limpieza y desinfección se realiza luego de finalizadas las tareas de producción o cuando el supervisor lo considere necesario.

Cuando las tareas de producción se interrumpen por más de una semana antes de comenzar con el proceso se limpia y desinfecta nuevamente las áreas, equipamiento y utensilios correspondientes.

Preparación de las soluciones de limpieza y desinfección

La preparación de las soluciones de limpieza y desinfección se realizan de acuerdo a las instrucciones del fabricante, y están volcadas en el LISTADO DE PRODUCTOS L+D (ver ejemplo anexo 5.1).

Los implementos para preparar las soluciones de desinfectantes están limpios y desinfectados para prevenir cualquier contaminación.

Se siguen las precauciones de seguridad antes descritas.

Procedimiento General de Limpieza

Se preparan los implementos necesarios para la limpieza: escobas, cepillos, esponjas, paños, escurridores, trapos, etc.

Se prepara la solución de detergente a utilizar de acuerdo a lo especificado en la lista de productos L+D con agua segura.

Se retiran primero de los equipos, luego de los pisos, todos los residuos grandes, como restos de alimentos, desperdicio de papel incluyendo material de envasado, cartón, plástico, pedazos de madera, etc.

Se colocan en los cestos de desechos identificados para cada tipo de residuo.

Se desconectan equipos, se desarmen si es necesario equipos y utensilios, y las partes se colocan en un recipiente, para luego ser lavadas y desinfectadas individualmente.

Se humedece con suficiente agua segura el lugar o superficie a limpiar.

Se esparce la solución de detergente sobre la superficie a limpiar con una escoba, cepillo o esponja limpios.

Se deja actuar el detergente de acuerdo a las instrucciones de la etiqueta (normalmente 3 a 5 minutos)

Se enjuaga con suficiente agua asegurándose de que todo el detergente se elimine.

Luego del enjuague se observa detenidamente que el lugar o superficie que se limpio para verificar que haya sido eliminada toda la suciedad. En caso de necesitar se repite la operación hasta que quede completamente limpio.

Procedimiento General de Desinfección

Se verifica que la superficie está limpia, si no es así se limpia nuevamente como lo descrito en el procedimiento anterior de Limpieza.

Se prepara la solución de desinfectante de acuerdo a lo indicado en la lista de productos con agua segura.

Se aplica la solución desinfectante, y se deja actuar como mínimo 1 minuto, dependiendo de la sustancia utilizada y las recomendaciones del fabricante.

Se deja escurrir o se enjuaga con agua segura según lo conveniente

Se verifica que no quede agua sin escurrir

Se deja secar al aire o con una toalla de papel.

Control de las operaciones de L+ D

El control lo realiza el supervisor o la persona que él designe, durante y post operación

Durante las operaciones, cada operario es responsable de mantener su área limpia. De encontrar el supervisor alguna desviación durante las mismas, solicitará que corrijan dicha desviación

10.4.5 Procedimientos operativos de limpieza y desinfección de depósitos

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
Anexo 5.3.5 Limpieza y desinfección de depósitos	Procedimientos operativos de limpieza y desinfección de depósitos
Fecha emisión:	Versión: 00

Frecuencia: Semanal

Etapas preparatorias

Verificar que todas las materias primas se encuentren en el lugar indicado de las estanterías o de los pallets.

Prelavado

Quitar toda la suciedad visible, utilizando una escoba.

Limpieza

Preparar una solución de detergente al 0.5% con agua caliente a 70°C. Humedecer la superficie y aplicar acción mecánica con escoba para remover la suciedad adherida al piso.

Si es necesario, utilizar rasquetas en caso de que la suciedad se encuentra muy adherida.

Enjuague

Enjuagar el piso retirando el excedente con secador y un trapo de piso que funciona como ayuda para quitar el agua.

Desinfección

Preparar una solución de cloro de 300 ppm (5 cucharadas soperas en 10 litros de agua fría) y humedecer el piso con un trapo de piso limpio. Dejar actuar 15 minutos.

Enjuague final

Secar con secador y trapo de piso limpio y desinfectado.

Techos, paredes, puerta de ingreso y escalera

Frecuencia: Semanal

Etapas preparatorias

Resguardar la mercadería presente en el depósito cubriendo la misma o desplazándose a diferentes sectores alejándose la misma del lugar específico a limpiar.

Prelavado

Comenzar siempre desde arriba hacia abajo. Retirar las telas de araña visibles con plumero para tal fin.

Limpieza

Preparar una solución de detergente al 0.5% con agua a 70°C, utilizando un cepillo aplicar la misma al techo, luego las paredes y aberturas y finalmente a la escalera.

Enjuague

Con trapo húmedo retirar el excedente de la solución utilizada.

Desinfección

Aplicar con un vaporizador que contenga una solución de cloro de 300 ppm con agua fría.

Dejar actuar 30 minutos.

Enjuague

Si es necesario retirar la solución con un paño o dejar secar.

Estanterías

Frecuencia: Semanal

Etapas preparatorias

Retirar todas las materias primas presentes en la estantería, y apoyarlas en las mesadas, para poder comenzar con la limpieza.

Prelavado

Retirar todo el polvo visible sobre la superficie utilizando una escoba o cepillo (seco) según el grado de accesibilidad de los estantes.

Limpieza

Utilizar un paño húmedo. Dependiendo del grado de suciedad del estante aplicar la solución de detergente (antes descrita) de manera de poder emulsionar la misma con más eficiencia.

Desinfección

Aplicar con un vaporizador que contenga una solución de cloro de 300 ppm con agua fría.

Dejar actuar 30 minutos.

Enjuague

Si es necesario retirar la solución con un paño limpio y húmedo o dejar secar.

Nota: El responsable del depósito debe mantener en todo momento el orden y la limpieza del sector, eliminando las cajas, papeles y envases de materias primas e insumos que se retiran en forma continua del sector de producción.

El responsable del depósito, debe higienizar inmediatamente el sector en caso de accidente, ya sea por derrame de materia prima, rotura de envases, etc.

10.4.6 Procedimientos Operativos de Limpieza y desinfección del sector Sandwichería

Rotisería

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
Anexo 5.3.2 Limpieza y desinfección del sector Sandwichería Rotisería	Procedimientos operativos de limpieza y desinfección
Fecha emisión:	Versión: 00

Mesadas y piletas

Frecuencia: Principio y final de cada jornada

Etapas preparatorias y prelavado

Una vez finalizada la elaboración retirar toda la suciedad visible que haya quedado.

Limpieza

En las mesadas, utilizar un cepillo aplicando con una esponja detergente y agua caliente.

Comenzar por la superficie en contacto con los alimentos, continuar con la parte inferior de la mesa y por último aplicar la limpieza a las patas de la misma.

En la pileta, dejar correr el agua y con esponja embebida en detergente frotar las paredes y el fondo de la pileta de manera de retirar toda la grasa o suciedad que pueda estar adherida.

Enjuague

En ambos casos, tanto mesadas como piletas, retirar con un paño y agua todo el remanente de la solución de limpieza.

Desinfección

Aplicar a la mesada una solución de cloro con vaporizador (como se indica anteriormente).

Enjuague

Si es necesario retirar el excedente con un paño húmedo limpio, o dejar secar.

Cocina

Frecuencia: Diaria

Etapas preparatorias y prelavado

Una vez finalizada la elaboración retirar toda la suciedad visible que haya quedado en el sector de la cocina.

Limpieza

Aplicar desengrasante con la ayuda de una esponja verde y acción mecánica y remover la suciedad presente en la cocina.

Enjuague

Enjuagar la esponja y retirar el exceso de detergente que queda sobre la cocina

Desinfección

Por último pasar un trapo humedecido con una solución de cloro de 300 ppm.

Estanterías de acero inoxidable

Frecuencia: 2 veces por semana

Etapas preparatorias

Retirar todos los productos que se encuentren en las estanterías, ya sean materias primas, utensilios, productos de limpieza, electrodomésticos, etc.

Prelavado

Con un paño seco según la estantería retirar toda la suciedad gruesa de la superficie.

Limpieza

Con cepillo o esponja, embeber en detergente y agua caliente y aplicar a toda la superficie.

Enjuague

Enjuagar con abundante agua retirando todo el excedente.

Desinfección

Aplicar a la superficie una solución de cloro con vaporizador (como se indica anteriormente).

Enjuague

Si es necesario retirar el excedente con un paño húmedo limpio, o dejar secar.

Pisos

Frecuencia: Diaria

Etapas preparatorias

Preparar las superficies a limpiar junto con los materiales de limpieza necesarios; retirar todo lo que pueda disminuir la eficiencia en la limpieza. Por ejemplo, los utensilios y equipos o materias primas que se encuentren en el lugar.

Prelavado

Quitar toda la suciedad visible, utilizando una escoba.

Limpieza

Preparar una solución de detergente al 0.5% con agua caliente a 70°C.

Humedecer la superficie y aplicar acción mecánica con escoba sanitaria para remover la suciedad adherida al piso.

Enjuague

Retirar el excedente con secador de piso.

Desinfección

Preparar una solución de cloro de 300 ppm (5 cucharadas soperas en 10 litros de agua fría) y humedecer el piso. Esparcir la solución por toda la superficie. Dejar actuar 15 minutos.

Enjuague final

Secar con secador.

Desagües

Frecuencia: Diaria

Antes de finalizar la limpieza y desinfección de los pisos se procede a higienizar las rejillas y desagües

Primero se le quita la suciedad retenida en la rejilla de protección, luego se lava con abundante agua y detergente en el piso, se enjuaga y se coloca nuevamente en el desagüe.

Se controla que no haya ninguna obstrucción en el paso del agua.

En el caso que se note una acumulación de suciedad, se le comunica al personal de mantenimiento quien se ocupará de preparar un balde con 50 grs de soda cáustica y 10

litros de agua. Luego de diluir, colocarlo en los desagües y dejar actuar durante 15 min.

Posterior al tiempo dejar correr agua caliente durante 10 min. De esta manera se logra remover cualquier tipo de incrustación en las cañerías.

Cámara de frío del sector

Frecuencia: semanal

Etapas preparatorias

Para conservar la cadena de frío de los productos existentes en las cámaras, se comenzará a limpiar por sectores de la cámara. Siempre se comenzará de arriba hacia abajo comenzando por el techo y las paredes realizando el movimiento de carros adecuado. Se continuará por los carros haciendo rotación de las materias primas presentes en la cámara. Luego se higieniza el pallet y por último el piso.

Prelavado

Se retira la suciedad gruesa de la cámara con la ayuda de una rasqueta.

Limpieza

Paredes y techos: Se prepara una solución de agua caliente con detergente y con un cepillo se aplica sobre las paredes y techos.

Enjuague: Se retira la solución con paño húmedo.

Desinfección: Se prepara una solución de agua y lavandina (5 cucharadas soperas en 10 litros de agua fría) y con un paño húmedo limpio se pasa el mismo por toda la superficie.

Dejar secar.

Carros:

Los carros son retirados previamente y se higienizan externamente a la cámara según procedimiento 011 (limpieza y desinfección de contenedores de producto).

Canastos:

Retirar la mercadería del interior del canasto, retirar la misma de la cámara e higieniza según el procedimiento.

Burletes de las puertas:

Tanto los burletes como las manijas de las cámaras deben higienizarse a conciencia debido a que constituyen un foco de contaminación muy importante, sobre todo debido a que su superficie no es lisa y se dificulta mucho la higiene.

Limpieza del pallet

Retirar el pallet de la cámara. Con cepillo y escobas embebidas en una solución de detergente y agua, frotar sobre la superficie observando que la acción que se ejerce sobre la misma sea efectiva y se observe la remoción de la suciedad.

Enjuague: retirar el excedente.

Desinfección: Con vaporizador impregnar con una solución de cloro preparada como se indica más arriba y dejar secar.

Pisos:

Limpieza: Retirar los carros de la cámara (aprovechar el momento en que los mismos fueron retirados para higienizar) y con una solución de agua caliente con detergente aplicar acción mecánica con escoba sanitaria hasta que quede completamente limpio.

Enjuague: Retirar el excedente con secador.

Desinfección: Se prepara una solución de agua y lavandina (5 cucharadas soperas en 10 litros de agua fría) y con ayuda de la escoba esparcir la solución por toda la superficie del piso. Dejar actuar 10 minutos).

Enjuague final

Si es necesario retirar el excedente con un paño húmedo limpio, o dejar secar.

Cortadoras de fiambres

Frecuencia: profunda semanal, diaria y cada vez que el encargado del sector considere que debe realizarse.

Etapas preparatorias

La limpieza profunda de la fiambarrera se realiza una vez por semana en el momento que viene el afilador, quien la desarma totalmente y se aprovecha para higienizarla.

Prelavado

Se retira la suciedad gruesa visible. Esta práctica se realizará diariamente, cada vez que se utilice la misma.

Limpieza

Diariamente, con un paño húmedo embebido en desengrasante se limpia toda la superficie de la fiamblera.

Semanalmente se prepara una solución de detergente y con cepillo y ardua acción mecánica se higienizan todas las partes desarmables de la fiamblera.

Enjuague

Se retira todo el excedente.

Desinfección

Aplicar una solución de cloro con vaporizador (como se indica anteriormente). Dejar secar al aire.

10.4.7 Procedimientos Operativos de Limpieza y desinfección de baños y vestuarios

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
Anexo 5.3.4 Limpieza y desinfección de Baños y vestuarios	Procedimientos operativos de limpieza y desinfección
Fecha:	Versión: 00

Panadería y Confitería Nuria cuenta con dos vestuarios: un sector de baños y de lugar para cambiarse para hombres y otro de igual distribución para mujeres.. Ambos se encuentran en la planta alta del establecimiento.

Frecuencia: Diaria. Cada empleado será el encargado de mantener la limpieza y el orden.

La limpieza y desinfección de baños y vestuarios requiere de un estricto control y vigilancia ya que con frecuencia es uno de los focos de propagación de enfermedades infectocontagiosas entre empleados, así como la contaminación cruzada con otras áreas.

Preparatorias

Retirar la basura de los tachos, los cuales deben estar provistos de bolsas plásticas.

Prelavado

Barrer para eliminar la suciedad gruesa.

Limpieza

Enjabonar los lavabos, mesadas, sanitarios y pisos con la solución de detergente al 0.5 %.

Esparcir con una escoba, usándolo como cepillo, y evitando de esta manera tener contacto directo con los sanitarios.

Enjuague

Enjuagar con suficiente agua para asegurarse que todo el detergente se elimine.

Desinfección

Aplicar la solución de agua con cloro sobre las superficies. Dejar actuar por unos 10 minutos la solución desinfectante. Durante este tiempo se pretende eliminar la mayor parte de los microorganismos.

Enjuague final

Enjuagar con suficiente agua. Secar lavabos, mesadas y sanitarios. Escurrir los pisos con un secador de piso.

Observaciones:

Verificar siempre que haya jabón, alcohol en gel, papel higiénico y toallas descartables.

Los elementos de limpieza deben ser utilizados únicamente para el baño y vestuario.

10.4.7 Procedimientos Operativos de Limpieza y desinfección del sector expedición

CONFITERÍA Y PANADERÍA	Manual de Buenas Prácticas de
NURIA SRL Casa Central	Manufactura
Anexo 5.3.1 Limpieza y desinfección del sector expedición	Procedimientos operativos de limpieza y desinfección
Fecha emisión:	Versión: 00

Techos y paredes

Frecuencia: Semanal

Etapas preparatorias

Resguardar los insumos presentes en el sector cubriendo la misma o desplazándose a diferentes sectores, alejando la misma del lugar específico a limpiar.

Prelavado

Comenzar siempre desde arriba hacia abajo. Retirar las telas de araña visibles con plumero.

Limpieza

Preparar una solución de detergente al 0.5% con agua a 70°C, utilizando un cepillo aplicar la misma a las paredes y aberturas.

Enjuague

Con trapo húmedo retirar el excedente de la solución utilizada.

Desinfección

Preparar una solución de cloro con agua fría (5 cucharadas en 10 litros de agua) y humedecer la superficie de las paredes con un paño.

Enjuague

Si es necesario retirar la solución con un paño o dejar secar

Pisos y mesadas

Frecuencia: Diaria

Prelavado

Quitar toda la suciedad visible de los pisos, utilizando una escoba.

Retirar todos los utensilios y objetos presentes sobre la mesada.

Limpieza

Preparar una solución de detergente al 0.5% con agua caliente a 70°C.

Humedecer la superficie y aplicar acción mecánica con escoba para remover la suciedad adherida al piso.

Si es necesario, utilizar rasquetas en caso de que la suciedad se encuentra muy adherida.

En cuanto a las mesadas con una esponja embebida en la solución de detergente y agua caliente frotar la superficie y remover toda la suciedad que pueda estar adherida.

Enjuague

Enjuagar las mesadas con agua, o con trapos limpios húmedos en agua limpia, hasta retirar todo el detergente.

Enjuagar el piso retirando el excedente con secador.

Desinfección

Preparar una solución de cloro de 300 ppm (5 cucharadas soperas en 10 litros de agua fría) y humedecer el piso y las mesadas. Dejar actuar 15 minutos.

Enjuague final

Al piso secar solo con secador.

A las mesadas pasar un trapo limpio y húmedo en agua limpia, hasta retirar el desinfectante y dejar secar.

Estanterías

Frecuencia: Semanal

Etapas preparatorias

Retirar todos los insumos presentes en la estantería.

Prelavado

Con plumero pasar sobre todas las superficies, tanto superiores como inferiores para retirar las partículas o telarañas presentes.

Limpieza

Pasar sobre la superficie un paño húmedo.

Desinfección

Aplicar con un vaporizador que contenga una solución de cloro de 300 ppm con agua fría.

Dejar actuar 30 minutos.

Enjuague

Retirar la solución con un paño o dejar secar.

Cámara de frío

Frecuencia: semanal

Etapas preparatorias

Para conservar la cadena de frío de los productos existentes en las cámaras, se comenzará a limpiar por sectores de la cámara. Siempre se comenzará de arriba hacia abajo comenzando por el techo y las paredes realizando el movimiento de carros adecuado. Se continuará por los carros haciendo rotación de las materias primas presentes en la cámara. Luego se higienizan el pallet y por último el piso.

Prelavado

Se retira la suciedad gruesa de la cámara con la ayuda de una rasqueta.

Limpieza

Paredes y techos: Se prepara una solución de agua caliente con detergente y con un cepillo se aplica sobre las paredes y techos.

Enjuague: Se retira la solución con paño húmedo.

Desinfección: Se prepara una solución de agua y lavandina (5 cucharadas soperas en 10 litros de agua fría) y con un paño húmedo limpio se pasa el mismo por toda la superficie.

Dejar secar.

Carros:

Los carros son retirados previamente y se higienizan externamente a la cámara según

Anexo N.º 25(limpieza y desinfección de contenedores de producto).

Canastos:

Retirar la mercadería del interior del canasto, retirar la misma de la cámara e higienizar según el procedimiento.

Burletes de las puertas:

Tanto los burletes como las manijas de las cámaras deben higienizarse a conciencia debido a que constituyen un foco de contaminación muy importante, sobre todo debido a que su superficie no es lisa y se dificulta mucho la higiene.

Limpieza del pallet:

Retirar el pallet de la cámara. Con cepillo y escobas embebidas en una solución de detergente y agua, frotar sobre la superficie observando que la acción que se ejerce sobre la misma sea efectiva y se observe la remoción de la suciedad.

Enjuague: retirar el excedente.

Desinfección: Con vaporizador impregnar con una solución de cloro preparada como se indica más arriba y dejar secar.

Pisos:

Limpieza: Retirar los carros de la cámara (aprovechar el momento en que los mismos fueron retirados para higienizarlos) y con una solución de agua caliente con detergente aplicar acción mecánica con escoba sanitaria hasta que quede completamente limpio.

Enjuague: Retirar el excedente con secador.

Desinfección: Se prepara una solución de agua e hipoclorito de sodio (5 cucharadas soperas en 10 litros de agua fría) y con ayuda de la escoba esparcir la solución por toda la superficie del piso. Dejar actuar 10 minutos).

Enjuague final

Si es necesario retirar el excedente con un paño húmedo limpio, o dejar secar.

10.4.8 Procedimientos Operativos de Limpieza y desinfección de contenedores de residuos

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
Anexo 5.3.3 Limpieza y desinfección de contenedores de residuos	Procedimientos operativos de limpieza y desinfección
Fecha emisión:	Versión: 00

Los contenedores de residuos son uno de los principales focos de contaminación durante la manipulación y producción de alimentos. Tomar conciencia sobre la importancia que el manejo de residuos implica, minimizará los riesgos de contaminación de productos.

Frecuencia: dos veces a la semana y cada vez que sea necesario.

Etapas preparatorias

Es muy importante que al realizar esta tarea no la alterne con ninguna otra actividad, debido a que puede ocasionar contaminación cruzada.

Retirar las bolsas previamente cerradas tanto de los contenedores como de los osos que se ubican en el corredor técnico. Quitar toda la suciedad visible de los mismos.

Llevar todos los contenedores a la terraza donde se realizará la higiene de los mismos.

Prelavado

Con la hidrolavadora humedecer todos los contenedores y osos tratando de remover la suciedad que pueda quedar adherida.

Limpieza

Preparar una solución de detergente al 0.5% y con cepillo (solamente utilizado con este fin) aplicar acción mecánica tanto en el interior como en el exterior de los osos o contenedores.

Enjuague

Enjuagar con abundante agua utilizando la hidrolavadora.

Desinfección

Prepara solución de cloro de 300 ppm con agua fría dentro de los contenedores según la capacidad (para 50 lts. Colocar media taza de cloro), para 100 lts. una tasa. Y dejar actuar unos 30 minutos.

Enjuague final

Retirar la solución de cloro y dejar secar.

Nota: Una vez higienizados los contenedores y osos, se vuelve a colocar la bolsa de residuos y se los coloca en su lugar predeterminado. Ver procedimiento BPM "Manejo de residuos"

10.4.9 Procedimientos Operativos de Limpieza y desinfección de contenedores de productos

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
Anexo 5 Limpieza y desinfección de contenedores de productos	Procedimientos operativos de limpieza y desinfección
Fecha emisión:	Version:00

Los contenedores de producto son: Pallets, carros, canastos plásticos, contenedores de acero inoxidable, contenedores plásticos, etc.

Frecuencia: semanal – pallets, carros, canastos plásticos (de diferentes tamaños), contenedores plásticos, contenedores de acero, etc.

Frecuencia: Diaria -- bandejas de acero, bandejas plásticas

Etapas preparatorias

En caso de que los contenedores tengan almacenados materias primas, productos semielaborados o terminados, retirar los mismos durante el lavado, pasándose a otros contenedores limpios y adecuados para tal fin. Luego retirar toda la suciedad gruesa y visible de todos los contenedores.

Prelavado

Prepara el sector en donde se va a lavar ya sea en la bacha, el sector de lavadero de fábrica, etc. Preparar una solución de detergente 0,5% y agua caliente.

Limpieza

Aplicar la solución con ayuda de un cepillo o escoba sobre toda la superficie de los contenedores.

Enjuague

Utilizar la hidrolavadora con el objetivo de retirar la solución y aprovechar la presión para retirar cualquier partícula que puede haber quedado adherida.

Desinfección

Para los canastos, llenar la pileta de acero inoxidable con una solución de cloro al 0.5% (cuidado de no utilizar una concentración mayor debido a que el cloro es sumamente corrosivo) y sumergir los canastos.

Para los pallets y carros rociar los mismos con una solución de cloro al 0.5%. Secar los carros con un paño seco.

10.4.10 Procedimientos Operativos de Limpieza y desinfección de utensilios

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
Anexo 5.3.2 Limpieza y desinfección de utensilios	Procedimientos operativos de limpieza y desinfección
Fecha:	Versión: 00

Entre los utensilios de uso para la elaboración de producto se encuentran: utensilios pequeños (paletas o cucharas, cuchillos, espátulas, picos, etc.); Contenedores (moldes, ollas, cacerolas y latas, etc.); pinceles, y mangas.

Utensilios pequeños

Los mismos deben ser higienizados permanentemente, cada vez que se cambia de actividad o de receta, se deben higienizar los utensilios. La limpieza está a cargo de cada operario y se realiza en la pileta de acero inoxidable más cercana. Se toma una esponja embebida con detergente y se aplica acción mecánica sobre los utensilios. Al finalizar la jornada laboral los mismos deben encontrarse en buenas condiciones y quedará a cargo del personal de limpieza la sanitización de los mismos.

Contenedores

Las ollas, cacerolas, moldes, latas y demás contenedores quedan a cargo del personal del sector que comienza con la higiene profunda al finalizar la jornada laboral. Durante el horario de trabajo la política utilizada es “el que utiliza, limpia”. La limpieza de los mismos se realiza al igual que los utensilios pequeños.

Mangas

Las mangas son descartables.

Los pinceles

Los pinceles utilizados para pincelar el producto, se limpian y se mantienen sumergidos hasta su uso al día siguiente, en una solución conteniendo 1 ml de hipoclorito de sodio por cada litro de agua potable.

Nota: Los utensilios limpios se guardan en un gabinete exclusivo y sólo se retiran inmediatamente antes de su uso.

10.4.11 Procedimientos Operativos de Limpieza y desinfección de equipos.

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
Anexo 5. Limpieza y desinfección de Equipos	Procedimientos operativos de limpieza y desinfección
Fecha:	Versión: 00

Para la limpieza y desinfección de equipos se establece un procedimiento modelo, quedando para cada equipo en particular las observaciones que figuran más abajo.

Frecuencia: es diaria para fiambreras, balanzas, microondas.

Procedimiento

Etapas preparatorias:

Todos los equipos deben ser desenchufados para su limpieza y desinfección.

Prelavado

Retirar toda la suciedad visible que se encuentre en la superficie de los equipos.

Generalmente, se encuentran restos de masa, merengue y otras preparaciones, que para facilitar esta tarea se puede utilizar una rasqueta.

Limpieza

Una vez finalizado el prelavado se prepara una solución de detergente al 0.5% y con la ayuda de una esponja o cepillo se retira la suciedad adherida y grasitud presente en toda la superficie del equipo. Es importante destacar que los ángulos de los equipos dificultan el retiro de la suciedad por lo que se debe prestar especial atención.

Enjuague

Retirar el excedente de jabón con un paño húmedo.

Desinfección

Con vaporizador o paño húmedo esparcir una solución de cloro de 300 ppm (5 cucharadas soperas en 10 litros de agua fría).

Enjuague final

Retirar la misma con paño húmedo

Observaciones:

Siempre comenzar por el interior del equipo y por último utilizar el exterior del mismo.

El hipoclorito es bastante corrosivo por lo que debe retirarse del equipo y no dejarlo en forma residual.

Es importante que la limpieza se realice considerando todo el equipo, observando fundamentalmente las partes inferiores de los mismos, las partes traseras, etc.

Quincenalmente se realiza un mantenimiento a la fiamblera donde la misma es afilada y desarmada. En este momento se aprovecha para higienizar la misma por partes utilizando el procedimiento indicado para la limpieza diaria.

10.4.12 Procedimientos Operativos de Limpieza y desinfección de cámaras de frío.

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA	Manual de Buenas Prácticas de
SRL Casa Central	Manufactura
Anexo 5.3.2 Limpieza y desinfección de cámaras de frío	Procedimientos operativos de limpieza y desinfección
Fecha:	Versión: 00

Cámaras de frío 0 a 5°C

Frecuencia: dos veces por semana

Etapas preparatorias

Para conservar la cadena de frío de los productos existentes en las cámaras, se comenzará a limpiar por sectores de la cámara. Siempre se comenzará de arriba hacia abajo comenzando por el techo y las paredes realizando el movimiento de carros adecuado. Se continuará por los carros haciendo rotación de las materias primas presentes en la cámara.

Para la camioneta con refrigeración: debe estar vacía, sin carros ni canastos.

Prelavado

Se retira la suciedad gruesa de la cámara con la ayuda de una rasqueta.

Limpieza

Paredes y techos

Limpieza: Se prepara una solución de agua caliente con detergente y con un cepillo se aplica sobre las paredes y techos.

Enjuague: Se retira la solución con paño húmedo.

Desinfección: Se prepara una solución de agua e hipoclorito de sodio (5 cucharadas soperas en 10 litros de agua fría) y con un paño húmedo limpio se pasa el mismo por toda la superficie. Dejar secar.

Carros

Los carros son retirados previamente y se higienizan externamente a la cámara según procedimiento (limpieza y desinfección de contenedores de producto).

Limpieza del pallet:

Retirar el pallet de la cámara. Con cepillo y escobas embebidas en una solución de detergente y agua, frotar sobre las superficies observando que la acción que se ejerce sobre la misma sea efectiva y se observe la remoción de la suciedad.

Enjuague: retirar el excedente.

Desinfección: Con vaporizador impregnar con una solución de cloro preparada como se indica más arriba y dejar secar.

Burletes de las puertas

Tanto los burletes como las manijas de las cámaras deben higienizarse a conciencia debido a que constituyen un foco de contaminación muy importante, sobre todo debido a que su superficie no es lisa y se dificulta mucho la higiene.

Limpieza: Con cepillo y esponja embebidos en detergente frotar sobre las superficies observando que la acción que se ejerce sobre la misma sea efectiva y se observe la remoción de la suciedad.

Enjuague: retirar el excedente.

Desinfección: con vaporizador impregnar con una solución de cloro preparada como se indica más arriba.

Pisos

Limpieza: Retirar los carros de la cámara (aprovechar el momento en que los mismos fueron retirados para higienizarlos) y con una solución de agua caliente con detergente aplicar acción mecánica con escoba sanitaria hasta que quede completamente limpio.

Enjuague: Retirar el excedente con secador.

Desinfección: Se prepara una solución de agua y lavandina (5 cucharadas soperas en 10 litros de agua fría) y con ayuda de la escoba esparcir la solución por toda la superficie del piso. Dejar actuar 10 minutos.

Enjuague final: Retirar el excedente con secador y si es necesario secar con paños.

Cámaras de frío -20°C

A este tipo de cámaras se le realizan dos tipos de limpiezas, una profunda que se realiza 1 vez al año, por una cuestión técnica del equipo y por producción. La otra es una limpieza de repaso, esta se realiza cada 7 días, o las veces que sea necesaria.

Frecuencia: 1 vez al año

Etapas preparatorias

Una semana antes a la limpieza se reducen las producciones para bajar el volumen de mercadería dentro de la cámara. Los productos que quedan se colocan en canastos y se trasladan a una cámara de conservación de 0 a 5° los productos resistentes y a una cámara -20 los productos delicados, momentáneamente hasta finalizar la limpieza.

La limpieza de la cámara es bastante difícil debido a que la misma trabaja a muy bajas temperaturas y no es posible romper con la cadena de frío de los productos que se encuentran en su interior por mucho tiempo. Para ello, se debe tener preparadas tanto las soluciones de limpieza como las de desinfección.

Se comenzará quitando los estantes móviles de la cámara y llevarlos al lavadero para su limpieza. Luego se debe limpiar por sectores de la cámara. Siempre se comenzará de arriba hacia abajo comenzando por el techo y las paredes realizando el movimiento de carros adecuado. Se continuará por los carros.

Prelavado

Se retira la suciedad gruesa de la cámara con la ayuda de una rasqueta, escobillón grueso (especialmente resistente), palas y escoba.

Limpieza

Paredes y techos

Limpieza: Se prepara una solución de agua caliente con detergente y con un cepillo se aplica sobre las paredes y techos.

Enjuague: Se retira la solución con paño húmedo.

Desinfección: Se prepara una solución de agua e hipoclorito de sodio (5 cucharadas soperas en 10 litros de agua fría) y con un paño húmedo limpio se pasa el mismo por toda la superficie. Dejar secar.

Estanterías

Limpieza: Estas son de acero inoxidable, se prepara una solución de agua caliente con detergente y con un cepillo y con ayuda de espátulas, se aplica sobre los estantes.

Enjuague: Se retira la solución con paño húmedo.

Desinfección: Se prepara una solución de agua e hipoclorito de sodio (5 cucharadas soperas en 10 litros de agua fría) y con un paño húmedo limpio se pasa el mismo por toda la superficie. Dejar secar bien, no debe quedar agua.

Pisos

Limpieza: con una solución de agua caliente con detergente aplicar acción mecánica con escoba sanitaria y espátulas hasta que quede completamente limpio.

Enjuague: Retirar el excedente con secador.

Desinfección: Se prepara una solución de agua y lavandina (5 cucharadas soperas en 10 litros de agua fría) y con ayuda de la escoba esparcir la solución por toda la superficie del piso. Dejar actuar 10 minutos.

Enjuague final: Retirar el excedente con secador y si es necesario secar con paños.

Cámaras de frío -20°C

Frecuencia: quincenal

Etapas preparatorias

Lo primero que se realiza es apagar los motores para poder ingresar. Se debe recordar que no es posible romper con la cadena de frío de los productos que se encuentran en su interior, por lo que la limpieza debe realizarse bien y rápido. Para ello, se debe tener preparadas tanto las soluciones de limpieza como las de desinfección.

Se debe limpiar por sectores de la cámara, En especial los pisos. Siempre se comenzará de arriba hacia abajo comenzando por el techo y las paredes. Se continuará por los estantes con suciedad visible.

Prelavado

Se retira la suciedad gruesa de la cámara con la ayuda de una rasqueta, escobillón grueso (especialmente resistente), palas y escoba.

Limpieza

Puertas y cortinas: primero se debe retirar el posible hielo que se haya formado en las cortinas y en el marco de la puerta de ingreso. Luego con una solución de agua con detergente, se le pasa a lo largo de toda la cortina con una esponja y con un cepillo en toda la puerta y paneles del exterior. Luego se enjuaga con agua limpia, un trapo húmedo y limpio. Se debe secar correctamente para que no se forme hielo.

Pisos:

Limpieza: con una solución de agua caliente con detergente aplicar acción mecánica con escoba sanitaria y espátulas hasta que quede completamente limpio.

Enjuague: Retirar el excedente con secador.

Desinfección: Se prepara una solución de agua e hipoclorito de sodio (5 cucharadas soperas en 10 litros de agua fría) y con ayuda de la escoba esparcir la solución por toda la superficie del piso.

Enjuague final: Retirar el excedente con secador y si es necesario secar con paños.

Nota para ambas limpieza (anual y quincenal)

No debe quedar Agua ya que esta posteriormente se congela y forma hielo sobre los pisos dejándolos muy resbalosos.

Vehículo refrigerado para traslado de mercadería.

Etapas preparatorias: Se debe retirar todos los elementos que contenga (canastos, carro.) dejarlo vacío, luego

Pre-lavado: barrer el piso, quitar todas las migas y suciedad visible, si es necesario utilizar espátulas para quitar la suciedad pegada.

Limpieza: con una escoba embeber en una solución de detergente y agua y fregar los paneles, techos, piso y puertas. Con un secador, retirar el excedente de agua y jabón y realizar el enjuague.

Enjuague: retirar el excedente de las superficies mediante sucesivos enjuagues con paños húmedos con agua limpia, hasta retirar todo el jabón aplicado.

Desinfección preparar en un rociador una solución de hipoclorito de sodio (5 cucharadas en 10lt de agua) rociar y pasar un paño húmedo en paredes, puertas y techo. Luego con la misma solución pasar un trapo húmedo en el suelo.

10.5 Capítulo Nº 6: Procedimiento de Manejo Integrado de Plagas.

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA	Manual de Buenas Prácticas de
SRL Casa Central	Manufactura
Procedimientos de Manejo Integrado de Plagas	
Fecha:	Versión: 00

OBJETIVO:

Establecer un programa preventivo para minimizar y mantener controladas la presencia y desarrollo de insectos, roedores o cualquier tipo de plaga.

ALCANCE:

Plagas, roedores y animales domésticos y no domésticos.

SECTORES AFECTADOS:

Todos los sectores comprendidos entre la Recepción y Almacenamiento de materias primas e insumos, Producción, Envasado, Despacho, Venta de producto elaborado, sector de administración, sector de baños y vestuarios, terraza y desayunador.

RESPONSABLE:

El Responsable es el Servicio Externo (S.E.) contratado por el Dpto. de Calidad de Confitería Nuria.

El S.E. entrega al Jefe del Departamento Calidad la constancia Mensual del Servicio de Desinsectación y Desratización realizado, para presentar ante las Autoridades Municipales, provinciales y/o Nacionales.

REFERENCIAS:

ASSAL

Código Alimentario Argentino (CAA)

Resolución MERCOSUR 80/96 relativas a las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).

DEFINICIONES:

No aplicable.

DESARROLLO

GENERALIDADES

Las plagas que podemos encontrar son:

Insectos voladores (moscas, mosquitos) rastreros (cucarachas, hormigas)

Roedores: ratas, ratones.

Animales: pájaros, perros, gatos.

Se realiza un diagnóstico inicial por medio de una inspección previa de las instalaciones con el fin de determinar qué tipo de plagas hay o pueden llegar a presentarse, los posibles lugares por donde pueden ingresar, anidar y alimentarse.

La tarea es realizada por personal idóneo y capacitado para este fin de una empresa que posee la habilitación correspondiente.

Conocido el tipo de plagas a manejar y controlar, se elabora un plan de manejo integrado de plagas en el que se definen las áreas, el tipo de plaga a controlar o manejar, tipo de control (físico o químico), los productos y su nombre comercial, la frecuencia de aplicación / reposición preventiva, la frecuencia de control, responsable y supervisor.

En cuanto al cronograma de aplicación/ reposición, se programa de mes a mes, ya que la empresa está sujeta a eventos que surgen a diario. Se respeta la visita mensual del S.E., pero los días de las visitas se programan con dos semanas de anticipación.

En la visita el operario del S.E., deja un certificado en donde se indica el producto utilizado, La técnica aplicación y la fecha de la aplicación, y el laboratorio que fabrica el producto.

Los controles físicos o barreras físicas utilizados son: cortinas de PVC, trampas de pegamento para roedores e insectos, y trampas de luz UV para insectos, mallas o cortinas metálicas (tela mosquitera en todas las ventanas, extractores de aire, ductos de ventilación y chimeneas).

Los controles químicos son la utilización de productos químicos como raticidas o insecticidas. Las concentraciones de uso de los mismos son las indicadas por el fabricante.

Los cebaderos colocados están en sectores que dan al exterior como: la Terraza.

Se confeccionó un croquis donde se identifican las cebaderas, cortinas de PVC y trampas (ver anexo 6,1 CROQUIS), las mismas se identifican con números para un control posterior. Se elaboró un listado de productos/equipos utilizados, en donde se indica nombre comercial, principio activo, fabricante / proveedor, tipo y número de aprobación, y usos. (Ver anexo 6,4 LISTADO PRODUCTOS / EQUIPOS MIP), al que adjunta hojas de seguridad de cada producto provista por el fabricante.

En cuanto al almacenamiento de productos queda delegado al S.E ya que traen los productos necesarios para la operación programada y luego se los vuelven a llevar.

Los cebaderos y barreras físicas (cortinas de PVC, trampas de pegamento, trampas de luz, tela mosquitera) son revisados de acuerdo a la frecuencia indicada en el plan MIP, se anotan en un registro de control (ver ejemplo anexo n° 6,3 REGISTRO DE CONTROL DE CEBOS, BARRERAS FÍSICAS Y SITUACIONES FUERA DE LUGAR).

En el caso de encontrarse alguna situación fuera de lugar (falta de cebo, presencia de un roedor muerto o vivo, presencia de excremento, material mordido, presencia de alguna plaga, lámpara rota, trampa rota, mallas rotas, etc.) se da aviso a la empresa encargada del manejo de plaga y se realiza la acción correctiva:

1. Detener la actividad de la sala
2. Descartar materiales contaminados
3. Limpiar y desinfectar nuevamente.
4. Cerrar posibles vías de entrada.

Lo anterior realizado debe registrarse en la planilla de REGISTRO DE CONTROL DE CEBOS, BARRERAS FÍSICAS Y SITUACIONES FUERA DE LUGAR que indica fecha, ubicación, situación, tipo de plaga, acción correctiva y quien lo realizó. Cuando se realiza una aplicación o reposición, ya sea preventiva o correctiva, se deja asentado también en la planilla anteriormente mencionada (ver anexo n° 6,3).

MEDIDAS PREVENTIVAS

La empresa con el fin de prevenir la penetración, propagación y la proliferación de plagas toma de las siguientes Medidas Preventivas (no químicas):

Limpieza.

- Se cumple con el procedimiento de Limpieza y Desinfección (ver capítulo 5)
- Se cumple con el procedimiento de Manejo de Residuos y Desechos (ver capítulo 9).

Orden.

El sector Rotisería mantiene un orden dentro de sus instalaciones, lo cual implica que se cumple con lo siguiente:

- Se mantienen equipos y maquinaria.
- Se elimina el hábitat y las zonas de desarrollo o anidamiento de plagas en las áreas internas y externas a la de elaboración.

Se respetan los métodos de almacenamiento recomendados. (Ver capítulo 4 procedimiento de manejo y almacenamiento de materias primas y productos terminados).

Instalaciones.

Todas las aberturas (puertas, ventanas, etc.) permanecen cerradas para impedir la entrada de insectos o roedores u otra plaga a las instalaciones.

Todos los desagües de la planta poseen rejillas y están provistas de mallas metálicas para impedir el acceso de cucarachas y roedores.

Para impedir el acceso de moscas y mosquitos, existen tela mosquitera o malla metálica (en todas las ventanas, extractores de aire, ductos de ventilación y chimeneas), cortinas de PVC y trampas de luz UV.

Todas las estructuras son mantenidas en buen estado de conservación de acuerdo al procedimiento de mantenimiento descrito en este manual. En el caso de encontrarse alguna situación fuera de lugar (mallas rotas, presencia de alguna plaga, etc.) se da aviso al supervisor y realiza la acción correctiva. Se deja asentado en el Registro de Control de Cebos, Barreras Físicas y Situaciones Fuera de Lugar.

Personal.

Toda persona que vea una plaga o vea una situación fuera de lugar lo comunica al supervisor y se registra en la planilla de REGISTROS DE CONTROL DE CEBOS, BARRERAS FÍSICAS Y SITUACIONES FUERA DE LUGAR.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Estas medidas quedan a cargo del Servicio Externo quienes tienen las siguientes medidas de seguridad en la aplicación de químicos:

Leen la etiqueta para comprobar que se trata del producto correcto para el tipo de plagas.

Utilizan ropa de protección adecuada.

Utilizan los equipos de aplicación adecuados.

En caso de contacto con el producto se siguen las indicaciones de la etiqueta. La inadecuada manipulación y/o aplicación de estos productos puede traer aparejados problemas de intoxicaciones a los aplicadores y operarios de la planta. Es responsabilidad directa del aplicador efectuar la correcta aplicación de los productos. De presentarse un problema toxicológico (operario, animal, producto elaborado, etc.) se da aviso a los centros de Toxicología que figuran en las etiquetas del producto para una atención de emergencia, y al fabricante del plaguicida quienes prestarán la asistencia necesaria. Nunca tirar los marbetes o rótulos de los envases.

10.6 Capítulo Nº 7: Procedimiento de Mantenimiento de equipos, utensilios y estructuras

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
Procedimiento de mantenimiento de equipos, utensilios y estructuras.	
Fecha:	Versión: 00

OBJETIVO:

Garantizar el mantenimiento del sector, equipos y utensilios para su correcta utilización.

Evitar que las estructuras, utensilios y equipos puedan ser causa de contaminación.

Evitar la interrupción o alteración del proceso productivo.

ALCANCE

Todos los equipos, utensilios y estructuras que intervienen en los procesos. Además de estar integrados en el plan de limpieza y desinfección y de ser utilizados de forma correcta siguiendo las instrucciones del fabricante

SECTORES AFECTADOS

Sector Rotisería

RESPONSABLE

Supervisor y operarios de mantenimiento

REFERENCIAS

Codex Alimentarius.

Código Alimentario Argentino (CAA)

Resolución MERCOSUR 80/96 relativas a las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).

DESARROLLO

Los tipos de mantenimiento que se llevan a cabo son:

- **Mantenimiento correctivo:** se realiza la intervención cuando se produce un desperfecto en el funcionamiento de los equipos o daño en la estructura edilicia.

- Mantenimiento preventivo: se realiza de forma periódica, reemplazando piezas, utensilios o comprobando parámetros para evitar desperfectos durante el funcionamiento o deterioro de la estructura edilicia o equipo.

El mantenimiento que se realiza va a ser de acuerdo al tipo de equipos y utensilios en contacto con alimentos y a las estructuras cuyo deterioro puede afectar la seguridad de los mismos.

Se realiza un plan de mantenimiento preventivo (ver anexo N.º 7.1 Registro de mantenimiento preventivo) donde se listan todos los equipos, utensilios y estructuras, el área de uso, la frecuencia de mantenimiento preventivo, y el responsable. Así mismo se confecciona un cronograma anual de mantenimiento preventivo (ver anexo N°7,2

CRONOGRAMA ANUAL DE MANTENIMIENTO DE EQUIPOS, UTENSILIOS

/ESTRUCTURAS) donde se indican los equipos, utensilios, estructuras a mantener y en qué momento del año se lleva a cabo.

Los equipos implantados en el área de producción están rotulados e identificados.

NOTA: Todos los equipos, utensilios y estructuras además de cumplir con las tareas de mantenimiento preventivo, cumplen con el procedimiento de limpieza y desinfección (ver capítulo 5) para proteger los alimentos de cualquier contaminación.

Todas las acciones de mantenimiento son registradas en la planilla correspondiente (ver anexo N° 7.3 REGISTRO DE TRABAJOS DE MANTENIMIENTO).

La revisión de la funcionalidad y el estado de los equipos, utensilios y estructuras es responsabilidad del supervisor de producción, quien solicita cuando sea necesario a la sección de mantenimiento los servicios pertinentes para mantener dicha funcionalidad y buen estado.

De existir algún desperfecto o mal estado en los equipo, utensilios o estructuras el encargado del área notifica al supervisor, el cual lo registra en la planilla de trabajos de mantenimiento (ver anexo N° 7.3 REGISTRO DE TRABAJOS DE MANTENIMIENTO) como

mantenimiento correctivo, y de ser necesaria alguna reparación la realiza la sección de mantenimiento.

Cada vez que el personal de mantenimiento visite la planta para el arreglo de algún equipo, esta se documenta en los registros de trabajos de mantenimiento (anexo N° 7.3 REGISTRO DE TRABAJOS DE MANTENIMIENTO).

Las tareas de mantenimiento son realizadas fuera del horario de producción del sector afectado.

10.7 Capítulo Nº 8: Procedimiento de Capacitación y Entrenamiento.

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
Nombre: Procedimiento de capacitación y entrenamiento.	
Fecha:	Versión:00

OBJETIVO:

Capacitar en la implementación de los procedimientos establecidos por la empresa y en los principios de buenas prácticas de manufactura (BPM) para lograr obtener alimentos seguros.

Lograr una formación continua, con una frecuencia que permita un entrenamiento y un re-entrenamiento las veces que sean necesarias, que refleje el compromiso de la empresa

ALCANCE

Todo el personal de Confitería y Panadería Nuria

SECTORES AFECTADOS

Sector Rotisería

RESPONSABLE

Supervisor y propietarios

DESARROLLO

Todo personal que ingresa a trabajar en la empresa recibe una capacitación en Manejo seguro de Alimentos o bien, de poseer el Carnet de Manipulador de Alimentos queda exceptuado de esta capacitación, si se considera adecuado.

Toda persona que ingresa además recibe una capacitación de acuerdo al nivel en el cual ingresa. El entrenamiento se realiza en tres niveles, dependiendo de las responsabilidades asignadas a cada operario:

Nivel	Dirigido a	Temas a abordar
1	Principiante- personal eventual	Manejo seguro de alimentos. Entrenamiento individual si lo amerita
2	Operario de planta permanente	Manejo seguro de alimentos. Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (conceptos generales) Entrenamiento individual si lo amerita
3	Encargados- supervisores	Manejo seguro de alimentos. Manual de Buenas Prácticas de Manufactura. Mejora continua

Entrenamiento: se realiza a todo el personal al momento de ingreso a la planta como entrenamiento previo a cumplir con sus tareas.

Re-entrenamiento: se realiza cuando se evidencie que el operario no cumple con lo establecido en los procedimientos o se realicen modificaciones en los mismos o cuando no apruebe la capacitación que se le impartió.

NOTA: El proceso de capacitación se realiza de manera continua.

La empresa elabora una ficha de capacitaciones de entrenamiento y reentrenamiento para la implementación de los diferentes procedimientos con sus contenidos, a quién va dirigido y el tiempo de duración estimada (ver anexo 8.1 REGISTRO GENERAL DE CAPACITACIÓN).

Los tres niveles tocan la totalidad de los temas pero se diferencian en que: los niveles 1 y 2 van a tener la capacitación orientada a procedimientos específicos donde participa.

El contenido de la capacitación, ya sea de ingreso o de re-entrenamiento, va a estar separada en dos módulos.

1. MANEJO SEGURO DE ALIMENTOS:

Generalidades/ Nutrición / Inocuidad de los Alimentos / Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETA) / Contaminación y Alteración de los Alimentos / Buenas Prácticas de Manufactura.

2. MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA:

Introducción / Procedimientos que se aplican en la planta / Registros.

Cada vez que se realiza una capacitación de entrenamiento o reentrenamiento ya sea colectiva o individual se deja constancia en el registro general de capacitación (ver anexo N°8.1 REGISTRO GENERAL DE CAPACITACIÓN) y en el registro individual de capacitación de cada empleado (ver anexo N° 8.2) al que se le adjunta la evaluación correspondiente.

Los datos de los operarios que trabajan en la empresa donde indica apellido y nombre, nro. de legajo, fecha de ingreso, área donde desarrolla sus actividades, su función, puesto que ocupa, capacitaciones recibidas y fecha. Se encuentra a cargo del área de recursos humanos.

Se analizan los resultados obtenidos por las actividades formativas y se comprueba si lo impartido se lleva a cabo. Esto se realiza, por lo menos, una vez al año. En caso que se compruebe alguna falla, se programara un re-entrenamiento del personal.

10.8 Capítulo Nº 9: Procedimiento de Manejo de Desperdicios y Desechos

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
Nombre: Procedimiento de Manejo de desperdicios y desechos	
Fecha:	Versión: 00

OBJETIVO:

Establecer las acciones necesarias de manejo de desperdicios y desechos para garantizar que no se generen focos de contaminación provocados por los mismos, lo que afectaría la obtención de alimentos seguros.

ALCANCE

Desperdicios y desechos (materias primas descartadas, envases vacíos, envases rotos, producto de devolución proveniente de las Franquicias, Elementos sin utilidad considerado desecho y todo aquello que queda como remanente del proceso y que no puede ser reutilizado).

SECTORES AFECTADOS

Todos los sectores

RESPONSABLE

Supervisor y operarios

DESARROLLO

Los desechos y desperdicios se clasifican en categorías:

- Desechos sólidos: como el papel, cartón, vidrio, plástico, metal, alimentos o restos de materias primas, u otros.
- Desechos líquidos: aguas de limpieza y desinfección, agua de sanitarios, etc .

La empresa dispone de un SECTOR DE DESECHOS para almacenar la materia prima en mal estado, los desechos y los productos que presenten alguna no conformidad. Este lugar está separado y señalizado, y cumple con los procedimientos de limpieza y desinfección

como así también con el procedimiento de manejo integrado de plagas (capítulos 5 y 6 respectivamente).

Se toman medidas para evitar que los desechos tanto líquidos como sólidos entren en contacto con alimentos, y que se crucen durante las etapas de elaboración. Si por algún motivo las superficies en contacto con alimentos tienen contacto con ellos, se procede a limpiarlas y desinfectarlas según el procedimiento de limpieza y desinfección (ver capítulo 5).

RESIDUOS SÓLIDOS:

Estos son colocados en contenedores plásticos que se encuentran distribuidos por diferentes puntos del sector Rotisería y en los diferentes sectores externos a la planta, como el sector de expedición, sector comedor, baños y vestuarios, el sector de negocio y el sector de oficinas. Todos los contenedores cuentan con bolsa de residuos y se cambian y limpian de acuerdo a los instructivos de limpieza y desinfección para cestos de residuos en el capítulo 5.

Los desechos y residuos se almacenan cuando son retirados de cada área en el sector de desechos hasta su retiro por parte del personal encargado de la recolección privada de los residuos.

Las áreas de desechos se mantienen limpias y sin olores de acuerdo al procedimiento de limpieza y desinfección (ver capítulo 5)

RESIDUOS LÍQUIDOS

Son vertidos de acuerdo con las reglamentaciones vigentes en lo que respecta a vertidos de líquidos residuales.

Documentación: Habilitación de aguas provinciales al día.

10.9 Capítulo Nº 10: Procedimiento de Manejo de Aguas y Efluentes.

CONFITERÍA Y PANADERÍA	Manual de Buenas Prácticas de
NURIA SRL Casa Central	Manufactura
Nombre: Procedimiento de Manejo de aguas y efluentes	
Fecha:	Versión: 00

OBJETIVO:

Establecer las acciones necesarias de manejo de aguas y efluentes para garantizar que no se generen focos de contaminación provocados por los mismos, que afectaría la obtención de alimentos seguros.

ALCANCE

Aguas y efluentes.

SECTORES AFECTADOS

Todos

RESPONSABLE

Supervisor y operarios

DESARROLLO

La planta se abastece de agua segura para el área de producción de manera suficiente.

El hielo en los procesos (cuando es necesario), como el vapor que tienen contacto con el alimento en el fermentado o en la cocción provienen de agua segura.

Todas las acciones de limpieza y desinfección se realizan con agua segura.

Se cumple con el PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN, y el PROCEDIMIENTO DE MANEJO de DESPERDICIOS Y DESECHOS, con el fin de evitar la contaminación de los alimentos como por ejemplo con: aguas de lavado, aguas de proceso, etc.

Se cumple con las disposiciones de la empresa proveedora de agua potable y de la secretaría de medio ambiente en lo que respecta a vertidos de líquidos residuales.

Se elabora una planilla en donde se identifican las fechas de análisis realizados y se adjuntan los resultados (ver anexo n° 10,1) .

Se realizan los análisis físicoquímicos (anuales) y microbiológicos (semestrales) para asegurar la calidad del agua de acuerdo a lo requerido por ASSAL, resultados que se adjuntan a la planilla de control de agua como ya se mencionó.

La limpieza y desinfección de tanques y cañerías se realiza de acuerdo al procedimiento de limpieza y desinfección (ver capítulo 5) y se registra en la planilla correspondiente (ver anexo n°10.2 REGISTRO DE LIMPIEZA DE TANQUES).

10.10 Capítulo Nº 11: Procedimiento de transporte

CONFITERÍA Y PANADERÍA	Manual de Buenas Prácticas de
NURIA SRL Casa Central	Manufactura
Anexo 11 : Procedimiento de transporte	
Fecha:	Versión: 00

OBJETIVO:

Establecer los mecanismos necesarios para garantizar el transporte seguro de los alimentos o sus materias primas o insumos.

ALCANCE

Materias primas, insumos y producto terminado

SECTORES AFECTADOS

Todos

RESPONSABLE

Supervisor y operarios de Almacenamiento

DESARROLLO

Los productos a transportar pueden ser:

- Refrigerado
- No refrigerados

Se verifica que todos los transportes que ingresan con materias primas o insumos o egresan con productos terminados, ya sean propios o externos, cumplan con los requisitos de mantenimiento y limpieza, que estén habilitados para el transporte de sustancias alimenticias de acuerdo a la reglamentación vigente y que dispongan de la documentación necesaria para el transporte de las mismas (remitos, etc.).

En caso que corresponda se verifica también la temperatura del mismo, para productos refrigerados no debe ser mayor de 4°C.

Los productos nunca se depositan sobre el suelo directamente durante el transcurso de la carga o descarga de los vehículos.

Los productos se colocan dentro de la caja del vehículo de manera de protegerla de golpes y movimientos bruscos.

Se verifica que los productos preparados para el despacho coinciden con la orden de despacho o pedido.

Se apoyan los productos sobre tarimas, nunca sobre el piso del transporte.

Los operarios encargados del traslado de mercadería cuentan con las órdenes de pedido y facturación de la mercadería que trasladan.

En cuanto a la limpieza y desinfección se realiza de manera semanal la limpieza y desinfección profunda, y las veces que se considere necesario en el caso que haya algún derrame, o accidente (como caída de postres, etc). (Ver anexo 5.3.6 del capítulo N° 5)

10.10 Capítulo Nº 12: Procedimiento de Recupero de producto

CONFITERÍA Y PANADERÍA	Manual de Buenas Prácticas de
NURIA SRL Casa Central	Manufactura
Anexo 12 Procedimiento de recupero de producto	
Fecha:	Versión: 00

OBJETIVO:

Establecer un procedimiento para resolver en forma definitiva y de una manera aceptable cualquier reclamo o devolución presentados por consumidores, vendedores minoristas o mayoristas, y garantizar el retiro del mercado de alimentos no seguros de manera que no afecten la salud de los consumidores.

ALCANCE

Todos los productos que se comercializan

SECTORES AFECTADOS

Rotisería

RESPONSABLE

Propietarios y Supervisor

DESARROLLO

Se elabora un listado de mayoristas y minoristas (ver anexo nº 12.1 LISTADO CLIENTES Y FRANQUICIAS) a quien se le provee de los productos que elaboramos.

En cada uno de los productos que salen de casa central, para venta en otros comercios, o se comercializan en la misma se puede identificar con un rótulo debajo del producto en donde indica la procedencia, el registro nacional de establecimiento RNE, la fecha de elaboración y vencimiento, y si es un producto con registro nacional de producto alimenticio RNPA debe llevarlo inscripto, con estos datos adjuntos se puede rastrear la historia del producto dentro de la planta, y así poder dar respuesta a los reclamos o devoluciones.

Ejemplo de rótulo

CREPPES DE POLLO R.N.P.A N°21-125897 R.N.E N°21-115085 VTO:17/5/25 LOTE:130525 Confitería Nuria S.R.L Santa Fe 1026-2000-Rosario
--

Las producciones que se realizan en la planta son semanales, con lo cual no se acumulan varios lotes a la vez, es decir que en la semana se trabaja con un lote específico.

Reclamos de seguridad y calidad

La empresa ante un reclamo de producto, lo atiende rápidamente y lo registra (anexo nº12.2 REGISTRO DE RECLAMO / DEVOLUCIÓN).

Luego da aviso al supervisor quien en base a su número de lote investiga en qué punto de proceso se pudo haber originado el problema (materias primas, elaboración, almacenamiento, transporte).

De acuerdo a la gravedad del problema la empresa decide ir a retirarlo o que lo envíen.

Se coloca dentro de una bolsa o caja, coloca una identificación (sucursal o cliente- reclamo o devolución).

Cuando llega a la empresa se entrega el paquete al supervisor para que lo revise, se anota la fecha y hora de llegada y quien lo recibió.

Una vez recibido el producto se verifica su estado y se decide darle los siguientes tratamientos:

- Destrucción
- Donación.

El supervisor es el encargado de tomar decisiones debido a los reclamos del producto con respecto a la seguridad y/o calidad del mismo.

Si el retiro del producto se debe a que su presencia en el mercado puede ocasionar problemas de salud al consumidor, se procede de la siguiente manera, además de los pasos descritos anteriormente:

1. Se establece en qué lugares se encuentra el lote en su totalidad.
2. Se avisa inmediatamente a todos los sitios a donde se ha expedido el producto y se ordena «un alto de Las Ventas».
3. Si el producto ya ha llegado a las manos de los consumidores finales, se contacta con los clientes o franquicias y se les pide que elaboren una lista (si es posible) de todos los clientes que han recibido el producto.
4. Se informa a los medios de comunicación el nombre del producto, presentación y número de lote para que lo difundan masivamente y alerten a la población de no consumir dicho producto.
5. Se informa a la ASSAL municipal / comunal de la localidad o de la sede central.
6. Se verifica que el producto fue destruido.
7. Se mantiene informado a clientes, autoridades y medios si es necesario la evolución del caso.

Devoluciones

Si los productos son devueltos por los minoristas o mayoristas directamente en la planta, estos son registrados en la planilla DE RECLAMOS / DEVOLUCIONES DE PRODUCTOS (ver anexo n°12.2) cuando ingresan.

En el caso que el producto se retire por personal propio se procede de igual manera que en el caso de los reclamos.

El supervisor es el encargado de tomar decisiones debido a las devoluciones del producto con respecto a la seguridad y/o calidad del mismo, y registrarlo en la planilla de REGISTRO DE RECLAMOS / DEVOLUCIONES DE PRODUCTOS (ver anexo n°12.2) donde se originó la devolución una vez comprobado cuál fue el inconveniente.

Los productos devueltos dentro de la fecha de vencimiento son investigados de acuerdo a su número de lote para determinar la causa de su devolución.

10.11 Capítulo Nº 13: Registros

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
Registros	
Fecha: 03/09/17	Versión: 00

Se cuenta con registros que permiten llevar un control del procesamiento de los productos que se realizan en el sector y otros controles.

- Estarán disponibles y proveerán información de evidencia de prácticas que contribuyen a lograr la obtención de alimentos seguros.
- Estos registros contienen información de manera permanente, están fechados y firmados por la persona responsable
- Cada capítulo de este manual indica los registros que son llevados en cada procedimiento en el punto (DOCUMENTOS Y REGISTROS)
- En caso de disponer de nuevos formatos para los mismos, se elimina completamente la versión sustituida para evitar su uso.
- Si hubiera necesidad de modificar un documento, este es firmado y fechado, y se guarda copia de la información original. El motivo de la modificación se registra y anexa al documento modificado
- Si el registro se efectúa por métodos electrónicos, solamente el personal autorizado tendrá acceso y podrá modificar los datos contenidos en la computadora, y existirá un registro impreso de las modificaciones o eliminaciones efectuadas.
- Toda documentación mantenida electrónicamente está protegida por impresiones de papel.

Bibliografía

1. ANMAT, 2011. Portafolio educativo en temas clave para el control de la Inocuidad de los Alimentos. Capítulo 4. https://www.anmat.gob.ar/portafolio_educativo/Capitulo4.html
2. ANMAT, 2020. GUÍA ORIENTADORA PARA LA APLICACIÓN DE LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA. anmat guia bpm_136.pdf
3. ANMAT, 2022. Manual de manipulación higiénica de los alimentos. Módulo 2. anmat manual_de manipuladores 2022.pdf
4. ASSAL, Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, Lic. María Luciana Buzzi. Presentación Manual Buenas Prácticas de Manufactura assal.pdf
5. Dirección Nacional de Calidad e Inocuidad Agroalimentaria, 2023. Buenas prácticas para la manipulación de alimentos. (Gentile, Fernández).Bpma 2023.pdf
6. Dirección de Promoción de la Calidad Alimentaria (SAGPyA). Programa Calidad de los Alimentos Argentinos. BUENA PRÁCTICA EN MANUFACTURA.pdf (biblioteca.org.ar)
7. FAO, 2008. Manual de inspección de los alimentos basada en el riesgo. Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y Agricultura.
8. Ministerio de Agricultura Ganadería y Pesca (MAGyP),2019. Buenas Prácticas de Manufactura.
9. Ministerio de Agricultura Ganadería y Pesca (MAGyP).Guía de Buenas Prácticas de Manufactura en Panaderías y Confiterías. (BPM Panificados.pdf)
10. Ministerio de Agricultura, Ganadería y Pesca (MAGyP),2015.Sistema de Gestión de Calidad en el Sector Agroalimentario (Henriquez,Dominguez). Gestión Calidad Agroalimentario _2013.pdf
11. <https://alimentosargentinos.magyp.gob.ar/bpa/bibliografia/Trazabilidad.pdf>

ANEXOS Capítulo Nº 3:

REGISTRO DE ELABORACIÓN

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA						
SRL	Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura				
Anexo:3.1 Registro de elaboración de Tartas						
Fecha emisión: 12/09/17			Versión: 00			
FECHA:						
VARIEDAD	INGREDIENTES	CANTIDAD INGREDIENTES	LOTE INGREDIENTE	Nº TARTAS FINALES	LOTE TARTAS ARMADAS	RESPONSABLE TARTAS ARMADAS
TARTA DE PUERRO Y CHOCLO	PUERRO	kg				
	CHOCLO	kg				
	QUESO CREMA	kg				
	MUZZARELLA	kg				
	HUEVO	UNID.				
	SAL FINA	GRS				
	PIMIENTA	GRS				
	MASA DE TARTA	UNID				

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL						
Casa Central			Manual de Buenas Prácticas de Manufactura			
Anexo:3.1 Registro de elaboración de Tartas						
Fecha emisión: 12/09/17			Versión: 00			
FECHA:						
VARIEDAD	INGREDIENTES	CANTIDAD INGREDIENTES	LOTE INGREDIENTE	Nº TARTAS FINALES	LOTE TARTAS ARMADAS	RESPONSABLE TARTAS ARMADAS
TARTA DE ZAPALLITO	ZAPALLITO	kg				
	CEBOLLA	kg				
	PIMIENTO	kg				
	QUESO TYBO	kg				
	HUEVO	UNID.				
	SAL FINA	GRS				
	PIMIENTA	GRS				
	MASA DE TARTA	UNID				

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL						
Casa Central			Manual de Buenas Prácticas de Manufactura			
Anexo:3.1 Registro de elaboración de Tartas						
Fecha emisión: 12/09/17			Versión: 00			
FECHA:						
VARIEDAD	INGREDIENTES	CANTIDAD INGREDIENTES	LOTE INGREDIENTE	Nº TARTAS FINALES	LOTE TARTAS ARMADAS	RESPONSABLE TARTAS ARMADAS
TARTA DE JAMON Y QUESO	PALETA DE CERDO	Kg				
	QUESO TYBO	Kg				
	RICOTTA	Kg				
	CREMA	Kg				
	HUEVOS	UNID.				
	PIMIENTA	grs				
	SAL	grs				
	MASA DE TARTA	UNID.				

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL						
Casa Central			Manual de Buenas Prácticas de Manufactura			
Anexo:3.1 Registro de elaboración de Tartas						
Fecha emisión: 12/09/17			Versión: 00			
FECHA:						
VARIEDAD	INGREDIENTES	CANTIDAD INGREDIENTES	LOTE INGREDIENTE	Nº TARTAS FINALES	LOTE TARTAS ARMADAS	RESPONSABLE TARTAS ARMADAS
TARTA DE POLLO	PECHUGA DE POLLO	Kg				
	CEBOLLA	Kg				
	PIMIENTO ROJO	Kg				
	QUESO TYBO	Kg				
	RICOTTA	Kg				
	CREMA	GRS				
	HUEVOS	UNID.				
	ACEITE	Lts.				
	SAL	Grs				
	MASA DE TARTA	UNID.				

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL							
Casa Central				Manual de Buenas Prácticas de Manufactura			
Anexo:3.1 Registro de elaboración de Empanadas							
Fecha emisión: 12/09/17				Versión: 00			
FECHA:							
VARIEDAD	INGREDIENTES	CANT. ING. ADELANTO (PICADILLO)	LOTE INGREDIENTE	RESPONSAB LERELLENO	UNIDAD DE EMPANADAS	CAJAS EMPANADAS X 45 UNID	LOTE
EMPANADAS ÁRABES	CARNE PICADA ESP.	Kg					
	CEBOLLA	Kg					
	PIMIENTO ROJO	Kg					
	PIMIENTO VERDE	Kg					
	JUGO LIMON	Lts					
	SAL FINA	Grs					
	PIMIENTA	grs					
	DISCOS TAPAMANIA	UNID.					RESPONSA BLE ENVASADO
	CONTROL DE INOCUIDAD	°C					

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL							
Casa Central				Manual de Buenas Prácticas de Manufactura			
Anexo:3.1 Registro de elaboración de Empanadas							
Fecha emisión: 12/09/17				Versión: 00			
FECHA:							
VARIEDAD	INGREDIENTES	CANT. ING. ADELANTO (PICADILLO)	LOTE INGREDIENTE	RESPONSABLE RELLENO	UNIDAD DE EMP.	CAJAS EMP. X 45 UNID	LOTE
EMPANADAS CARNE	CARNE PICADA ESP.	kg					RESPON SABLE ENVASA DO
	CARNE PICADA COMUN	kg					
	CEBOLLA	kg					
	HUEVOS	UNID.					
	PASAS DE UVA	Kg					
	ACEITUNAS	kg					
	MANTECA	kg					
	PIMENTON	grs					
	SAL FINA	grs					
	PIMIENTA	grs					
	DISCOS TAPAMANIA	UNID.					
	CONTROL DE INOCUIDAD	°C					

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL				Manual de Buenas Prácticas de			
Casa Central				Manufactura			
Anexo:3.1 Registro de elaboración de Empanadas							
Fecha emisión: 12/09/17				Versión: 00			
FECHA:							
VARIEDAD	INGREDIENTES	CANT. ING. ADELANTO (PICADILLO)	LOTE INGREDIENTE	RESPONSAB LERELLENO	UNIDAD DE EMP.	CAJAS EMP. X 45 UNID	LOTE
EMPANADAS JAMON Y QUESO	JAMON COCIDO	kg					RESPONSAB LE ENVASADO
	QUESO TYBO	kg					
	HUEVOS	kg					
	CREMA	kg					
	OREGANO	Lts					
	SAL FINA	grs					
	DISCOS TAPAMANIA	UNID.					

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL							
Casa Central				Manual de Buenas Prácticas de Manufactura			
Anexo:3.1 Registro de elaboración de Empanadas							
Fecha emisión: 12/09/17				Versión: 00			
FECHA:							
VARIEDAD	INGREDIENTES	CANT. ING. ADELANTO (PICADILLO)	LOTE INGREDIENTE	RESPONSABLE RELLENO	UNIDAD DE EMP.	CAJAS EMP. X 45 UNID	LOTE
EMPANADAS CHOCLO	CHOCLO GRANO	kg					RESP ONSA BLE ENVA SADO
	CHOCLO CREMOSO	kg					
	CEBOLLA	kg					
	PIMIENTO ROJO	Kg					
	HARINA	Kg					
	MANTECA	kg					
	LECHE	Lts					
	QUESO SARDO	Kg					
	SAL FINA	grs					
	PIMIENTA	grs					
	DISCOS TAPAMANIA	UNID.					

ANEXOS Capítulo Nº 4:

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL				
Casa Central		Manual de Buenas Prácticas de Manufactura		
Anexo: 4.1 Listado de proveedores y productos.				
Fecha emisión: 12/09/17		Versión: 00		
FECHA:				
TIPO DE PRODUCTO	NOMBRE DEL PROVEEDOR	PRODUCTO	APROBACIONES	OBSERVACIONES
Productos perecederos	sancor	Crema de leche	SENASA	
		Queso azul	SENASA	
		Queso crema	SENASA	
	Strange	Jamón cocido	SENASA	
		Jamón crudo	SENASA	
	ilolay	Queso tybo	ASSAL	
		Queso mozzarella	ASSAL	
	Noal	manteca	SENASA	
	AESA	Yema liquida	ASSAL	
	Pujol	Huevos	ASSAL	
	Tapa mania	Discos de empanadas	SENASA	
	Canut	Ricota	ASSAL	
		Leche	ASSAL	
	Piala	Pollo	SENASA	
	Chañar	Carnes rojas	SENASA	
	Ridolfo	Sal	SENASA	
		Azúcar	SENASA	

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL			Manual de Buenas Prácticas de		
Casa Central			Manufactura		
Anexo: 4.1 Listado de proveedores y productos.					
Fecha emisión: 12/09/17			Versión: 00		
FECHA:					
TIPO DE PRODUCTO	NOMBRE DEL PROVEEDOR	PRODUCTO	APROBACIONES		
Productos no perecederos	Ridolfo	Harinas 000-0000	ASSAL- SENASA		
		Condimentos	SENASA		
	Pan Pan	Pan de miga	ASSAL		
	Vino Vino	Pickles	ASSAL		
		Conservas de verduras	SENASA		
		Atún enlatado	SENASA		
		Puré de tomates	SENASA		
		Aceites de oliva	ASSAL		
		Aceite de girasol	SENASA		
Productos semi perecederos	Cook express	Verduras procesadas y sin procesar	ASSAL		
Productos no comestibles	Chemical	Productos de limpieza	ASSAL – SENASA		
	Casa thames	Productos de limpieza	ASSAL- SENASA		
	Envapel	Bandejas de cartón	INAL		
		Bandejas plásticas	INAL		

[illegible]

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central				Manual de Buenas Prácticas de Manufactura				
ANEXO: 4.4 Registro control de temperatura								
Fecha: 12/09/17				Versión: 00				
FECHA	HORA	T°C EXHIBIDORA 1	T°C EXHIBIDORA 2	T°C EXHIBIDORA 3	T°C EXHIBIDORA 4	T°C EXHIBIDORA 5	BAJOMESADA	REALIZO
OBSERVACIONES:								

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA		Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
S.R.L		
ANEXO 4.4 REGISTRO DE TEMPERATURA EXPEDICIÓN (0°C - 5°C)		
Fecha:		Versión: 00

MES: AÑO:

FECHA	HORA	REGISTRO °C	REALIZÓ	OBSERVACIONES
	TM			
	TT			
	TM			
	TT			
	TM			
	TT			
	TM			
	TT			
	TM			
	TT			
	TM			
	TT			
	TM			
	TT			
	TM			
	TT			
	TM			
	TT			

Confiteria Nuria S.R.L			Manual de buenas prácticas de manufactura		
ANEXO 4.4 REGISTRO DE TEMPERATURA					
Fecha:			Versión: 00		
GRANDE (-18°C - -22°C)					
MES: AÑO:					
FECHA	HORA	REGISTRO °C	REGISTRO °C	REALIZÓ	OBSERVACIONES
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					

19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					

ANEXOS Capítulo Nº 5:

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL				Manual de Buenas Prácticas de			
Casa Central				Manufactura			
Anexo: 5.1 Listado de productos de limpieza y desinfección							
Fecha emisión:				Versión: 00			
FECHA:							
Nombre comercial	Función	Principio activo	Fabricante	Habilitación	Preparación	Usos	Responsable
Agua lavandina	Desinfectante	Hipoclorito de sodio 100grs/dm³	Internacional chemical's	ASSAL-SENASA	16ml en 10lts de agua	Mesadas, utensilios, sanitarios, cámaras de frío.	
Bioclean	detergente	Sintético sodio (Sodio Sulfato Dodecilo)	Internacional chemical's	SENASA	Diluir con agua 0,5%	Mesadas, utensilios, cámaras de frío, latas y canastos, tachos de acero.	
Triclohand	Jabón, Limpiador, bactericida	Lauril sulfato de sodio-dodecilbenceno sulfonato de trietanolamina.	Internacional chemical's	ASSAL	Puro para suciedades fuertes, diluido en partes iguales para uso normal	Lavado de manos y utensilios	
Father	Limpiador Desengrasante	Producto Alcalino	Internacional chemical's	SENASA	Fuerte: 1+4 partes de agua normal: 1+9 partes de agua	Hornos, pisos, latas	

Gel bac	Desinfectante	Alcohol	Internacion al chemical's	ASSAL	Uso directo	Gel antibacterial para manos	
Country desinfectante	Limpiador, desinfectante	Cloruro de benzalconio CAS N° 63-449- 41-2	Internacion al chemical's		250ml por 5 litros de agua	Pisos, sanitarios.	

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura	
Anexo: 5.2 Instructivo de lavado de manos		
Fecha emisión:	Versión: 00	
FECHA:		
SE DEBE REALIZAR EL LAVADO DE MANOS:		
☐ Antes de iniciar la jornada de trabajo ☐ Después del periodo de descanso ☐ Cada vez al ingresar o retirarse del sector de elaboración ☐ Cada vez que se toquen los tachos de residuos o que se retiren del sector las bolsas con desechos ☐ Cada vez que se utilice el baño ☐ Cada vez que se reanuden las tareas de manipulación de los productos ☐ Después de fumar, comer o beber líquidos ☐ Después de utilizar artículos personales ☐ Después de estornudar, toser o limpiarse la nariz ☐ Después de tocarse los ojos, oído y cabello ☐ Después de manejar productos diferentes a los del área de producción y que pueden contaminar sus manos. ☐ Después de hablar por teléfono ☐ Después de tocar o entrar en contacto con posibles contaminantes (embalajes, superficies sin lavar, etc.)		

PROCEDIMIENTO DE LAVADO DE MANOS

1. Quitarse de la mano anillos, cadenas, relojes, etc.
2. Enjuague primeramente las manos con agua
3. Cubra las manos con una solución jabonosa.
4. Frote las manos entre sí fuertemente y/o cepille y, limpiando los dedos, las palmas, uñas y entre dedos por 20 segundos

5. Lave la parte de los brazos que está al descubierto y en contacto con los alimentos, frotando y/o cepillando repetidamente.
6. Enjuáguese las manos y brazos con abundante agua para remover la solución jabonosa.
7. Tome una toalla de papel para secarse las manos o séquela con aire caliente.
8. Una vez secas las manos, cierre la llave del agua con la toalla de papel usada, sin que las manos hagan contacto con la llave.
9. Deseche la toalla de papel en la papelera y trate de no tocar puertas u otras áreas del baño.

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL									
Casa Central		Manual de Buenas Prácticas de Manufactura							
ANEXO 5.3.1 REGISTRO DE LIMPIEZA SEMANAL - PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS									
ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO									
Fecha emisión:					Versión: 00				
FECHA:									
MARCAR CON INICIALES DEL RESPONSABLE LA TAREA QUE REALIZÓ									
SECTOR EXPEDICIÓN		L	Ma	Mi	J	V	S	D	Observación
TM	Retiro de residuos/ acomodar carros y llevarlos al lavadero								
TT	Mesadas/bajo mesadas pisos/bacha por dentro , fuera y sus azulejos/retiro de residuos								
	CÁMARA DE FRÍO/ telas de araña/azulejos en general								Dos veces por semana

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL									
Casa Central		Manual de Buenas Prácticas de Manufactura							
ANEXO 5.3.2 REGISTRO DE LIMPIEZA SEMANAL - PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO									
Fecha emisión:					Versión: 00				
FECHA:					TURNO:				
SECTOR ROTISERÍA		Periodo semanal : del _____ al _____							
		L	Ma	Mi	J	V	S	D	Observaciones
	MESAS								DIARIO
	AZULEJOS								UNA VEZ POR SEMANA
	ESTANTE (CARRO)								UNA VEZ POR SEMANA
	CÁMARA EXTERIOR								UNA VEZ POR SEMANA
	CÁMARA INTERIOR								UNA VEZ POR SEMANA
	POZO DE FRIO								UNA VEZ POR SEMANA
	FREZZER								UNA VEZ POR SEMANA
	CORTINAS								DIARIO
	RECIPIENTES DE BASURA								DIARIO
	MESA CON RUEDAS CAMARA								UNA VEZ POR SEMANA
	PROCESADO RA 1								DIARIO
	PROCESADO RA 2								DIARIO
PROCESADO RA ANDY								DIARIO	

	PROCESADO RA ANDY 2								DIARIO
	CORTADORA AUTOMÁTICA								DIARIO
	CORTADORA COMÚN								DIARIO
	BACHA CHICA								DIARIO
	BACHA GRANDE								DIARIO
	ESTANTERÍA UTENSILIOS								UNA VEZ POR SEMANA

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL									
Casa Central		Manual de Buenas Prácticas de Manufactura							
ANEXO 5.3.2 REGISTRO DE LIMPIEZA SEMANAL - PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO									
Fecha emisión:					Versión: 00				
FECHA:					TURNO:				
SECTOR ROTISERÍA		Periodo semanal : del _____ al _____							
		L	Ma	Mi	J	V	S	D	Observaciones
	COCINA GRANDE								DIARIO
	COCINA CHICA								DIARIO
	HORNO								UNA VEZ POR SEMANA
	MESADA BAJO COCINA								DIARIO
	BATEAS Y OLLAS								DIARIO
	MONTACARGAS								UNA VEZ POR SEMANA
	ENTRADA SECTOR								DIARIO
	PISOS								DIARIO
	DESAGÜES								DIARIO
	BOULS Y UTENSILLOS								DIARIO
	TABLAS								DIARIO
	CUCHILLAS								DIARIO
	CAMPANA DE EXTRACCIÓN								UNA VEZ POR SEMANA

MARCAR CON INICIALES DEL RESPONSABLE LA TAREA QUE REALIZÓ

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL									
Casa Central		Manual de Buenas Prácticas de Manufactura							
ANEXO 5.3.3 REGISTRO DE LIMPIEZA SEMANAL - PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO									
Fecha emisión:					Versión: 00				
FECHA:									
MARCAR CON INICIALES DEL RESPONSABLE LA TAREA QUE REALIZÓ									
SECTOR LAVADERO		Periodo semanal : del _____ al _____							
		L	Ma	Mi	J	V	S	D	Observaciones
TM	Latas negras/Latas plateadas/Pisos								
	Recipientes/tarros de huevo/utensilios/batidores								
	Papel de mano/desagües /bachas								
	Osos								
	Veredas/residuos								
TT	Latas negras/Latas plateadas /Pisos								
	Recipientes/tarros de huevo/utensilios								
	Papel de mano/desagües /bachas								
	Canastos grandes/carros/ rueditas/canastos de verduras								Dos veces por semana
	Necesidades varias, canastos chicos								Tres veces por semana
	Azulejos								Una vez por semana

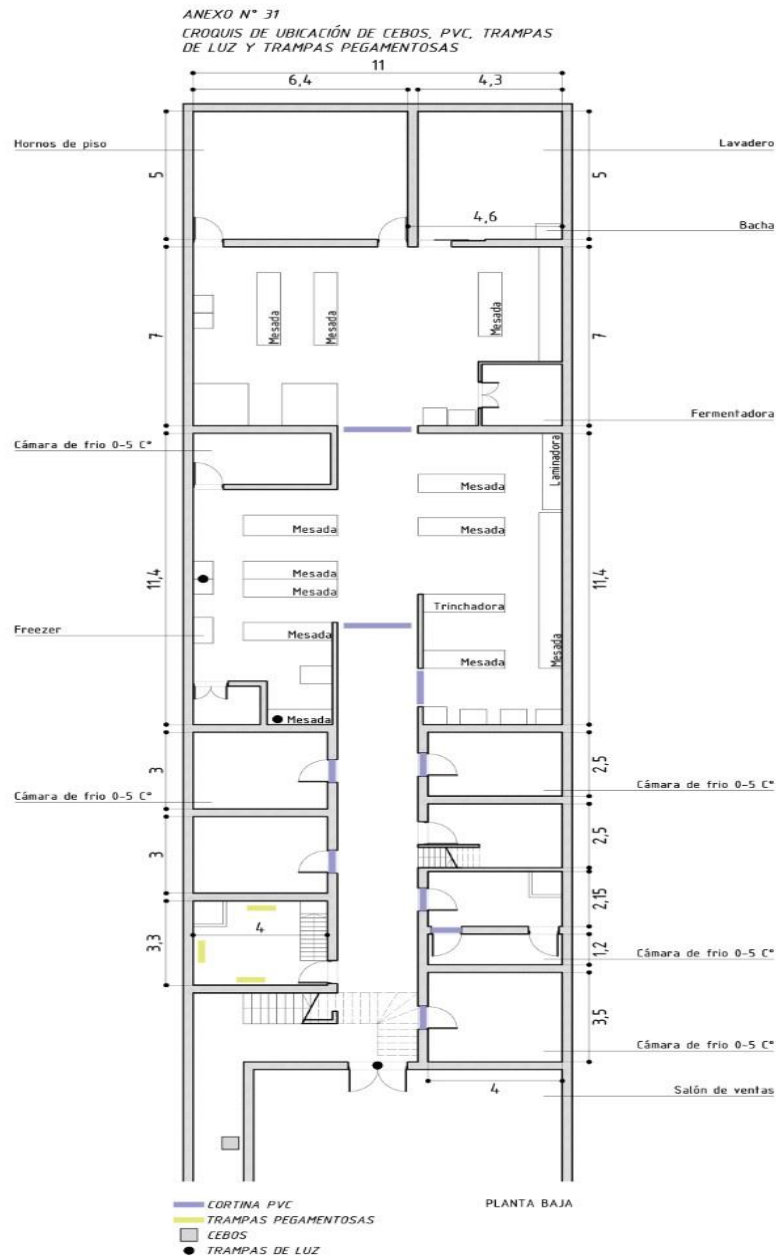
CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL										Manual de Buenas Prácticas de Manufactura															
Casa Central																									
ANEXO 5.3.4 REGISTRO DE LIMPIEZA SEMANAL - PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO																									
Fecha emisión:										Versión: 00															
FECHA:																									
MARCAR CON INICIALES DEL RESPONSABLE LA TAREA QUE REALIZÓ																									
SECTORES COMUNES										Periodo semanal: del _____ al _____															
										L		Ma		Mi		J		V		S		D		Observaciones	
										T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	
										M	T	M	T	M	T	M	T	M	T						
VARIOS VESTUARIOS	Sanitarios, bacha, pisos, retiro de residuos. Ingreso del vestuario																								
	Reposición de toallas de mano, papel higiénico, jabón y alcohol en gel.																								
	Ventilador, casilleros.																				*cada 1 mes, marcar el día que se realizó.				
	Duchas y azulejos																								
																				Dos veces por semana					
	CÁMARA -20 GRANDE STOCK																				*1 vez cada mes, marcar cuando se realiza.				
	Azulejos y paredes de pasillo.																				Una vez por semana				
	Pasillos de los osos, ingreso de proveedores																								
COMEDOR	Pisos, bacha, retiro de residuos.																								

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL				
Casa Central		Manual de Buenas Prácticas de Manufactura		
ANEXO 5.3.5 REGISTRO DE LIMPIEZA SEMANAL DEPÓSITOS				
Fecha emisión:		Versión: 00		
DEPÓSITO DE HARINA				
SECTOR	FRECUENCIA	FECHA	RESPONSABLE	OBSERVACIONES
PISO	semanal			
TECHO	semanal			
PAREDES	semanal			
PALLET	semanal			
MONTACARGA	semanal			
LUCES	semanal			
PISO DE INGRESO	semanal			
DEPÓSITO DE CARROS	semanal			
DEPOSITO MATERIAS PRIMAS				
SECTOR	FRECUENCIA	FECHA	RESPONSABLE	OBSERVACIONES
PISO	semanal			
TECHO	semanal			
PAREDES	semanal			
PALLET	semanal			
CONTENEDORES	semanal			
LUCES	semanal			
ESTANTES	semanal			
ESCALERA	semanal			

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL			Manual de Buenas Prácticas de		
Casa Central			Manufactura		
ANEXO: 5.3.6 REGISTRO DE LIMPIEZA TRANSPORTE					
Fecha:			Versión: 00		
AG169DK			AF078ZG		
FECHA	RESPONSABLE	OBSERVACIONES	FECHA	RESPONSABLE	OBSERVACIONES

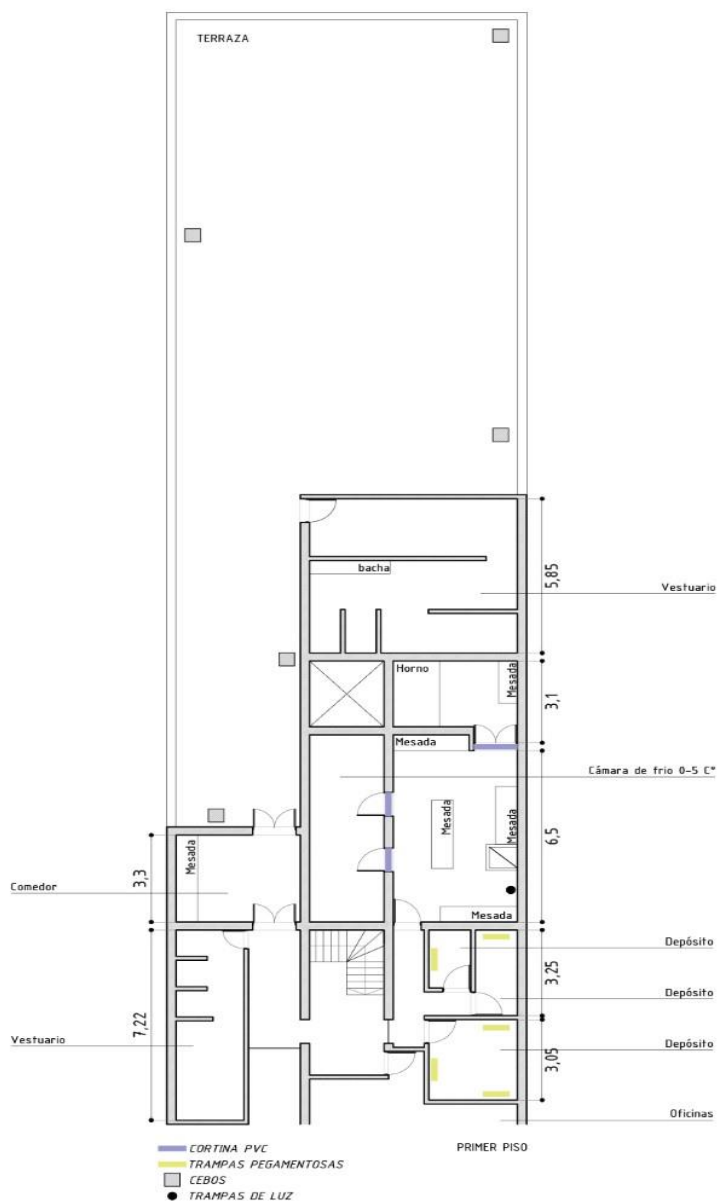
ANEXOS Capítulo Nº 6:

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
Casa Central	
ANEXO: 6.1 Croquis del MIP	
Fecha:	Versión: 01



CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
Casa Central	
ANEXO: 6.1 Croquis del MIP	
Fecha:	Versión: 01

ANEXO N° 31
 CROQUIS DE UBICACIÓN DE CEBOS, PVC, TRAMPAS
 DE LUZ Y TRAMPAS PEGAMENTOSAS



CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL				Manual de Buenas Prácticas de Manufactura		
Casa Central						
ANEXO 6.2: Plan de MIP						
Fecha:				Version: 01		
Prestadora de servicio: SERVIPLAGA SRL						
ÁREA	PLAGA	TIPO DE CONTR OL	TIPO DE PRODUCTO	FRECUENCIA DE APLICACIÓN	FRECUENCIA DE CONTROL	RESPONSABLE
Terraza	Roedores	químico	Raticida	Bimestral	Mensual	Control de calidad
	cucarachas		Cucarachicida	Mensual	Diario	Control de calidad
	moscas	químico	Mosquicida	Mensual	Mensual	Control de calidad
		físico	Mosquiteros	-	Cada 6 meses	Mantenimiento
Desayunador/ merendero	cucarachas	químico	Cucarachicida	Mensual	Diario	Control de calidad
	moscas		Mosquicida		Mensual	Control de calidad
Sector Sandwichería	Cucarachas	químico	Cucarachicida	Mensual	Diario	Control de calidad
	moscas	químico	Mosquicida	Mensual	Mensual	Control de calidad
		físico	Placa adhesiva atrapa bichos	Mensual	Mensual	Mantenimiento
Sector ventas	Cucarachas	químico	Cucarachicida	Mensual	Diario	Control de calidad
	moscas	químico	Mosquicida	Mensual	Mensual	Control de calidad
		físico	Placa adhesiva atrapa bichos	Mensual	Mensual	Mantenimiento
Sector de fabrica (confitería-	Cucarachas	químico	Cucarachicida	Mensual	Diario	Control de calidad
	moscas	químico	Mosquicida	Mensual	Diario	Control de calidad

hornos- panadería- medialunas)		físico	Placa adhesiva atrapa bichos	Mensual	Mensual	Mantenimiento
Sector de expedición	cucarach as	químico	Cucarachicida	Mensual	Diario	Control de calidad
	moscas	químico	Mosquicida		Mensual	Control de calidad
Vestuarios/ baños	cucarach as	químico	Cucarachicida	Mensual	Diario	Control de calidad
	moscas	químico	Mosquicida		Mensual	Control de calidad
Depósitos	Roedore s	químico	Raticida	Trimestral	Mensual	Control de calidad
	cucarach as	químico	Cucarachicida	Mensual	Diario	Control de calidad
	moscas	químico	Mosquicida	Mensual	Mensual	Control de calidad
Oficinas de Administració n	cucarach as	químico	Cucarachicida	Mensual	Diario	Limpieza

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL			Manual de Buenas Prácticas de Manufactura		
Casa Central					
Anexo 6. 3 Registro del estado de barreras físicas, cebos y situaciones fuera de lugar					
Fecha:			Versión: 00		
FECHA	SECTOR	SITUACIÓN *1 2 3 ... (VER REFERENCIA)	OBSERVACIÓN (TIPO DE PLAGA)	ACCIÓN CORRECTIVA	RESPONSABLE
REFERENCIA					
1 = Presencia de plagas			6= trampa de luz sucia		
2= Presencia de roedores			7= cortinas de PVC rotas		
3= Tela metálica rota			8= Estación de cebos rotos		
4= Aberturas fijas rotas			9= Estación de cebos con roedor		
5= Trampa de luz Rotas			10= Otros		
CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central			Manual de Buenas Prácticas de Manufactura		

Anexo 6. 4 Listado de productos / Equipos MIP					
Fecha: 03/01/22			Version: 01		
NOMBRE COMERCIAL	PRINCIPIO ACTIVO	FABRICANTE/P ROVEEDOR	TIPO Y N° HABILITACION	USO	DONDE SE UTILIZA
SUPERFLOW	QUIMICO	INSUMOS Y MASIVOS S.R.L	ASSAL 21- 000014	INSECTICIDA	SALON DE VTAS. - FABRICA – SANDWICHERIA – BAÑOS Y VESTUARIOS – ADMINISTRACION
GERMANI GEL	QUIMICO	INSUMOS Y MASIVOS S.R.L	ASSAL 21- 000043	CUCARICHIC IDA EN GEL	SALON DE VTAS. - FABRICA – SANDWICHERIA – BAÑOS Y VESTUARIOS – ADMINISTRACION
TRISADA	QUIMICO	NSUMOS Y MASIVOS S.R.L	ASSAL 21- 000138	INSECTICIDA	SALON DE VTAS. - FABRICA – SANDWICHERIA – BAÑOS Y VESTUARIOS – ADMINISTRACION
ROE TRAP	FISICO	NSUMOS Y MASIVOS S.R.L		PEGAMENT O	SALON DE VTAS. - FABRICA – SANDWICHERIA – BAÑOS Y VESTUARIOS – ADMINISTRACION - TERRAZA

ANEXOS Capítulo Nº 7:

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
Anexo 7.1 Planilla de mantenimiento preventivo	
Fecha :	Versión:

Área	Elementos/equipos		Situación * 1-2..... opciones	Frecuencia de mantenimiento	Quien realiza	Responsable
SECTOR DE SANDWICHE RÍA Y ROTISERIA	Equipos	Procesadora Andy	1-3-6-8-12	Cada 6 meses	Mantenimiento	Control de calidad
		Procesadora Metvisa * 2	1-3-6-8-12	Cada 6 meses	Mantenimiento	Control de calidad
		Balanzas	1-2-8-12	Anual	Mantenimiento	Control de calidad
		Campadora extractora	1-3-12 + limpieza	Anual limpieza:bimestral	Mantenimiento	Control de calidad
		Cocina /horno	1-3	Cada 6 meses	Mantenimiento	Control de calidad
		Cortadoras de fiambres *2	1-3-6-8-12	Trimestral	Mantenimiento	Control de calidad

		Cámar a de frio	1-6-7-8	Cada 6 meses	Mantenimiento	Control de calidad
	Utensilios	Cuchill as	4	semanal	Mantenimiento	Control de calidad
		Recipi entes plástic os	1	Cada 6 meses	Mantenimiento	Control de calidad
		Espum aderas	1	Cada 6 meses	Mantenimiento	Control de calidad
		Recipi entes metálic os	1	Cada 6 meses	Mantenimiento	Control de calidad
		Rueda s de apoyo	1-3	Anual	Mantenimiento	Control de calidad
		Carros	1-3	Cada 8 meses	Mantenimiento	Control de calidad
		Canast os	1	Anual	Mantenimiento	Control de calidad
		Vajilla	1	Cada 8 meses	Mantenimiento	Control de calidad
		Tablas	1-12	Cada 8 meses	Mantenimiento	Control de calidad
SECTORES VARIOS.	Equipos	Cámar as - 20°C	1-6-7-8	Anual	Téc. en refrigeración	Control de calidad

(SECTORES QUE NO ESTÁN DENTRO DE LA PLANTA ELABORADORA- SE INCLUYE DEPOSITOS- DESAYUNADOR)		Cámaras de frío	1-6-7-8	Cada 6 meses	Téc. en refrigeración	Control de calidad
		Montacargas	1-2-3-8-12	Mensual	Téc. en montacargas	Control de calidad
		Microondas	1-8-12	Anual	Mantenimiento	Control de calidad
		Freezer	1-6-7-8	Cada 6 meses	Téc. en refrigeración	Control de calidad
		Heladera	1-6-7-8	Cada 6 meses	Téc. en refrigeración	Control de calidad
SECTOR DE VENTAS	Equipos	Heladeras	1-6-7-8	Cada 6 meses	Téc. en refrigeración	Control de calidad
		Balanzas	1-2-8-12	Anual	Mantenimiento	Control de calidad
		Aspiradora	1-3	Anual	Mantenimiento	Control de calidad
	Utensilios	Latas negras / plateadas	1	Anual	Mantenimiento	Control de calidad
		Pinzas	1	Anual	Mantenimiento	Control de calidad
		Recipientes	1	Anual	Mantenimiento	Control de calidad
		Bandejas	1	Anual	Mantenimiento	Control de calidad

		Canastos	1	Anual	Mantenimiento	Control de calidad
--	--	----------	---	-------	---------------	--------------------

Situaciones de referencia

1 = roto o flojo	5= grietas	9=se recalienta el motor
2= engrasar	6= falta de frio	10= salta pintura/desprendimiento
3= cambio de pieza o repuesto	7=no funcionan ventiladores	11=filtración
4= falta de filo	8= no enciende o apaga	12= otros

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central					Manual de Buenas Prácticas de Manufactura				
Anexo 7.2 Cronograma de actividades de Mantenimiento									
Fecha :						Versión: 00			
AÑO: 2025									
TRIMESTRAL		SEMESTRAL							
CORTADORA DE FIAMBRE		CÁMARAS		PROCESADORA		LICUADORA MIXER		COCINA	
FECHA :	RESPONSABLE	FECHA :	RESPONSABLE	FEC HA:	RESPONSABLE	FE CH A:	RESPONSABLE	FEC HA:	RESPONSABLE

ANEXOS Capítulo Nº 8:

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL		Manual de Buenas Prácticas de Manufactura	
Casa Central			
Anexo: 8.1 Registro general de capacitación			
Fecha:		Versión: 00	
CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA	Manual de buenas prácticas de manufactura		Emisión: 12/9/17
	REGISTRO GENERAL DE CAPACITACIÓN		
NIVEL (MARCAR CON UNA X)	TÉCNICO	BÁSICO	GENERAL
TIPO (MARCAR CON UNA X)	ENTRENAMIENTO	RE ENTRENAMIENTO	FECHA:
CONTENIDO ☐ Manejo seguro del alimentos ☐ Generalidades ☐ Inocuidad de alimentos ☐ Enfermedades transmitidas por alimentos (ETA) ☐ Contaminación y alteración de los alimentos ☐ Buenas prácticas de Manufactura		MATERIAL DE APOYO: ☐ Material escrito ☐ Fotos INSTRUCTOR:	
NOMBRE DEL OPERARIO	ÁREA	FUNCIÓN	FIRMA

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL					Manual de Buenas Prácticas de Manufactura			
Casa Central								
Anexo: 8.2 Registro individual de capacitación								
Fecha:					Versión: 00			
Nombre del operario:					N.º de legajo:			
TEMA	I / E / RE	Fecha	Sector de trabajo	FIRMA	FECHA EVALUAC ION	APRO B/DES AP	FIRMA	Instructor

*I: INGRESO - *E: ENTRENAMIENTO - *RE: RE ENTRENAMIENTO

Anexo 8.2 Check list auditoria

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura	
Check list	ANEXO	
Fecha:	Sector: Rotisería	
Firma del responsable de auditoría:	Responsable del sector:	
Materias Primas		
El sector es apropiado para el uso que se destina		
Las aberturas se encuentran en condiciones adecuadas de mantenimiento y las que comunican con el exterior disponen de protección contra plagas		
Las estructuras, techos, paredes y pisos están en condiciones adecuadas de construcción , higiénico- sanitarias y de mantenimiento		
La iluminación natural y/o artificial es suficiente y adecuada para las tareas		
Los artefactos de iluminación cuentan con diseño y protección anti estallido y están en adecuado mantenimiento		
Se cuenta con sistemas para evitar la acumulación de agua y/o líquidos, pendientes, canaletas, desagües, en estado adecuado de construcción mantenimiento y funcionamiento		

Los envases de materias primas e insumos en uso están dispuestos de manera tal que su contenido quede protegido de las condiciones externas		
Los insumos y productos para limpieza y desinfección y mip se encuentran identificados y almacenados en sectores separados y cerrados, fuera de las areas de manipulación de alimentos		
Los insumos, materias primas se ubican separados entre si y de las paredes y del piso		
Se implementa prácticas de rotación		
Se implementa Rotulación e identificación		
Se implementa Identificación de devolución		
Se implementa operaciones adecuadas de recepción , manejo y /o almacenamiento de materias primas e insumos		
Se implementan operaciones adecuadas de limpieza y desinfección		
Se implementan operaciones adecuadas de manejo integrado de plagas		
Se implementan registros de recepción de materias primas e insumos		

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura	
Check list	ANEXO	
Fecha:	Sector: Rotisería	
Firma del responsable de auditoría:	Responsable del sector:	
Sala de elaboración y envasado		
Las estructuras, techos, paredes y pisos están en condiciones adecuadas de construcción , higiénico- sanitarias y de mantenimiento		
La iluminación natural y/o artificial es suficiente y adecuada para las tareas		
Los artefactos de iluminación cuentan con diseño y protección anti estallido y están en adecuado mantenimiento		
Los equipos de refrigeración , freezer, cámaras, heladeras, son de construcción adecuada y disponen de un sistema de medición de temperatura		
Se cuenta con recipientes para residuos y desperdicios sólidos con tapa, limpios y en buenas condiciones de mantenimiento		
Se dispone de abastecimiento de agua potable		
Se dispone de instalaciones para el lavado de manos en condiciones adecuadas de funcionamiento con jabón y material de secado individual		
Los equipos, utensilios y superficies en contacto con alimentos son de material inocuo y, resistente y están en condiciones adecuadas de mantenimiento e higiene		
Las aberturas se encuentran en condiciones adecuadas de mantenimiento y las que comunican con el exterior disponen de protección contra plagas		
Las campanas extractoras se encuentran en condiciones adecuadas de funcionamiento, higiénico sanitarias y mantenimiento		

Se cuenta con sistemas para evitar la acumulación de agua y/o líquidos, pendientes, canaletas, desagües, en estado adecuado de construcción mantenimiento y funcionamiento		
Se implementan operaciones adecuadas de elaboración y envasado		
Se implementan operaciones adecuadas de limpieza y desinfección		
Se implementan operaciones adecuadas de manejo integrado de plagas		
Se implementan operaciones adecuadas de para el mantenimiento preventivo de instalaciones y equipos		
Se implementan registros de elaboración y envasado		

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura	
Check list	ANEXO	
Fecha:	Sector: Rotisería	
Firma del responsable de auditoría:	Responsable del sector:	
Vestuarios		
La ubicación es adecuada dentro del establecimiento y se encuentra en condiciones adecuadas de construcción y mantenimiento		
Las aberturas se encuentran en condiciones adecuadas de mantenimiento y las que comunican con el exterior disponen de protección contra plagas		
Las estructuras, techos, paredes y pisos están en condiciones adecuadas de construcción , higiénico- sanitarias y de mantenimiento		
La iluminación natural y/o artificial es suficiente y adecuada para las tareas		
Los artefactos de iluminación cuentan con diseño y protección antiestallido y están en adecuado mantenimiento		
Se cuenta con sistemas para evitar la acumulación de agua y/o líquidos, pendientes, canaletas, desagues, en estado adecuado de construcción mantenimiento y funcionamiento		
Se cuenta con instalaciones de sanitarios y elementos de higiene personal adecuados y en cantidad suficiente		
Se implementan operaciones adecuadas de limpieza y desinfección		
Se implementan operaciones adecuadas de manejo integrado de plagas		
Se implementan registros de limpieza y desinfección		
Limpieza y desinfección		

Se dispone de un plan de limpieza y desinfección		
El procedimiento establece un plan de limpieza y desinfección por secciones que incluye instalaciones, equipos y utensilios		
Se dispone de registros acordes al procedimiento, completos y actualizados		
Manejo integrado de plagas MIP		
Se dispone de un procedimiento de manejo integrado de plagas MIP		
El procedimiento establece que la implementación del MIP debe realizarse por personal capacitado		
El procedimiento incluye un croquis completo y actualizado de estaciones de monitoreo, cebos, trampas de luz, barreras físicas, etc		
El procedimiento establece un plan MIP por sección, con frecuencia de monitoreo de plagas y de reposiciones y aplicaciones		
Se dispone de registros actualizados		
Abastecimiento de agua potable		
Se dispone de un procedimiento de abastecimiento de agua potable		
Se dispone de registros acordes al procedimiento, análisis microbiológico, físico químico y limpieza de tanques		

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura	
Check list	ANEXO	
Fecha:	Sector: Rotisería	
Firma del responsable de auditoría:	Firma del responsable del sector: Aclaración:	
Mantenimiento preventivo de instalaciones y equipos		
Se dispone de un procedimiento de mantenimiento preventivo de instalaciones y equipos		
El procedimiento establece un plan de mantenimiento preventivo por secciones y su cronograma		
Se dispone de registros acordes al procedimiento		
Manejo de residuos y desperdicios sólidos		
Se dispone de un procedimiento para el manejo de residuos y desperdicios sólidos		
Capacitación y entrenamiento		
Se dispone de un procedimiento de capacitación y entrenamiento		
Se dispone de registros acordes al procedimiento, completos y actualizados		
El procedimiento establece un plan de capacitación y entrenamiento iniciales y periódicos de los operarios en la manipulación higiénica de los alimentos		

ANEXOS Capítulo N° 10:

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL			Manual de Buenas Prácticas de		
Casa Central			Manufactura		
Anexo: 10.1 Registro de control de Agua					
Fecha:			Version: 00		
*Agua proveniente de red. Los análisis se realizan semestralmente/ ANUALMENTE					
Microbiológicos			Fisicoquímicos		
FECHA	PUNTO DE MUESTREO	REALIZO TOMA DE MUESTRA	FECHA	PUNTO DE MUESTREO	REALIZO TOMA DE MUESTRA

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL Casa Central	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
Anexo 10.2 Registro de limpieza de tanques	
Fecha:	Versión: 00

Tanque	Fecha	Responsable

ANEXOS Capítulo Nº 11:

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA		Manual de Buenas Prácticas de			
SRL Casa Central		Manufactura			
Anexo :Registro de limpieza de transporte					
Fecha:		Version: 00			
AG169DK		AF078ZG			
FECHA	RESPONSABLE	OBSERVACIONES	FECHA	RESPONSABLE	OBSERVACIONES

ANEXOS Capítulo Nº 12:

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL CASA CENTRAL			Manual de Buenas Prácticas de Manufactura		
Anexo:12.1 Listado de clientes y franquicias					
Fecha:			Versión: 00		
NOMBRE	DIRECCIÓN (AGREGAR LOCALIDAD DE SER NECESARIO)	TELÉFONO	E-MAIL	CONTACTO (DUEÑO, ENCARGADO, VENDEDOR, ETC)	OBSERVACIÓN
NURIA ESTACIÓN FUNES	CORDOBA 2231 – RUTA 9 Y GALINDO, GARITA 10 FUNES-	2777670 2312333	nuriaopenmall@outlook.com	SANDRA: 3415403726 VIRGINIA: 3413340813	FRANQUICIAS
NURIA PELLEGRINI	AV.PELLEGRINI 1805	4813487 4824064	nuriapellegrini@hotmail.com		FRANQUICIA
NURIA FISHERTON	AV. EVA PERON 7936 (EX CORDOBA)	4807676 34134921 13	ramirostan@hotmail.com		FRANQUICIA
NURIA BALCARCE	BALCARCE 1201	4801917	nuriabalcarce@outlook.es		FRANQUICIA
NURIA SALTA	SALTA 1615	4801918 4407612	nuriasalta@hotmail.com		FRANQUICIA

NURIA PASEO	CÓRDOBA 2130	4801916	nico_azagra@hotmail.com		FRANQUICIA
NURIA ALBERDI	JOSE INGENIERO S 1603	34127039 65		ANIBAL : 341540028 7	FRANQUICIA
NURIA PARAGUAY	PARAGUA Y 345	34177786 22			FRANQUICIA

CONFITERÍA Y PANADERÍA NURIA SRL CASA CENTRAL	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura
ANEXO: 12.2 REGISTRO DE RECLAMOS/ DEVOLUCIONES DE PRODUCTOS	
Fecha:	Versión: 00

Fecha		Hora		Motivo: (devolución o reclamo)			De: (cliente-nombre de franquicia-vendedor)		
Teléfono:			Dirección:				Nombre:		
PRODUCTO	PRESENTACIÓN	CANTIDAD	N°LOTE	FECHA DE VTO	MOTIVO DE RECLAMO	ACCIÓN CORRECTIVA - cliente (*1)	ACCIÓN CORRECTIVA - product o (*2)	FORMA DE RECUPERO	RESPONSABLE

*1: Acción correctiva que se toma con el cliente, ejemplo: se envía otro producto sin cargo.

*2: Destrucción / re-procesamiento/ incorporado como materia prima / donación