

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA



	Código: MC-OP-01
	Vigencia: 26-02-18

Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

1 - Objeto y campo de aplicación

1.1. Acerca de este Manual

El objetivo del presente Manual es definir e implementar un Sistema de Gestión de la Calidad e Inocuidad en conformidad con la normas de Buenas Prácticas de Manufactura en los distintos Servicios de Alimentación Institucional que ofrece Cook Master

En su elaboración se han tenido en cuenta los requisitos legales vigentes y la información relativa a los aspectos de su operatoria productiva.

La presente versión de este manual es válida a partir de la fecha que se indica en el encabezado.

El propósito de este manual es establecer una serie de normas operativas, de mantenimiento de equipos y de calidad sanitaria, en el área de producción de la empresa, para incorporarlas a las actividades diarias, con el fin de generar estándares constantes en la calidad sanitaria de sus productos y en la forma en que se llevan a cabo las tareas.

Las características de este negocio requieren que cada miembro de la empresa sea atento y consciente de las responsabilidades que le corresponden con el objetivo de lograr óptimos productos para los clientes, que garanticen un crecimiento de la empresa sostenido en el tiempo.

Este Manual describe:

-  La Política de Calidad de la Empresa.
-  Los procesos fundamentales para la gestión de los procesos productivos en conformidad con la norma **BPM** y la interacción entre los mismos.
-  La estructura del Sistema de Gestión de **BPM**, las funciones, responsabilidades y autoridades para operar los procesos.

NOTA: Los procedimientos de control operativo se encuentran en los lugares de trabajo al alcance de los operadores de los procesos según se indica en la lista de distribución de documentos.

Los sucesivos capítulos de este manual hacen referencia a los documentos que forman parte del sistema y se tienen en cuenta los siguientes puntos:

-  Las copias controladas de la última versión de este manual, son responsabilidad del Responsable de Calidad.
-  Las copias controladas están a resguardo pero accesibles para su consulta por parte de todo el personal. Es política de la Empresa que los jefes y/o encargados de servicios aseguren que todo el personal a su cargo se encuentra familiarizado con su contenido y es informado de los cambios.
-  El Sistema de Gestión de BPM establece los siguientes aspectos:

12 de 12	Fecha de aprobación: 19-02-18
	Versión: 2

	Código: MC-OP-01 Vigencia: 26-02-18
--	--

Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

- 1.- La propia Dirección es el Responsable del Sistema de Gestión.
- 2.- El Responsable de Calidad tiene total autoridad sobre el Sistema de Gestión Integrado y es el responsable de su administración e implementación.
- 3.- La Dirección de la empresa respalda el cumplimiento de las disposiciones del presente Manual y los demás documentos del Sistema de Gestión.
- 4.- Las reuniones periódicas del Equipo de Calidad con el personal aseguran el análisis crítico de los procesos y sus relaciones
- 5.- Todos los miembros de la empresa son responsables por el cuidado de sus tareas de conformidad a los procedimientos definidos, y demanda un compromiso total con su labor.

2 – Normas para consulta

- Normas internas del Cliente
- Resolución 80/96 del Reglamento del Mercosur
- CODEX Alimentarius CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003;
- Código Alimentario Argentino (C.A.A.), reglamentado por la Ley 18.824, Capítulo N° II: obligación de aplicar las BPM de alimentos.
- Resolución N° 233/98 de SENASA (Servicio Nacional de Sanidad y Calidad Agroalimentaria)
- Resolución N° 341/2003 del SENASA
- Norma de Calidad IRAM 14201, "Buenas Prácticas de Manufactura para Establecimientos Elaboradores / Industrializadores de Alimentos"
- Marco regulatorio aplicable a la logística: Ley de tránsito. Ley N° 24.449.

3 – Términos y definiciones

- ☐ **Contaminación:** La introducción o presencia de un contaminante en los alimentos o en el medio ambiente alimentario.
- ☐ **Contaminante:** Cualquier agente biológico, químico o físico (materia extraña u otras sustancias) no añadido intencionalmente a los alimentos y que puedan comprometer la inocuidad o la aptitud de los alimentos.

12 de 12	Fecha de aprobación: 19-02-18 Versión: 2
----------	---

	Código: MC-OP-01 Vigencia: 26-02-18
--	--

Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

- ☐ **Desinfección:** La reducción del número de microorganismos presentes en el medio ambiente, por medio de agentes químicos y/o métodos físicos, a un nivel que no comprometa la inocuidad o la aptitud del alimento.
- ☐ **EPP:** Elementos de Protección Personal.
- ☐ **Higiene de los alimentos:** Todas las condiciones y medidas necesarias para asegurar la inocuidad y la aptitud de los alimentos en todas las fases de la cadena alimentaria.
- ☐ **Idoneidad de los alimentos:** La garantía de que los alimentos son aceptables para el consumo humano, de acuerdo con el uso a que se destinan.
- ☐ **Inocuidad de los alimentos:** La garantía de que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso a que se destinan.
- ☐ **Instalación:** Cualquier edificio o zona en que se manipulan alimentos, y sus inmediaciones, que se encuentren bajo el control de una misma dirección.
- ☐ **Limpieza:** La eliminación de tierra, residuos de alimentos, suciedad, grasa u otras materias objetables
- ☐ **Manipulador de alimentos:** Toda persona que manipule directamente alimentos envasados o no envasados, equipo y utensilios utilizados para los alimentos, o superficies que entren en contacto con los alimentos y que se espera, por tanto, cumpla con los requerimientos de higiene de los alimentos.
- ☐ **POES:** Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento.

4 – Requisitos Generales

4.1 Política de Calidad de la Empresa.

La Política de Calidad es la definida por la compañía, en su versión vigente dentro del SGC.

Esta política es difundida y aplicada en todos los niveles de la empresa.

4.2 Alcance del Sistema de Gestión de la Calidad e Inocuidad Alimentaria BPM

Servicios de Alimentación Institucional con elaboración de comidas, racionamiento y distribución en el sitio.

12 de 12	Fecha de aprobación: 19-02-18
	Versión: 2

	Código: MC-OP-01
	Vigencia: 26-02-18

Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

4.3 Seguridad Alimentaria

Entre las cuestiones que tienen marcada influencia en el servicio de alimentación, están las regulaciones sanitarias y las Buenas Prácticas de Manufactura, que engloban aspectos como la higiene, la trazabilidad, el mantenimiento y el control adecuado del proceso de fabricación.

Dónde y Cómo se aplican

Las regulaciones abarcan todas las categorías de elaboradores y el proceso completo, pretendiendo establecer controles desde el origen de las materias primas hasta el despacho del alimento, buscando:

“Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) se aplican en todos los procesos de elaboración y manipulación de alimentos y son una herramienta fundamental para la obtención de productos inocuos. Constituyen un conjunto de principios básicos con el objetivo de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones higiénico - sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos de contaminación inherentes a la producción y distribución.

En Argentina, las BPM son de aplicación obligatoria según el Código Alimentario Argentino (CAA), que incluye en su capítulo N°2 la obligación de aplicarlas. De la misma forma, la Resolución 80/96 del reglamento del MERCOSUR indica la obligatoriedad de aplicar BPM para los establecimientos elaboradores de alimentos que comercializan sus productos. El marco referencial abarca los procesos de compra, recepción y manejo de materias primas y otros ingredientes; los procesos de elaboración de los alimentos y los procesos de distribución, cuando aplique”

4.4 Localización

El proceso de producción se desarrolla en todos los Servicios de Racionamiento en Cocido de Cook Master

Los productos que se elaboran son comidas y postres, especificados en los Pliegos de Bases y Condiciones definidos por las Instituciones Públicas y/o Privados.

Las instalaciones se encuentran ubicadas en áreas donde no se han detectado amenazas para la inocuidad o aptitud alimentaria de sus productos.

Los establecimientos se encuentran ubicados lejos de:

- Zonas con polución ambiental y actividades industriales que presenten una seria amenaza de contaminación alimentaria;
- Zonas expuestas a inundación;
- Zonas de las cuales los residuos (sólidos o líquidos) no pueden ser desechados efectivamente;

12 de 12	Fecha de aprobación: 19-02-18
	Versión: 2

	Código: MC-OP-01
	Vigencia: 26-02-18

Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

- Zonas que contengan olores objetables, humo, polvo, gases, luz y radiación que pueden afectar la calidad del producto;
- Las vías de tránsito tienen una superficie pavimentada para permitir la circulación de camiones, transportes y contenedores.
- El predio contempla ingresos y egresos adecuados para personas y vehículos, previendo el control de los mismos, distancia a lugares de consumo compatibles con riesgos ambientales y sanitarios.

La recepción, control, tratamiento y almacenamiento de las materias primas se efectúa según lo definido en el Procedimiento de Recepción de mercadería (PO-OP-01). En el cual se especifican las condiciones de inspección, muestreo y eventual retención o rechazo (cuando se confirmen condiciones sanitarias inadecuadas).

El control de los transportes para traslado y distribución se realiza según lo especificado en el mismo procedimiento.

4.5 Área de Elaboración

- El diseño interno y el layout del establecimiento deben permitir correctas prácticas de higiene, incluyendo la protección contra la contaminación cruzada. En los edificios e instalaciones, las estructuras deben ser sólidas y sanitariamente adecuadas, y el material no transmitir sustancias indeseables (amiantos, polvos, etc.).
- Las aberturas deben impedir la entrada de animales domésticos, insectos, roedores, aves, etc. a través de mallas metálicas, y contaminantes del medio ambiente como humo, polvo, vapor.
- Asimismo, deben existir tabiques o separaciones para impedir la contaminación cruzada. El espacio debe ser amplio y los empleados deben tener presente que operación se realiza en cada sección, para impedir la contaminación cruzada.
- Las superficies de paredes y pisos deben estar hechas de material impermeable sin efecto tóxico para el uso propuesto.
- Las paredes deben tener superficies lisas hasta una altura apropiada a la operación.
- Los pisos deben estar contruidos de forma tal que permitan el adecuado drenaje y limpieza.
- El área de producción no debe poseer ventanas cercanas al área de producto terminado. En el caso de que estas no se puedan evitar deben contar con protección anti roturas.
- Los portones deben tener superficies lisas, no absorbentes y deben ser fáciles de limpiar y desinfectar.
- Las instalaciones deben ser ubicadas de tal forma que la elaboración pueda llevarse a cabo en un orden lógico y concordante con la secuencia de las operaciones de producción.

12 de 12	Fecha de aprobación: 19-02-18
	Versión: 2

	Código: MC-OP-01
	Vigencia: 26-02-18

Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

- La adecuación del espacio de trabajo debe permitir la disposición lógica y ordenada de los equipos y de los materiales, con el fin de minimizar el riesgo de contaminación.
- Las cañerías, iluminación, puntos de ventilación y otros servicios deben ser proyectados y situados de modo de evitar la creación de puntos de difícil limpieza.
- El área de elaboración debe ser ventilada de modo adecuado a los productos producidos, a las operaciones realizadas y al ambiente externo.

En todos los sectores de proceso, un diseño eficiente deberá contar con espacios adecuados para minimizar el riesgo de errores de producción, permitir un adecuado control de calidad, higiene y seguridad del trabajo, protección de la salud y el medioambiente.

En lo que a mantenimiento e higiene se refiere, facilitar la limpieza efectiva y el mantenimiento de instalaciones y equipo. Dicho diseño debe incluir planes para minimizar la contaminación (incluida la contaminación cruzada) de los productos.

Y también deben tener espacio suficiente acorde con la capacidad máxima de producción para la ubicación de los equipos, para facilitar las operaciones de producción en forma higiénica, para permitir el libre movimiento de las personas y las labores de limpieza y desmontaje de equipos, para facilitar las operaciones de inspección y puesta en práctica de medidas correctivas.

El área de proceso debe ser específica para las labores de elaboración de alimentos y no pueden almacenarse aquí, materias primas, materiales metálicos, de empaques, de etiquetado, utensilios de mantenimiento o cualquier otro material que pueda significar algún riesgo de contaminación físico, químico, microbiológico o que modifiquen las características organolépticas del producto en proceso o terminado.

4.6 Condiciones Generales

Para el personal de elaboración:

Los equipos deben estar contruidos con materiales durables y fáciles de mantener, limpiar y, cuando sea apropiado, desinfectar, permitiendo por ejemplo el monitoreo, para facilitar la inspección de plagas.

Asegurando, asimismo, la aislación e inocuidad de los productos.

Los equipos de producción deben estar hechos de materiales no tóxicos para el uso previsto.

El proceso de elaboración y cocción se realiza conforme a lo establecido en el procedimiento de Manufactura y Distribución de alimentos (PO-OP-03)

12 de 12	Fecha de aprobación: 19-02-18
	Versión: 2

	Código: MC-OP-01 Vigencia: 26-02-18
--	--

Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

Para el personal de Distribución (Camareras/os):

Esta es la etapa del proceso donde, dadas las características y destino del producto, se hace necesario poner énfasis en la higiene personal, estado de los envases y vajilla a utilizar.

El personal deberá contar con el uniforme y los elementos de protección personal (EPP) definidos en el IN-RH-01 Trabajo seguro – Uso de EPP.

El proceso de distribución se realiza conforme a lo establecido en el procedimiento de Manufactura y Distribución de alimentos (PO-OP-03)

Medidas de higiene

Se deberá efectuar la higiene de manos antes de proceder a cualquier tarea previa a la manipulación de productos finales.

Luego de ingerir alimentos, limpiar, concurrir al sanitario o haber tenido contacto con sustancias ajenas al producto o proceso y que puedan afectar la calidad del mismo, se deberá proceder a higienizarse las manos.

Queda terminantemente prohibido fumar.

Los elementos de trabajo, limpieza y ropa se deberán mantener en condiciones de limpieza acordes a las tareas realizadas.

Señalización en el sector de trabajo

Se deberán colocar carteles indicando:

- Prohibición de fumar
- Obligación de lavarse las manos
- Obligación de uso de elementos de protección personal

4.7 Responsabilidades

Serán responsables del cumplimiento de la presente Norma los Encargados/as de cada Servicio. En el caso de empresas contratistas o proveedoras, la responsabilidad recaerá sobre el Encargado o quién esté a cargo de la coordinación de las tareas.

4.8. Ingreso de Materia Prima

La recepción de materias primas e insumos se realizará conforme a lo definido en los Procedimientos de Recepción de mercadería (PO-OP-01) y Almacenamiento (PO-OP-02)

12 de 12	Fecha de aprobación: 19-02-18 Versión: 2
----------	---

	Código: MC-OP-01 Vigencia: 26-02-18
--	--

Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

4.10. Política de visitas

Los visitantes solo pueden ingresar a la Cocina acompañados por el Encargado, Jefe o Cocinero responsable.

Higiene e indumentaria de personal de visita:

Toda persona, no incluida en el plantel de empleados, que ingresa a la Cocina en carácter de visitante, o para realizar alguna tarea específica, deberá gozar de buena salud física y mental, observando en su presencia aseo e higiene personal. Su vestimenta debe estar en perfectas condiciones de integridad e higiene.

Está terminantemente prohibido en las zonas productivas y depósitos el uso de reloj, cadenas, anillos, aros o cualquier elemento que pueda estar en contacto con el producto o los equipos y contaminarlo.

No se debe comer, beber y/o fumar en la zona de producción.

Para el acceso a los sectores de elaboración las visitas deben utilizar cofia y delantal limpio, que cubra la ropa de calle, el calzado debe ser apropiado y encontrarse en correcto estado de higiene

El personal de Mantenimiento que debiera ingresar a los sectores de elaboración para realizar actividades de reparaciones o cualquier otra, deberá solicitar autorización previa al Encargado.

4.11. Definición de áreas

Se definen áreas específicas en los servicios, que regulan el flujo según las operaciones realizadas en las mismas:

Áreas productivas: Cocina, Montaje de platos, Servicio.

Áreas no productivas: Bacheo.

Áreas de almacenamiento: Depósitos, Cámaras de Refrigeración.

Áreas de circulación: Oficinas administrativas, Vestuarios, Baños de Personal.

Áreas productivas y de almacenamiento:

- ⇒ Para ingresar a dichas áreas es necesario la utilización de calzado de seguridad, cofia y ropa de trabajo (uniforme blanco) asignado por Cook Master. Así mismo, cuando se requiera se deberá hacer uso de barbijo descartable.

12 de 12	Fecha de aprobación: 19-02-18
	Versión: 2

	Código: MC-OP-01
	Vigencia: 26-02-18

Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

4.12 Estructuras internas y mobiliario

Las paredes son construidas de materiales atóxicos, con superficies lisas para facilitar la limpieza: azulejos o pintura epoxi impermeable **en zonas de elaboración y depósitos**.

Los pisos serán de baldosa lisa **o pintada con Epoxi** a fin de facilitar la higiene. Los techos son de superficie lisa. Las puertas de acceso son lisas, de fácil limpieza.

En el acceso externo, posee puertas de doble hoja o de hoja simple para ingreso y egreso de mercaderías. Los mismos deberán permanecer cerrados en los momentos cuando no se está operando.

Los accesos externos cuentan con cortinas sanitarias para minimizar el ingreso de polvo, olores y cualquier contaminación del exterior mientras se encuentran las puertas abiertas en el ingreso de materias primas.

4.13 Equipos

Los equipos están listados en un plan de mantenimiento, que es llevado a cabo con un seguimiento de control.

El mantenimiento preventivo y el diseño de los equipos están orientados de manera que permitan disminuir los tiempos de limpieza, de manera que el operario realice la misma de manera cada vez más rápida y eficiente, con el propósito de que el contacto con el producto permita mantener la calidad sanitaria e inocuidad del mismo.

Para la limpieza y desinfección de todos los equipos se utilizan procedimientos operativos estandarizados adecuados, POES.

Los equipos de medición cuentan con una calibración periódica según cronograma establecido; las actividades del proceso se encuentran definidas en el procedimiento **PO-OP-08: Controles y Calibración de Equipos**.

Para constatar la temperatura interna se ha implementado un sistema de sensores dentro de los equipos de frío, y en aquellos que no cuentan con sensores, la medición se realiza por medio de termómetros. Este control se registra en el formulario **FO-OP-02: Planilla de Control Diario de la Temperatura de Equipos de Frío**.

Limpieza:

Las actividades de limpieza están descriptos en el **FO-OP-13 Cronograma de limpieza** y registrados en el **FO-OP-14 Planilla de registro de limpieza**.

12 de 12	Fecha de aprobación: 19-02-18
	Versión: 2

	Código: MC-OP-01 Vigencia: 26-02-18
--	--

Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

Vestuarios y sanitarios:

El servicio cuenta con sectores destinados a vestuarios que disponen de Lockers y percheros para el personal.

Al ingresar a planta cada empleado debe dejar sus efectos personales, calzados e indumentaria externa en su locker personal y deberá vestirse con la indumentaria provista por la empresa para la tarea a realizar.

Baño: En el sector de sanitarios cuenta con jabón líquido y toallas de papel descartables de un solo uso para garantizar una correcta higienización.

Ventilación: Los servicios cuentan con extractores de tipo eólicos o mecánicos que favorecen la ventilación.

Iluminación: La luz en los servicios es natural y artificial, permite la realización de las tareas y no altera la visión de los colores para que no comprometa la higiene de los productos. En el Servicio se trabaja con el nivel del orden de las 200 unidades lux establecido por ley y controlados anualmente mediante empresas externas habilitadas para tal fin.

Las fuentes lumínicas artificiales poseen fanal protegido contra posibles roturas y/o estallido.

4.14 Almacenamiento

Las materias primas se almacenan en los sectores destinados para tal fin según lo definido en el procedimiento **PO-OP-03 Almacenamiento de Mercadería**.

Se debe verificar que:

- ☐ Se almacenan en depósito a temperatura adecuada.
- ☐ Presentan buenas condiciones higiénicas.
- ☐ Se realizan los controles de plagas con una empresa fumigadora.
- ☐ Los envases están apilados de forma tal de facilitar una revisión de stock cuando sea necesario.

4.15 Control de las operaciones

Las operaciones se realizan de acuerdo con lo especificado en el **PO-OP-02 Recepción de Mercaderías** y **PO-OP-04: Manufactura y Distribución de Alimentos**

4.15.1 Recepción de materias primas:

- ☐ La recepción se lleva a cabo en un sector especialmente habilitado y separado para tal fin.

12 de 12	Fecha de aprobación: 19-02-18 Versión: 2
----------	---

	Código: MC-OP-01 Vigencia: 26-02-18
--	--

Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

☐ La recepción se lleva a cabo según control de ingreso de material de empaque.

☐ Los mismos son almacenados en un depósito destinado para tal fin.

4.15.2 Cocina:

Limpieza interna de equipos:

- ☐ Los elementos de limpieza utilizados para equipos son utilizados exclusivamente en esta tarea.
- ☐ Los elementos de limpieza de equipos deben permanecer siempre dentro del sector, en los lugares destinados a tal fin.

4.16 Saneamiento de las instalaciones

La higiene y limpieza se realiza según lo especificado en el **PO-OP-05 Pautas de Higiene y Requisitos del Personal del Servicio** y **PO-OP-06 Limpieza – Desinfección**.

La limpieza se realiza utilizando por separado o conjuntamente métodos físicos y químicos.

Los productos de limpieza utilizados estarán aprobados por SENASA - ANMAT

Los procedimientos de limpieza consisten, en lo siguiente:

- eliminar los residuos gruesos de las superficies;
- aplicar una solución para desengrasar;
- enjuagar con agua para eliminar la suciedad y los residuos,
- lavar en seco o aplicar otros métodos apropiados para quitar y recoger los residuos y desechos;
- desinfectar, en caso necesario.

Programas de limpieza:

Los programas de limpieza y desinfección aseguran que todas las partes de las instalaciones estén debidamente limpias.

Los POES se determinan conjuntamente con las áreas de producción. Determina los circuitos, evalúa la limpieza y valida los mismos.

En los POES se especifica lo siguiente:

- ⇒ superficies, elementos del equipo y utensilios que han de limpiarse;
- ⇒ responsabilidad de tareas particulares;

12 de 12	Fecha de aprobación: 19-02-18 Versión: 2
----------	---

	Código: MC-OP-01
	Vigencia: 26-02-18

Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

- ⇒ producto de limpieza, temperatura y tiempo de aplicación,
- ⇒ método y frecuencia de la limpieza
- ⇒ control para verificación de la limpieza

Todos los productos de limpieza que son utilizados en el servicio, están aprobados por SENASA y son almacenados en un depósito / sector destinado para tal fin.

4.17 Sistemas de lucha contra plagas

Las plagas (insectos, roedores, aves) constituyen una fuente de no conformidades y afectan la calidad del producto y la eficacia del proceso.

Lo más efectivo es la prevención y se logra colocando barreras físicas que constituyen un ambiente poco favorable para la presencia de las mismas.

Los agentes que se utilizan para esta tarea están aprobados por SENASA, y sólo se aplican bajo supervisión directa de personal autorizado y capacitado.

Las tareas de control de plagas son realizadas por una empresa contratada para tal fin.

4.18. Control de calidad y especificaciones de productos

Las especificaciones de los productos elaborados son definidas por el cliente a través de los pliegos de licitación específicos de cada Servicio.

Estas son comunicadas al personal a través de los registros **FO-OP-05 Comanda de Producción diaria de comidas** y **FO-OP-06 Comanda de Producción diaria de postres**, así como de las Listas de Menús, confeccionados por el área de Planeamiento

4.18.1 Control de calidad en la recepción

El Encargado/a del servicio o quien este designe realiza el Control de Calidad en la Recepción de las materias primas según lo definido en el procedimiento **PO-OP-02 Recepción de Mercaderías**.

Estos controles incluyen características organolépticas, temperatura, rotulación reglamentaria y vencimiento.

Registrando el mismo en el **FO-OP-01 Parte Control de Recepción**

4.18.2 Control de calidad del proceso

El control de calidad efectuado durante el proceso de elaboración y la liberación se efectúa según lo indicado en el procedimiento **PO-OP-04 Manufactura y Distribución de Alimentos**.

Estos controles incluyen características organolépticas, temperatura, presentación y aspecto del plato, condiciones de higiene de los utensilios y vajilla.

12 de 12	Fecha de aprobación: 19-02-18
	Versión: 2

	Código: MC-OP-01
	Vigencia: 26-02-18

Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

4.19 No conformidades y Acciones correctivas y preventivas

En el caso que los controles de los productos no cumplan con las especificaciones de Cook Master, el Encargado/a impedirá la distribución de los alimentos en cuestión, quedando todo registrado en el formulario **FO-OP-15 Planilla de liberación de producto**.

El responsable del área deberá comunicar la situación al departamento de Calidad para que este asiente en el formulario **FO-CA-12 Planilla de Seguimiento de Hallazgos** la novedad y actuar según lo establecido en el procedimiento **PO-CA-06 Registro y Seguimiento de Hallazgos**

4.20 Abastecimiento de agua

El agua utilizada en el proceso productivo, así como aquella utilizada para la limpieza y sanitización de vajilla, utensilios y superficies de trabajo deberá ser potable.

Se realizarán controles de la potabilidad de la misma, según la frecuencia estipulada por el CAA.

4.21 Higiene personal e indumentaria de trabajo

Estado de salud

Todo personal que padezca alguna de las siguientes enfermedades: ictericia, diarrea, vómitos, fiebre, dolor de garganta con fiebre, lesiones de la piel visiblemente infectada, supuración de los oídos, ojos o nariz, deberá dar aviso a su superior, quien determinará la necesidad de contactar al servicio de emergencias médicas, a modo de decidir la continuidad del personal en el servicio.

Si el personal permanece en el servicio, el superior podrá designarle tareas en las que no esté en contacto con alimentos. Los operarios cuentan con libreta sanitaria y curso de manipuladores vigente.

Aseo Personal

Antes de comenzar el trabajo en el servicio, todo el personal debe ponerse su ropa de trabajo, y elementos de protección personal, e higienizarse las manos.

Está terminantemente prohibido en las zonas productivas y depósitos el uso de reloj, cadenas, anillos, aros o cualquier elemento que pueda estar en contacto con el producto o los equipos y contaminarlo.

Toda persona que vaya a ingresar al área productiva desde el área de almacenamiento debe lavarse las manos.

12 de 12	Fecha de aprobación: 19-02-18
	Versión: 2

	Código: MC-OP-01 Vigencia: 26-02-18
--	--

Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

➤ El personal NO debe:

- Fumar, comer y/ beber en los sectores de producción.
- Consumir bebidas alcohólicas.
- Pelear, reñir.
- Consumir drogas no recetadas.
- Trabajar sin la ropa y elementos de seguridad especificados y requeridos para cada sector.
- Estando asignado a producción no debe realizar otro tipo de tareas paralelamente, por ejemplo de limpieza o mantenimiento.

4.23 Política de uso de vidrio y plástico duro en las instalaciones

- La utilización de vidrio o plásticos duros quebradizos es restringida, no se podrá utilizar los materiales mencionados en áreas que representen un riesgo para la inocuidad de los productos terminados, excepto donde sea absolutamente necesario. De ser indispensable su uso se procederá a realizar un control durante y después de ser utilizados estos materiales, con el fin de detectar en el momento alguna posible rotura, en cuyo caso se verificará que no haya contaminación física de los productos terminados. Debiéndose reconstruir la pieza rota, siempre que sea posible, de modo de verificar que no haya trozos faltantes.
- Se debe evitar el almacenaje de materias primas y/o producto terminado en un área menor a 1 metro de las aberturas de vidrio. Los ventanales que se hallen a una distancia menor a los 5 metros de las áreas de producción se revestirán con láminas de seguridad o se utilizarán vidrios con tejido de malla metálica.
- De producirse la rotura de alguno de los vidrios que componen las aberturas se procederá a aislar el área debajo de este, procediendo al recambio del vidrio dañado.

En el momento de recambio de vidrios o acrílicos en la instalación, se tomarán las siguientes precauciones, con el propósito de evitar contaminaciones en el producto:

- El encargado/a de turno supervisará a la persona que desempeña la labor, con el propósito de evitar todo riesgo de contaminación del producto a elaborar o elaborado. El trabajo debe ser realizado por una persona capacitada para tal fin.
- Siempre que las condiciones lo permitan, se alejará la materia prima y el producto a elaborar o elaborado, del sector donde se realizará el trabajo o se cubrirán con elementos que aseguren su aislación.
- Los vidrios rotos se colocarán en bolsas de polietileno para residuos y estas en cajas de cartón identificadas con un cartel con la leyenda "Peligro Vidrios Rotos". Ubicando la misma en el sector de residuos correspondiente para disposición final siendo retirados éstos por la empresa de recolección de residuos.
- Si por accidente se produjera una contaminación, se decomisará el producto afectado.

12 de 12	Fecha de aprobación: 19-02-18 Versión: 2
----------	---

	Código: MC-OP-01
	Vigencia: 26-02-18

Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

- Las luminarias poseerán protecciones antiestallido, para evitar que caigan al piso en el caso de roturas o al ser retiradas para el recambio de lámparas o su reparación.

4.24 Control de cuerpos extraños

Al momento del control de la Liberación del producto terminado, así como en las distintas etapas de la elaboración se realizará un control visual de los caracteres organolépticos de la preparación para control de cualquier cuerpo extraño que pudiera contaminar los alimentos. La aprobación de la preparación se registra en el formulario **FO-OP-15 Planilla de liberación de producto**, con una tilde de conformidad.

4.25 Capacitación

Todos los involucrados en la elaboración de los productos tienen formación específica en el área, a través del Curso de Manipuladores de Alimentos, y capacitaciones en BPM, y asumen con responsabilidad sus tareas.

IV. REGISTROS

No hay registros resultantes del presente Manual.

V. CONTROL DE CAMBIOS

Versión	CAMBIOS
2.	Se adecua alcance del Manual.
	Se revisan conceptos en general

12 de 12	Fecha de aprobación: 19-02-18
	Versión: 2