



UNIVERSIDAD FINIS TERRAE
FACULTAD DE MEDICINA
ESCUELA DE NUTRICIÓN Y DIETÉTICA

**IMPLEMENTACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE EN
RESTAURANTE BOUTIQUE UBICADO EN EL SECTOR ORIENTE
DE LA CAPITAL**

CLAUDIA DANIELA RAMOS NAVARO

Tesina presentada a la Facultad de Medicina de la Universidad Finis Terrae,
para optar al grado académico de Licenciado en Nutrición y Dietética

Profesor guía: Isabel Vergara Bravo

Santiago, Chile

2015

INDICE

	Pág.
INTRODUCCIÓN	1
HIPÓTESIS Y OBJETIVOS DEL ESTUDIO	9
METODOLOGÍA	10
VARIABLES DEFINICIÓN OPERACIONAL Y DEPENDENCIA	11
INSTRUMENTOS	18
PLAN DE ANÁLISIS	22
RESULTADOS	23
DISCUSIÓN	29
CONCLUSIÓN	31
BIBLIOGRAFÍA	33
ANEXOS	37

RESUMEN

Las enfermedades transmitidas por los alimentos (ETAS) son un importante problema de salud en Chile y en el mundo, debido a que las condiciones de vida actuales requieren consumir gran parte de los alimentos en lugares ajenos al hogar. Esto hace necesario evaluar el cumplimiento de las buenas prácticas de higiene y manufactura en los servicios de alimentación, con la finalidad de analizar los factores que influyen en el cumplimiento de estas prácticas y la mantención en el tiempo.

INTRODUCCIÓN

En el mundo aproximadamente el 70% de las diarreas se originan por la ingestión de alimentos contaminados por microorganismos o toxinas¹. Se han descrito alrededor de 250 agentes causantes de enfermedades transmitidas por los alimentos, entre los que se incluyen: bacterias, hongos, virus, parásitos, priones, toxinas y metales². En la actualidad siguen siendo prevalente las enfermedades entéricas como el cólera, la fiebre tifoidea y parásitosis¹. Además la posible relación entre los factores socio-demográficos como el envejecimiento de la población también podría estar influyendo en la aparición de estas enfermedades¹.

Las condiciones actuales de vida, requieren consumir gran parte de los alimentos en lugares ajenos al hogar, por lo que el riesgo de adquirir alimentos descompuestos o contaminados producto de una mala manipulación, aumenta día tras día.¹ Las enfermedades transmitidas por los alimentos (ETA), son consideradas como una importante carga de enfermedad en el mundo, según la organización mundial de la salud (OMS) indica que en países menos desarrollados, las ETA son la principal causa de enfermedad y muerte, asociada a una carga socio-económica significativa¹.

La OMS estima que en el mundo, la incidencia anual de diarreas es de 1.500 millones de casos, y 3 millones de niños bajo 5 años de edad mueren anualmente¹.

En Chile, entre los años 2005 y 2010 se notificaron 5.689 brotes de ETA³. Particularmente los años 2006 y 2008 registraron el mayor número de incidencias de enfermedades transmitidas por los alimentos, contabilizándose 1.106 (6,6 por 100.000 habitantes) y 1.316 (7,9 por 100.000 habitantes) brotes, respectivamente³. El 78% de los brotes nacionales registro algún diagnóstico de la Clasificación Internacional de Enfermedades, decima versión (CIE-10)⁴. De esto el 65% correspondió a ETA bacteriana no especificada (CIE-10) mientras que el

10% fue registrada como Diarrea y gastroenteritis de presunto origen infeccioso (DGPOI) (CIE-10: A09)¹⁻⁴. Dentro de las etiologías más relevantes se destacan Intoxicación alimentaria debido a *Vibrio parahaemolyticus* (CIE-10) y a *Salmonella Enteritidis* (CIE- 10)^{1,4}.

La Región Metropolitana registró el mayor número de brotes de ETA (3.066 brotes) seguido por la Región de Valparaíso (1.220 brotes) en los años 2005-2010³. Los agentes etiológicos mayormente involucrados fueron: *V. parahaemolyticus* (64%), *Salmonella* spp.(11%), *Shigella* spp. (11%).³En consideración a lo anterior se estima a la vigilancia y el control de las ETA como un importante componente en el PLAN DE ACCION dentro del marco del Reglamento sanitario internacional (RSI)⁵. En Chile, de acuerdo al Reglamento sobre Notificación de Enfermedades Transmisibles de Declaración obligatoria.⁶ Los brotes de ETA son de notificación obligatoria, con el propósito de construir un sistema de información que apoye las acciones de salud pública en la prevención y control de estas enfermedades.⁶

La norma sanitaria vigente define que la única documentación obligatoria para la obtención de una resolución sanitaria que aplique a restaurante es el reglamento sanitario de los alimentos y solo en los artículos que correspondan a este tipo de servicio de alimentación.⁶ Según el artículo 5 del párrafo I del RSA se define como establecimiento a todos los recintos en los cuales se producen , elaboran, preservan, envasan, almacenan, distribuyen, expenden y consumen alimentos y aditivos alimentarios.⁶ A su vez el artículo 69 del presente reglamento hace referencia al cumplimiento de buenas prácticas de fabricación a todos los establecimientos que produzcan, elaboren, preserven y envasen alimentos, sin embargo la implementación de análisis de puntos críticos de control (HACCP), solo será obligatoria para aquellos que la autoridad sanitaria determine dentro de su correspondiente área de competencia, según los criterios establecidos en la Norma Técnica San MINSAL 2005 que para tales efectos dicte el Ministerio de Salud.^{1,2,7}

El correcto seguimiento de las buenas prácticas de higiene según lo dicta el reglamento es una labor fundamental para lograr una disminución significativa del porcentaje de intoxicaciones o brotes, ya que son estas las conductas que garantizan la inocuidad de los alimentos y la calidad de estos mismos.

Marco teórico

En Chile durante los años 2008 y 2009 se registró el mayor número de personas afectadas por brotes de ETA (7.949 y 10.151 involucrados, respectivamente), traducido en un promedio de 6 personas por brote el año 2008 y 11 personas por brote el año 2009.^{1, 3} En cambio el año 2010 registro el menor número de personas enfermas (2.245), lo que significó un promedio de 3 personas por brote.³ La sintomatología más frecuente reportada correspondió a diarrea y dolor abdominal (73% de los casos), seguido por nauseas o vomito (68%) y fiebre (9%).¹

Del total de los casos reportados 97% correspondió a pacientes ambulatorios, 33.2% fueron hospitalizados y 0.1% falleció a causa de ETA.^{1,3} Del total de los casos reportados, las tasas de hospitalización anuales más altas fueron reportadas por el grupo menor de 1 año, sin embargo el grupo de 1 a 4 años registro los valores más altos durante el año 2006 y 2009.³ Por otro lado el año 2008 se registró la tasa de letalidad más alta de ETA (0.17% fallecidos).³ El 64% de los brotes notificados durante los años 2005- 2010 reporto información respecto al alimento involucrado.⁴ De ellos, los pescados y productos de la pesca alcanzaron la mayor proporción (42%), y de este grupo 72% correspondió a los moluscos bivalvos crudos.^{1,3} De los brotes con información alimentaria el 21% registro consumo de comidas y platos preparados, los ocasionados por carnes o productos cárnicos 11%, y de estos últimos las carnes de aves fueron las causantes del 36% de los brotes.³

Respecto a la identificación del local de consumo de alimentos contaminados, esta información estuvo presente en el 72% del total de los brotes notificados.^{1,5} El mayor porcentaje lo obtuvo el hogar (29.3%) seguido por restaurantes (12.8%) y casinos (4,9%), orden que se mantiene a lo largo de los años.^{1,3,8}

En Chile, no es posible dimensionar la prevalencia de brotes de ETA asociado a agentes virales (*norovirus-calicivirus*) debido a que no se realizan estudios de laboratorios para determinar este tipo de agentes en los brotes sospechosos.⁸ Se considera además como otro impedimento, la escasez en el muestreo de alimentos y sus limitantes en el estudio viral de las muestras ambientales.⁸ Se considera que en la población chilena existe una baja cultura sanitaria en los manipuladores de alimentos, incluyendo tanto el nivel comercial como el nivel domiciliario.⁹ Esto no difiere de lo reportado por la literatura científica, donde se plantea un incremento importante de estas deficiencias en los últimos años, poniendo de manifiesto la necesidad de mejorar las políticas alimentarias desde la preparación hasta la prohibición de algunos alimentos en establecimientos comerciales.^{5,9} Se considera que promover las actividades de educación sanitaria sería la estrategia más eficiente para evitar estas deficiencias, aunque se estima como una medida de impacto a mediano y largo plazo.⁹ Otro elemento de importancia para disminuir los brotes consiste en la mantención de los alimentos en la cadena de frío hasta su consumo domiciliario y/o en establecimientos comerciales encargados de expendio de alimentos preparados.⁷ La educación de manipuladores, consumidores y dueños de establecimientos encargados de servicios de alimentación es necesaria para disminuir al mínimo cualquier factor responsable de la aparición de ETA.¹⁰ Es por esto que todas las partes involucradas en la cadena de producción desde el productor al consumidor, comparten la responsabilidad de la inocuidad de los alimentos según lo plantea el Codex Alimentarius de la FAO.^{1,5,10}

Las ETA según su comportamiento epidemiológico actual, requiere de un esfuerzo y creatividad constante para lograr actuar oportunamente y proponer medidas de control acordes a la globalización de los productos alimenticios y la

re-emergencias de patógenos.^{1,9,10} Las autoridades sanitarias regionales, estiman que se deben desarrollar acciones de prevención y coordinación intersectorial dirigidas a los consumidores y elaboradores de alimentos, desarrollando campañas orientadas al lavado de manos, evitar la contaminación cruzada y consumir alimentos de riesgo cocidos, de tal forma de actuar sobre los factores que contribuyen al proceso de infección y así adoptar las medidas necesarias para garantizar la inocuidad de los alimentos.^{1,5,6,7,10}

En Chile en el año 1997 el gobierno crea oficialmente el comité nacional del Codex CNC a raíz de los acuerdos que se obtuvieron con la Organización Mundial de Comercio OMC, estableciéndose que este estaría integrado por representantes del Ministerio de Salud MINSAL, relaciones exteriores RREE, agricultura, economía, industria de alimentos y comercio, SOFOFA⁵.

Chile adopta ciertas normas del Codex las cuales debe adaptarlas a la realidad nacional.⁶ Los organismos responsables de organizar, dirigir y controlar el cumplimiento de estas normas son el MINSAL y la SOFOFA, creando en conjunto el Reglamento Sanitario de los Alimentos RSA que dicta los requisitos para la manipulación y comercio de alimentos, así como también los requisitos de higiene del personal.^{5,6,7} Con relación a lo anterior en el decreto 977 del RSA se estipula desde el artículo 52-60 todos los requisitos y definiciones que debe cumplir el personal responsable de la manipulación de alimentos.⁶ También como en el artículo 69 del reglamento mencionado se establece según los criterios de la Norma Técnica para Servicios de Alimentación y Nutrición dictada por el Ministerio de Salud, que se deberán implementar las metodologías de análisis y puntos críticos de control (HACCP), en toda su línea de producción todos aquellos establecimientos encargados de la producción, elaboración, preservación y envase de alimentos.^{6,7}

El HACCP abarca el conjunto de la aplicación de los programas de pre-requisitos (PPR), que en suma son 14 subprogramas: Condiciones de Equipos de Producción, Instalaciones, Especificaciones de Materias Primas, Procedimientos y Planes de Limpieza y Sanitización, Control para el Almacenamiento y Uso de

productos químicos para Limpieza y Sanitización, Higiene Personal, Control de Plagas, Especificaciones en el Control de Producción y Controles de Calidad, Sistemas de Control de Calidad a Envases, Condiciones de Recepción, Almacenamiento y Distribución de Alimentos, Sistema de Trazabilidad a Materias Primas y Productos Terminados, Sistema de Investigación y Retroalimentación de Reclamos y Denuncias de Consumidores, Especificaciones de Etiquetado, Sistema de Capacitación a los Empleados.^{10,11}

Los programas de pre-requisitos (PPR) tienen como finalidad evitar que los peligros potenciales de bajo riesgo se transformen en alto riesgo y poder afectar en forma adversa la seguridad del alimento.¹⁰ Su ejecución es un paso crítico en el desarrollo de un programa de HACCP efectivo.¹⁰ Dentro de los programas de pre-requisito se engloban 3 áreas que son: Buenas Prácticas de Higiene (BPH), que se define como: el conjunto de procedimientos que se deben llevar a cabo para cumplir todas las medidas necesarias para asegurar que se están produciendo alimentos inocuos.¹⁰ Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) abarcan aspectos operacionales y del personal.¹⁰ Buenas Prácticas agrícolas (BPA) están orientadas a la sostenibilidad ambiental, económica y social para los procesos productivos.¹⁰

Justificación

Las buenas prácticas de higiene y manufactura, de aquí en adelante en conjunto llamadas buenas prácticas de fabricación (BPF) son el conjunto de algunos programas de pre requisitos que apuntan a la disminución de la carga bacteriana con métodos físicos y químicos en instalaciones, inmuebles, vectores, carriers, así como también a evitar la contaminación cruzada.¹² Dicho esto es que, la creación de procedimientos operativos estandarizados (POE) y procedimientos estandarizados de sanitización (POES) adaptados a la realidad de cada establecimiento es fundamental y necesaria para mejorar la calidad de vida de la población en los tiempos actuales.^{1,13,14}

Al ser las enfermedades transmitidas por alimentos un importante problema de salud en Chile y en el mundo es que la implementación de las BPF se vuelve una de las más importantes medidas para llegar a los estándares sugeridos por las instituciones que a nivel mundial y nacional vigilan y controlan estas enfermedades.^{6,3,15} Es por esto que la creación de una forma de diagnóstico a bajo costo (lista de chequeo) e implementación de las BPH dará como resultado crear conciencia sanitaria en los establecimientos de expendio y preparación de alimentos con el fin de que las estadísticas antes mencionadas disminuyan.^{3,6} Así como también darle un valor agregado a los productos que cumplan con la implementación de dichas prácticas obteniendo así un beneficio simbiótico entre consumidores y establecimiento.

Si bien es cierto el RSA establece *a priori* que los artículos contenidos en este deben ser aplicados por todo lo que el reglamento define como establecimientos. La resolución exenta N° 187-08 publicada el 15.04.08 indica qué tipos de establecimiento deberán adherirse a la implementación del reglamento en forma completa y cuales quedan postergados.^{6,16} Dentro de los establecimientos que quedan postergados están aquellos que no estén dentro de las categorías que se establecen en la resolución antes mencionada creada por el Ministerio de

Economía Fomento y Reconstrucción en conjunto con el Ministerio de Salud. Define en segunda prioridad en su punto decimo la obligatoriedad de implementar HACCP a establecimientos que vendan platos preparados envasados.¹⁶ La ley no les exige la implementación de HACCP a los establecimientos que venden alimentos no envasados y de consumo dentro del establecimiento, sin embargo si exige la implementación de buenas prácticas de higiene y manufactura.¹⁶

Tomando en cuenta lo anterior es que establecimientos como los restaurantes y casinos sólo deben ceñirse a ciertos puntos de la normativa vigente, no aplicando en ellos la implementación obligatoria, sistematizada y auditable del programa HACCP, dejando a criterio de sus dueños la implementación de este.^{6,12,13,17}

Es importante aclarar que al no tener un costo elevado la creación de documentos, procedimientos, listas de chequeo y capacitaciones constantes es aplicable en cualquier segmento social. A su vez es adaptable lo que permitirá que a mayor inversión de recursos en estas prácticas el valor agregado de los productos finales será de mejor calidad, pero no por esto deficiente en aquellos lugares donde no se disponga de grandes recursos económicos.

HIPÓTESIS

La implementación de buenas prácticas de higiene en un restaurante boutique de la comuna Vitacura, en la Región Metropolitana mejora la calidad y la inocuidad de la producción y servicio.

OBJETIVO GENERAL

Implementar buenas prácticas de higiene en un restaurante boutique de la comuna Vitacura, en la Región Metropolitana para garantizar la calidad e inocuidad de los alimentos.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS

1. Evaluar el cumplimiento de las BPH a través de una lista de chequeo validada que abarque toda la línea de manipulación de alimentos para garantizar su correcto uso y tomar las acciones correctivas pertinentes.
2. Establecer puntos críticos de control dentro de la línea productiva con el fin de disminuir los riesgos y prevenir peligros.
3. Realizar talleres de capacitación de manejo conductual a los manipuladores y administrativos del restaurante.
4. Realizar evaluación de la lista de chequeo después de la charla de manejo conductual a los manipuladores y administrativos del restaurante.
5. Comparar resultados de la lista de chequeo antes y después de la charla de manejo conductual a los manipuladores y administrativos del restaurante.

METODOLOGÍA

Tipo de estudio:

Enfoque: mixto Alcance: Correlacional Diseño: analítico- descriptivo

Longitudinal, experimental, prospectivo.

La muestra está conformada por 12 funcionarios del restaurant boutique de los cuales 2 poseen el título de técnico en gastronomía y administración hotelera, titulados de la escuela de artes culinarias "Culinary". Con más de 5 años de experiencia. Otros 8 funcionarios con el título de técnico en manipulación de alimentos de mando medio y además 3 funcionarios sin título con los cargos de maître y garzón respectivamente.

Universo-población-muestra

Universo: 10 Restaurantes estilo boutique en Santiago de Chile, con sus empleados de sección cocina.

Criterio de exclusión: Ubicado en el sector sur de Santiago de Chile, no aplique a la alta gastronomía en su menú, nivel socioeconómico de la población vulnerable.

Criterio de inclusión: ubicado en el sector oriente de Santiago de Chile, que aplique a la alta gastronomía en su menú, nivel socioeconómico de la población a atender ABC1.

Población: Restaurantes estilo boutique del sector oriente de la capital.

Muestra: Restaurante boutique ubicado en la comuna de Vitacura.

Composición de la muestra: La muestra está constituida por un restaurante estilo boutique y sus empleados de sección cocina quienes consienten en participar en el estudio por escrito (anexo 1), se aplicó muestreo no probabilístico intencional.

Número de la muestra representativa: 9 Restaurantes estilo boutique.

Se utilizó el software gipa disponible para sistema Android.

VARIABLES DEFINICIÓN OPERACIONAL Y DEPENDENCIA

Variable 1: Documentación POES.

Definición conceptual: procedimiento operativo estandarizado de saneamiento, refiere a la redacción cronológica de pasos a realizar en tareas específicas relacionadas con la limpieza y desinfección.¹²

Variable dependiente, nominal, cualitativa cuya definición operacional es: mi variable se cumple o no se cumple con las diferentes sub variables:

- 1.- Existencia de documentos de control de suministro de agua.
- 2.- Existencia de documentos de programa de higiene y salud de los manipuladores.
- 3.- Existencia de documentos de programa de limpieza.
- 4.- Existencia de documentos de control de plagas.
- 5.- Existencia de documentos de manejo y disposición de los desechos.
- 6.- Existencia de documentos de control de productos químicos.
- 7.- Existencia de documentos de prevención de la contaminación cruzada.

Variable 2: Documentación POE.

Definición conceptual: Procedimiento operativo estandarizado refiere a la redacción cronológica de pasos a realizar para llegar a cumplir un objetivo en concreto.¹²

Variable dependiente, nominal, cualitativo cuya definición operacional es: mi variable se cumple o no se cumple con las diferentes sub variables:

- 1.- Existencia de documentos de recepción de materias primas e insumos

- 2.- Existencia de documentos de almacenamiento de materias primas y productos.
- 3.- Existencia de documentos de distribución de productos (solo si el restaurant expende productos envasados)
- 4.- Existencia de documentos de control de alérgenos.
- 5.- Existencia de documentos de manejo de crisis. (Emergencias)
6. Existencia de documentos de mantención preventiva de equipos e instalación.
- 7.- Existencia de documentos de calibración de instrumentos
- 8.- Existencia de documentos de capacitación.

Variable 3: Instalaciones

Definición conceptual: Infraestructura del servicio provisto de los medios necesarios para desarrollar una actividad.⁶

Variable dependiente, nominal, cualitativa cuya definición operacional es: mi variable se cumple o no se cumple con las diferentes sub variables:

- 1.- El establecimiento cuenta con pisos, paredes, cielo, zona de preparación de alimentos, material de revestimiento, servicios higiénicos, vestuario, acopio de desechos, condiciones de temperatura, ventilación, iluminación, lavamanos, afiches, disposición; según lo dictamina el RSA y el decreto supremo 594.

Variable 4: Practicas en la recepción de materias primas.

Definición conceptual: recibo de toda sustancia que para ser utilizada como alimento precisa de algún tratamiento o transformación de naturaleza química, física o biológica.⁶

Variable dependiente, nominal, cualitativa cuya definición operacional es: mi variable se cumple o no se cumple con las diferentes sub variables:

- 1.- Los procesos de recepción de materias primas en cuanto a especificaciones de materias primas, control de tiempo y temperatura, limpieza y sanitización de la

zona, especificaciones técnicas, calidad de los proveedores; están acorde al artículo 68 decreto supremo 977- 2011 y RSA según sea el caso.

Variable 5: Practicas en el almacenamiento de materias primas.

Definición conceptual: Acopio de mercancías, condiciones de infraestructura y procedimientos establecidos durante el almacenamiento de toda sustancia que para ser utilizada como alimento precisa de algún tratamiento o transformación de naturaleza química, física o biológica.⁶

Variable dependiente, nominal, cualitativa cuya definición operacional es: mi variable se cumple o no se cumple con las diferentes sub variables:

- 1.- Las materias primas e insumos son usadas con base FIFO (lo primero que entra es lo primero que sale) o FEFO (lo que primero que expira es lo primero que sale).
- 2.- Las materias primas e insumos están adecuadamente identificados.
- 3.- La temperatura es adecuada para el almacenamiento de materias primas (Refrigerados < 5°C, congelados < -18°C).
- 4.- Todas las materias primas e insumos son almacenados para prevenir la contaminación cruzada.
- 5.- No existe evidencia de condensación dentro de las cámaras o refrigeradores que pueden potencialmente contaminar el producto.
- 6.- Los pallets están en buenas condiciones y limpios.
- 7.- Las materias primas e insumos son almacenadas evitando el contacto con paredes y pisos.

Variable 6: Practicas en el almacenamiento de alimentos.

Definición conceptual: Acopio de mercancías, condiciones de infraestructura y procedimientos establecidos durante el almacenamiento de sustancia o mezcla de sustancias destinadas al consumo humano, incluyendo las bebidas y todos los ingredientes y aditivos de dichas sustancias, con el objeto de garantizar la calidad e inocuidad.⁶

Variable dependiente, nominal, cualitativa cuya definición operacional es: mi variable se cumple o no se cumple con las diferentes sub variables:

- 1.- Los alimentos son usados con base FIFO (lo primero que entra es lo primero que sale) o FEFO (lo que primero que expira es lo primero que sale).
- 2.- Los alimentos están adecuadamente identificados
- 3.- Los alimentos están almacenados a una temperatura adecuada (Refrigerados $\leq 5^{\circ}\text{C}$, congelados $\leq -18^{\circ}\text{C}$).
- 4.- Todos los alimentos son almacenados evitando la contaminación cruzada (cubiertos, alimentos crudos separados de los alimentos listos para el consumo, etc.).
- 5.- No existe evidencia de condensación dentro de las cámaras o refrigeradores que pueden potencialmente contaminar el producto.
- 6.- Los pallets están en buenas condiciones y limpios.

Variable 7: Practicas en la elaboración y preparación de alimentos

Definición conceptual: en la elaboración solo deberán utilizarse materias primas e ingredientes en buen estado de conservación, debidamente identificados, exentos de microorganismos o sustancias toxicas.⁶

Variable dependiente, nominal, cualitativa cuya definición operacional es: mi variable se cumple o no se cumple con las diferentes sub variables:

- 1.- ¿En el caso de realizar procesos de descongelación, se realiza la operación de manera adecuada?
- 2.- ¿Los alimentos son cocinados a la temperatura interna mínima para su seguridad?
- 3.- ¿Se enfrían los alimentos de acuerdo a los requerimientos de tiempo y temperatura aplicables para su seguridad?
- 4.- ¿Cuándo se requiere recalentar alimentos, se alcanzan los 74°C durante 15 segundos en menos de dos horas?

5.- ¿Mantiene los alimentos que necesitan control de tiempo y temperatura para su seguridad a la temperatura correcta? (mantención en frío $T^{\circ} \leq 5^{\circ}\text{C}$ y mantención caliente $T^{\circ} \geq 65^{\circ}\text{C}$).

6.- Se previene la contaminación cruzada cuando se elaboran los alimentos.

Variable 8: Practicas en la exhibición y el servicio

Definición conceptual: Conservación de los alimentos en vitrinas, o sistemas de frío que aseguren las características propias del producto, las cuales deberán mantenerse de acuerdo a las recomendaciones técnicas del fabricante.⁶

Variable dependiente, nominal, cualitativa cuya definición operacional es: mi variable se cumple o no se cumple con las diferentes sub variables:

1.- ¿Durante la exhibición, se cubren los alimentos o se cuenta con barreras para protegerlos de la contaminación?

2.- Los alimentos que se requiere se exhiban en caliente, se mantienen a una temperatura adecuada ($T^{\circ} \geq 65^{\circ}\text{C}$).

3.- Los alimentos que se requiere se exhiban fríos, se mantienen a una temperatura adecuada ($T^{\circ} \leq 5^{\circ}\text{C}$).

4.- ¿Los meseros evitan tocar el área de contacto con alimentos de los vasos, platos y utensilios?

5.-¿Mantiene las áreas de autoservicio de manera que se prevenga la contaminación?

Variable 9: Higiene del personal

Definición conceptual: manipulador de alimentos que conserva la salud y es incapaz de producir enfermedades.⁶

Variable dependiente, nominal, cualitativa cuya definición operacional es: mi variable se cumple o no se cumple con las diferentes sub variables:

1.- Todos los empleados se lavan/sanitizan las manos con agua caliente, jabón y sanitizante: antes de comenzar su trabajo; cuando ingresan a áreas de

manipulación de alimentos; cuando las manos están sucias; después de los recesos; después de utilizar los servicios higiénicos; y a intervalos regulares.

2.- Los empleados no comen, beben, mascan chicle (goma de mascar), etc., excepto en las áreas designadas para tal efecto.

3.- Los empleados no portan joyas, esmalte de uñas, uñas falsas, etc., en las áreas de almacenamiento, preparación y servicio de alimentos.

4.- Los empleados utilizan su uniforme completo y correctamente (uso de cofia, mascarilla y guantes cuando se requiere). Los uniformes se encuentran limpios y en buenas condiciones.

5.- Las pertenencias del personal son almacenadas en lugares apropiados.

6.- Las visitas deben seguir las mismas reglas que los empleados cuando ingresan a las áreas de producción.

7.- No se observan trabajadores enfermos o con heridas abiertas.

Variable 10: Higiene del establecimiento

Definición conceptual: los establecimientos, sus equipos, utensilios, demás instalaciones, incluidos los desagües, deberán mantenerse en buen estado, limpios y ordenados.⁶

Variable dependiente, nominal, cualitativa cuya definición operacional es: mi variable se cumple o no se cumple con las diferentes sub variables:

1.- Los empleados que realizan la limpieza y sanitización han sido entrenados en sus funciones.

2.- Los agentes limpiadores y sanitizantes son usados adecuadamente y las concentraciones son las adecuadas según el uso.

3.- Las soluciones de los limpiadores y sanitizantes cumplen al menos con los requerimientos de la normativa nacional (ISP).

4.- Los detergentes y sanitizantes se mantienen en recipientes exclusivos y etiquetados (rotulados).

- 5.- El equipamiento y los utensilios son adecuadamente limpiados y sanitizados (sin residuos de producto, hongos, etc.).
- 6.- Una vez que se han limpiado y sanitizado los utensilios (cubiertos, vasos, platos, etc.), ¿éstos se almacenan de manera de protegerlos de la contaminación?
- 7.- Los sistemas de desagües y están adecuadamente equipados con rejillas.
- 8.- Los drenajes de los pisos son adecuados, se mantienen limpios y fluyen libremente.
- 9.- Los basureros se encuentran en número adecuado, con bolsa en su interior y con tapa.
- 10.- Los desechos son retirados y los contenedores limpiados a intervalos adecuados.

Variable 11: Control de registros

Definición conceptual: Deberán existir registros de producción y control de cada lote y conservarse como mínimo 90 días posteriores al periodo en que el fabricante garantice el producto. ⁶

Variable dependiente, nominal, cualitativa cuya definición operacional es: mi variable se cumple o no se cumple con las diferentes sub variables:

- 1.- Se mantienen registros de la instrucción/capacitación del personal.
- 2.- Se mantienen registros para el control de la recepción de materias primas.
- 3.- Se mantiene registros para el control de almacenamiento de materias primas.
- 4.- Se mantienen registros del control de t° durante el almacenamiento de los alimentos (incluidas las materias primas).
- 5.- Se mantienen registros para el monitoreo de la temperatura durante las operaciones de la cocina (cocción, enfriamiento, recalentamiento, etc. de los alimentos).
- 6.- Se mantiene documentación para el monitoreo de la temperatura de los alimentos durante el servicio.

- 7.- Se mantienen registros para el monitoreo de la salud, hábitos, presentación del personal.
- 8.- Se mantienen registros para el control del programa de limpieza y sanitización.
- 9.- Se mantienen registros para el control de los desechos.
- 10.- Se mantienen registros para el Control de Plagas.
- 11.- Se mantiene registros de las visitas e inspecciones de los Servicios de Salud.

Variable 12: Conocimiento de las normas de higiene

Definición conceptual: conocimiento de regla del ordenamiento jurídico existente, por la cual el mismo tiene como objetivo ordenar el comportamiento de los procedimientos que involucren la elaboración de alimentos.⁶

Variable dependiente, nominal, cualitativa cuya definición operacional es: mi variable se cumple o no se cumple si el puntaje obtenido de la lista de chequeo es sobre un 75%.

INSTRUMENTOS

- 1) Carta de permiso que tiene como finalidad contar con la autorización de los administrativos del restaurante para intervenir a los manipuladores y evaluar las buenas prácticas de higiene. (anexo 1).
- 2) Carta de consentimiento informado que tiene como finalidad que los manipuladores del establecimiento acepten participar en las charlas de capacitación. (anexo 2)
- 3) El instrumento consiste en una lista de chequeo que abarca 12 temas principales en donde se evalúa el uso comprensión y apego a:
El reglamento sanitario de los alimentos
El programa de pre requisitos¹²
La norma chilena 2861: 2004.¹⁷

La norma chilena 3235.⁵

Los estándares internacionales de la NRA (National Restaurant Association)

Instrumento validado por gcl capacita (<http://www.gclcapacita.cl/>)

(Anexo 3).

La lista de chequeo será aplicada de manera inicial para tener un diagnóstico de la situación con el fin de detectar puntos débiles en los requisitos mínimos que la norma sanitaria dicta, que deban ser reforzados a través de charlas de capacitación para luego volver a aplicar el instrumento inicial en días posteriores y cerciorarse de que la debilidad fue superada. Esta dinámica será implementada en un plazo no mayor de 7 días hábiles después de realizar cada charla ya sea con el fin de mejorar las debilidades y reforzar fortalezas. Durante los meses de agosto a noviembre. Hasta lograr un mínimo de 75% de cumplimiento, con el fin de poder cuantificar la evolución del personal, calidad e inocuidad del servicio.

Esta metodología se desglosa de la siguiente manera:

Se realizó evaluación diagnóstica, con previo consentimiento informado, en donde se especificó que la visita sería durante el mes de agosto sin mencionar el día, con el fin de obtener fidedignamente, los datos para la realización de este.

En esta visita se realizó la presentación de auditores externos así como la de los trabajadores del recinto y mediante los procesos de observación y entrevista a los funcionarios se fueron evaluando los 12 puntos del instrumento con sus respectivas variables. Una vez realizado el diagnóstico y de forma inmediata se realizó la primera charla de capacitación para los funcionarios, que abordaba la temática de “higiene de personal”, en donde se abordaron aspectos microbiológicos (ETAS) y conductuales (uso de uniforme y lavado de manos). Posteriormente y por parte de los auditores se hizo una demostración in situ con el fin de ejemplificar las correctas conductas que se estipulan en el Ds 977 del Ministerio de Salud con respecto a este tema. . La duración total de la intervención fue de 1 hora, 45 minutos se destinaron a la charla y 15 minutos para

contestar preguntas y realizar demostraciones, lo cual aplico para todas las intervenciones venideras.

Cabe señalar que se le indico al personal manipulador y administrativo que en un plazo no mayor a 7 días se les evaluara de manera acumulativa, es decir, el conocimiento adquirido en la sesión actual y en las anteriores y que esto se aplicara para todas las charlas de manejo conductual, con el fin de que al momento de la evaluación final hallan integrado y aplicado todos los conocimientos necesarios para la correcta utilización de las buenas prácticas de higiene.

Desde el día 7 se evaluaron y abordaron los siguientes temas:

- Día 1 capacitación en higiene de personal.
 - Reconocer las conductas personales que pueden contaminar los alimentos
 - Comprender cómo deben lavarse y cuidarse las manos los empleados
 - Prevenir que los empleados porten patógenos al trabajar con alimentos
 - Conocer los peligros que puede transmitir un empleado con una conducta deficiente
 - Entender las medidas preventivas que permita una manipulación segura.
- Día 7 capacitación en compra, recepción y almacenamiento de materias primas y alimentos.
 - Reconocer a los proveedores con buena reputación
 - Determinar los criterios para aceptar y rechazar los alimentos
 - Prevenir que los alimentos no se almacenen sin rotulación y fechas de vencimiento
 - Identificar situaciones de abuso de tiempo y temperatura y contaminación durante el almacenamiento
- Día 14 capacitación de higiene del establecimiento.
 - Se enseñaron normas de higiene del establecimiento según RSA.
 - Reconocer los métodos apropiados para sanitizar en forma efectiva.
 - Comprender la diferencia de lavar los utensilios en una máquina lavaplatos y en un fregadero de 3 compartimentos

- Identificar la frecuencia apropiada a ser usada durante la operación.
- Identificar el adecuado almacenamiento de los implementos de limpieza
- Desarrollar un buen programa de limpieza.
- Día 21 capacitación preparación y
Elaboración de materias primas
 - Prevenir la contaminación cruzada y el abuso de tiempo y temperatura.
 - Comprender y aplicar correctamente un enfriamiento seguro.
 - Prevenir la sobrevivencia de bacterias patógenas.
 - Conocer los estándares que nos permiten prevenir una cocción y un recalentamiento inadecuado.
 - Entender las medidas preventivas que permita una preparación segura.
- Día 28 capacitación en exhibición y servicio.
 - Prevenir inadecuada mantención en caliente.
 - Prevenir inadecuada mantención en frío.
 - Fortalecer el uso del tiempo como método de control de los alimentos.
 - Conocer las situaciones que puedan contaminar los alimentos en el momento del servicio.
- Día 35 capacitación en control de registros.
 - Conocer y aplicar los registros de descongelación, cocción re termalización, enfriamiento, temperatura de alimentos, temperatura de equipos de frío y limpieza del establecimiento.
- Día 42 capacitación en control de plagas.
 - Identificar estrategias que nos permitan manejar caos de emergencias.
 - Prevenir y controlar las plagas.
- Día 49 Capacitación en Instalaciones.
 - Conocer materiales y equipos seguros para ser usados en el establecimiento.
 - Comprender la importancia de un mantenimiento preventivo de las instalaciones.
- Día 56 Capacitación en documentación POES.

- Existencia de documentos de programa de higiene y salud de los manipuladores.
- Existencia de documentos de programa de limpieza.
- Existencia de documentos de control de plagas.
- Existencia de documentos de manejo y disposición de los desechos.
- Existencia de documentos de control de productos químicos.
- Existencia de documentos de prevención de la contaminación cruzada.
- Día 63 capacitación en documentación POE.
- Existencia de documentos de recepción de materias primas e insumos
- Existencia de documentos de almacenamiento de materias primas y productos.
- Existencia de documentos de control de alérgenos.
- Existencia de documentos de manejo de crisis. (emergencias)
- Existencia de documentos de mantención preventiva de equipos e instalación.
- Existencia de documentos de calibración de instrumentos.

PLAN DE ANÁLISIS

Para la organización de los datos, se tabularon estos en una planilla de cálculo para luego ordenarlos y representarlos gráficamente en porcentaje.

Estadística descriptiva:

Se utilizó grafico de barras de error ya que este permite un registro visual del porcentaje de cumplimiento del establecimiento con respecto a lo que la norma actual establece.

Medidas de tendencia central: Media

Estadística Inferencial:

1.- Se utilizó la prueba de chi cuadrado para comparar resultados de la lista de chequeo antes y después de la charla de manejo conductual a los manipuladores y administrativos del restaurante.

Programas para el análisis de datos:

1.- Gipa: software usado con el fin de obtener la muestra representativa con el 95% de confiabilidad.

2.- Graphpad: usado con el fin de analizar estadísticamente los datos representados.

3.- Excel: se utilizó para recoger la información y realizar su posterior análisis.

RESULTADOS

Para la obtención de los resultados de la lista de chequeo la cual refleja la evaluación de buenas prácticas de higiene y manufactura, se tomaron los resultados de todas las tablas resúmenes que se obtuvieron en cada una de las evaluaciones (Tabla N° 1), y además los temas que se encontraron más deficientes al inicio de la evaluación con su evolución durante el periodo de intervención, Higiene de personal (Tabla N° 2), Documentación - procedimientos POE (Tabla N° 3) y Control de registros (Tabla N° 4) los cuales son los puntos críticos de la línea productiva. A fin de obtener la variación porcentual respecto a cada intervención y a su vez obtener el promedio de efectividad de las charlas y la desviación estándar.

Tabla N° 1. Evolución a través del tiempo de la aplicación en buenas prácticas de higiene y manufactura, del restaurante boutique entre el periodo de agosto a octubre del 2014.

Tema evaluado	Puntaje obtenido (%)	Variación porcentual respecto de evaluación previa (%)
1. Diagnostico	36.5	0
2. Higiene de personal	48.9	12.4
3. Almacenamiento de materias primas.	58.2	9.3
4. Higiene del establecimiento	57.7	- 0.5
5. Preparación y elaboración de alimentos.	63.2	5.5
6. Exhibición y servicio.	72.5	9.3
7. Recepción de materias primas.	61.7	- 10.8
8. Control de registros	68.3	6.6
9. control de plagas.	61.7	- 6.6
10. Instalaciones	61.7	0
11. Documentación POE y POES.	78.3	16.6
12. Charla final aplicación de buenas prácticas de higiene y manufactura.	91.6	13.3
Promedio	63.4	4.6
DE	13.9	8.3

La tabla N° 1 muestra el puntaje que obtuvo cada evaluación de forma global, y la variación porcentual a lo largo de los días de aplicación. Considerando que el puntaje máximo es el 100%, se observa que en la primera evaluación el puntaje obtenido es de 36.5% y el puntaje final es de 91.6%, obteniendo un promedio de 63.4% y una variación porcentual promedio de 4.6%. Debido a la naturaleza estadística del instrumento utilizado (transversal) se constató en dos

oportunidades retrocesos en la aplicación de conocimientos previamente impartidos respecto de los temas “control de registros” e “instalaciones” (Tabla 1). Estos retrocesos se relacionan principalmente por la falta de supervisión de los administrativos del restaurante.

Ahondando específicamente en los temas que se encontraron con mayores deficiencias al inicio de las evaluaciones se definen los siguientes temas que se encuentran en el instrumento de evaluación: higiene de personal, documentación - procedimientos POE y controles de registros.

Tabla N° 2. Evolución a través del tiempo de higiene de personal en el restaurant boutique entre el periodo de agosto a octubre.

Tema evaluado	Puntaje obtenido (%)	Variación porcentual respecto de evaluación previa (%)
1. Diagnostico	14.2	0
2. Higiene de personal	28.6	14.3
3. Almacenamiento de materias primas.	64.3	35.7
4. Higiene del establecimiento	57.1	-7.1
5. Preparación y elaboración de alimentos.	57.1	0
6. Exhibición y servicio.	92.9	35.7
7. Recepción de materias primas.	57.1	- 35.7
8. Control de registros	85.7	28.6
9. control de plagas.	57.1	- 28.6
10. Instalaciones	57.1	0
11. Documentación POE y POES.	57.1	0
12. Charla final aplicación de buenas prácticas de higiene y manufactura.	78.6	21.4

Promedio	62.8	5.4
DE	13.4	23

La tabla N° 2 muestra el puntaje que obtuvo cada evaluación en el aspecto de higiene de personal, y la variación porcentual a lo largo de los días de aplicación. Considerando que el puntaje máximo es el 100%. Se observa que en la primera evaluación el puntaje obtenido es de 14.2% y el puntaje final es de 78.6%, obteniendo un promedio de 62.8% y variación porcentual promedio de 5.4%. Se constató un retroceso en las conductas de higiene de personal en los días que se evaluaron los siguientes temas: Higiene del establecimiento, recepción de materias primas y control de plagas, este retroceso es debido a la falta de supervisión, de los administrativos del restaurante, en este caso se encontraron a manipuladores comiendo y tomando bebida dentro de la central de producción en horario de elaboración de alimentos.

Cabe destacar que al principio de la intervención los manipuladores no utilizaban cofia dentro de la central de producción por un tema de estética del restaurante ya que la cocina es abierta, estaban permitidas las pulseras y anillos, no se mantenía un procedimiento de lavado de manos siendo este supervisado, no habían reglas para las visitas que ingresaban a la unidad de producción, por lo todos estos aspectos fueron cambiando de forma paulatina y tomando consciencia sobre la importancia que tienen sobre la calidad e inocuidad alimentaria.

Tabla N° 3. Evolución a través del tiempo de la documentación – procedimientos POE en el restaurant boutique entre el periodo de agosto a octubre.

Tema evaluado	Puntaje obtenido (%)	Variación porcentual respecto de evaluación previa

		(%)
1. Diagnostico	7.1	0
2. Higiene de personal	7.1	0
3. Almacenamiento de materias primas.	7.1	0
4. Higiene del establecimiento	7.1	0
5. Preparación y elaboración de alimentos.	7.1	0
6. Exhibición y servicio.	7.1	0
7. Recepción de materias primas.	7.1	0
8. Control de registros	7.1	0
9. control de plagas.	7.1	0
10. Instalaciones	7.1	0
11. Documentación POE y POES.	92.9	85.8
12. Charla final aplicación de buenas prácticas de higiene y manufactura.	100	7.1
Promedio	22	7.7
DE	0.3	24.7

La tabla N° 3 muestra el puntaje que obtuvo cada evaluación en el aspecto de documentación – procedimientos POE y la variación porcentual a lo largo de los días de evaluación. Considerando que el puntaje máximo es el 100%. Se observa que en la primera evaluación el puntaje obtenido es de 7.1% y el puntaje final es de 100%, obteniendo un promedio de 22% y variación porcentual promedio de 7.7%. Se constató un aumento en la documentación de procedimientos POE en los días de evaluación de “documentación POE y POES” y en “aplicación de buenas prácticas de higiene y manufactura” llegando al 100% de cumplimiento. Se realizaron procedimientos estandarizados operacionales escritos de cada etapa de producción, además un procedimiento de capacitación al personal ya que no existía ningún procedimiento por escrito.

Tabla N° 4. Evolución a través del tiempo de los controles de registros en el restaurant boutique entre el periodo de agosto a octubre.

Tema evaluado	Puntaje obtenido (%)	Variación porcentual respecto de evaluación previa (%)
1. Diagnostico	11.1	0
2. Higiene de personal	18.2	7.1
3. Almacenamiento de materias primas.	18.2	0
4. Higiene del establecimiento	18.2	0
5. Preparación y elaboración de alimentos.	27.3	9.1
6. Exhibición y servicio.	54.5	27.3
7. Recepción de materias primas.	36.4	-18.2
8. Control de registros	63.6	27.3
9. control de plagas.	36.4	-27.3
10. Instalaciones	36.4	0
11. Documentación POE y POES.	72.7	36.4
12. Charla final aplicación de buenas prácticas de higiene y manufactura.	100	27.3
Promedio	41.1	7.4
DE	0.3	19.3

La tabla N° 4 muestra el puntaje que obtuvo cada evaluación en el aspecto de controles de registros, y la variación porcentual a lo largo de los días de aplicación. Considerando que el puntaje máximo es el 100%. Se observa que en la primera evaluación el puntaje obtenido es de 11.1% y el puntaje final es de 100%, obteniendo un promedio de 41.1% y una variación porcentual promedio de 7.4%. Se constató un retroceso en los controles de registros en los días de evaluaciones de “recepción de materias primas” y “control de plagas”, este retroceso se debe a una falta de supervisión del sistema implementado por parte de los administrativos del restaurante.

Se realizaron e implementaron planillas de registros de: capacitación al personal, control de recepción y almacenamiento de materias primas, registros del control de t° durante el almacenamiento de los alimentos, registros de temperatura durante las operaciones de (descongelación, cocción, enfriamiento y rethermalización), registros del monitoreo de salud, hábitos y presentación personal, registros del programa de limpieza y sanitización, registros de control de desechos y registros de control de plagas.

Prueba Chi cuadrado de tendencia

Resultado de análisis de comparación:

Utilizando la prueba de Chi cuadrado por tendencia se comparó el nivel de logro antes y luego de la capacitación obteniéndose un valor de:

Valor $P = 0.0267$ indica que existe diferencia estadísticamente significativa en el porcentaje de logro.

DISCUSIÓN

En Chile, la población ha modificado considerablemente su alimentación, optando por el consumo de alimentos fuera del hogar (de alta manipulación). Lo que produce un constante crecimiento de establecimientos encargados de

producirlos.¹⁸ Esto a su vez se traduce en un alto porcentaje de incidencia de enfermedades transmitidas por los alimentos.³ La mayoría de estos establecimientos no tienen conciencia o conocimiento en la aplicación de buenas prácticas de higiene y manufactura ya que en la actualidad este conocimiento está en manos de profesionales muy específicos (Microbiólogos, Ingeniero en Alimentos y Nutricionistas).⁸

Las enfermedades transmitidas por los alimentos se presentan como un problema recurrente en Chile^{1, 3} lo cual a la luz de los resultados que se obtuvieron en la evaluación diagnóstica se hizo posible de constatar como consecuencia de la baja o nula implementación de las BPF⁵.

La implementación de las BPH se vuelve una herramienta fundamental en la disminución de agentes patógenos que podrían causar ETA, como lo exponen estudios realizados en la Unión Europea.²⁴

Aplicando esa normativa se registró que en los puntos críticos encontrados en el establecimiento en cuestión: Higiene del Personal, Documentación POE y Controles de Registro (tablas N° 2, N° 3 y N° 4), entendiéndose como punto crítico aquel ítem que obtuvo un puntaje muy por debajo del mínimo esperado. Se traducen en una baja calidad del producto y su vez una latente amenaza a la inocuidad de los alimentos, tal como lo describe el Codex Alimentarius y el RSA^{5, 6}.

Se realizaron inspecciones semanales en el restaurant por medio de una lista de chequeo validada por una empresa que realiza auditorías a servicios de alimentación por lo que se consideró esta lista de chequeo más completa y específica en todos los aspectos que abarcan las buenas prácticas de higiene y manufactura en relación a la lista de chequeo de BPM del ministerio de salud. Este método de evaluación nos permitió obtener un mayor control en los puntos débiles y en toda la línea de producción donde se tomaron acciones correctivas al momento, este proceso permitió planificar de forma asertiva la charla de capacitación a realizar la próxima semana de evaluación.

Tomando como herramienta las capacitaciones realizadas y evaluaciones posteriores, se observó un aumento considerable del porcentaje de cumplimiento

en toda la línea de producción y servicio del establecimiento lo que se tradujo en una disminución considerable de potenciales peligros de contaminación, también en un aumento de la eficiencia por parte de manipuladores y administrativos sin necesidad de aumentar los costos mensuales del local.^{21, 24}

Luego de 4 meses realizada la intervención, se visitó el establecimiento con el objetivo de conocer las prácticas de trabajo, y si se mantenían las BPH y BPM, por lo que se revisaron todos los registros escritos, la carpeta de capacitaciones, y se realizó una inspección visual de la higiene del establecimiento, manipuladores y prácticas de preparación y elaboración, por lo que se comprobó que las BPH y BPM se mantuvieron durante estos cuatro meses, hubo un constante compromiso por parte de la administración para mantener las buenas practicas del establecimiento.

CONCLUSIÓN

Se establecieron los puntos críticos de control en base a los ítems que obtuvieron los porcentajes de cumplimiento más bajos estos fueron: Higiene del personal, Documentación POE y Controles de registro, a los cuales se les dio un mayor énfasis por lo que además de las charlas de manejo conductual se estableció en el reglamento interno del restaurant las conductas de higiene de personal, se crearon procedimientos operacionales estandarizados y planillas de registro con el fin de disminuir los riesgos y prevenir los peligros.

Se Implementaron buenas prácticas de higiene y manufactura en el restaurant boutique, lo que garantiza la calidad e inocuidad de los alimentos ya que del punto de vista sanitario cumple con las exigencia del RSA y del punto de vista de fabricación cuenta con los programas de pre- requisitos que son las actividades de rutina, necesarias para garantizar que el proceso productivo se desarrolle en condiciones higiénicas y técnicas óptimas.

Una vez a la semana se realizaron talleres de capacitación a los manipuladores y administrativos del restaurant, los temas que se abordaron cada semana fueron los ítems evaluados en la lista de chequeo. Al final de cada taller los participantes firmaron una lista de asistencia la cual se archivó en una carpeta de uso exclusivo para talleres de capacitación. Posteriormente se realizó la evaluación de la lista de chequeo.

Se evaluó el cumplimiento de las buenas prácticas de higiene a través de una lista de chequeo validada, la que abarca toda la línea de manipulación. La evaluación se realizó semanalmente con el fin de tomar acciones correctivas en las áreas deficientes, las conductas que no cumplieron con el estándar fueron corregidas en las charlas de manejo conductual, que se realizó cada semana.

Se obtuvo mejoría en todos los indicadores luego de la intervención. Mediante la detección y educación en inocuidad alimentaria se crearon protocolos de trabajo lo que contribuyo en la mejor calidad del servicio.

Se realizó prueba Chi cuadrado de tendencia el valor $P = 0.0267$ indica que es estadísticamente significativa, lo que demuestra una mejoría en todos los aspectos antes y después de la intervención, lo que hace a la hipótesis verdadera.

BIBLIOGRAFÍA

- 1.- Olea A, Díaz J, Fuentes R, Vaquero A, García M. Vigilancia de brotes de enfermedades transmitidas por los alimentos en Chile. Rev chilena infectol. 2012; May 29: 504-510.
- 2.- Jones K E, Patel N G, Levy MA, Storeygard A, Balk D, Gittleman JL, et al. Global trends in emerging infectious diseases. Nature 2008; 451 (7181): 990-3.
- 3.- Minsal.cl [página de internet]. Chile: Departamento de Estadísticas e información de Salud. [Citado 24 Abr 2014] disponible en: <http://intradeis.minsal.cl/reporteseta/Default.aspx>
4. - Centers for Disease Control and Prevention (CDC). Preliminary FoodNet data on the incidence of infection with pathogens transmitted commonly through food-10 states, 2009. MMWR Morb Mortal Wkly Rep 2010; 59 (14): 418-22.
- 5.- Codex alimentarius. [Página de internet]. Organización Mundial de la Salud; [31 Mar 2014; citado 24 Abr 2014]. [aprox. 3 pantallas]. Disponible en: <http://www.codexalimentarius.org/about-codex/es/>
- 6.- Gobierno de Chile. Reglamento Sanitario de los Alimentos. Santiago de Chile 06 de agosto 1996, Ministerio de Salud; última actualización 05 de octubre 2013. Disponible en: <http://www.isl.gob.cl/wp-content/uploads/2015/04/D.S-N----977actualizado-2013.pdf>
- 7.- Marambio DM, Parker QM, Benavides MX. Servicio de Alimentación y Nutrición - Norma Técnica [monografía en internet]. Santiago: Gobierno de Chile Ministerio de Salud; 2005 [citado 20 Mar 2014]. Disponible en: <http://es.scribd.com/doc/128427039/Norma-Alimentacion-Nutricion-2005-Final>

8.- ispch.cl [página de internet] Chile: Instituto de Salud Pública. [citado 23 Abr 2014] disponible en: <http://www.ispch.cl/>

9.- rlc.fao.org [página de internet]. Santiago: Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura. [Actualizado 2014; citado 24 Abr 2014]. Disponible en: <http://www.rlc.fao.org/es/publicaciones/estudio-fao-alimentacion-nutricion76/>

10.-Villagrán AN. Principios básicos de higiene y manipulación de alimentos. Apartado docente. Clases de higiene y control de alimentos, clase N°01. Santiago: Universidad Finis Terrae; marzo 2012.

11.-Salinas FG. Clasificación de Objetivos y su aplicación para el desarrollo de un Programa en un Servicio de Alimentación y Nutrición. Apartado docente. Clases de Administración y Gestión de Servicios de Alimentación II, Clase N°01. Santiago: Universidad Finis Terrae; 12 de Marzo 2014.

12.-Sociedad Chilena de Microbiología e Higiene de los Alimentos. Programa de pre-requisitos: base fundamental para la inocuidad alimentaria. Santiago: Ministerio de salud; 2004.

13.-Instituto Nacional de Normalización. NCh 3235 Industria de los alimentos- buenas prácticas de manufactura-requisitos. Ginebra: Secretaria de ISO; 2010.

14.-Instituto Nacional de Normalización. NCh–ISO 9001 sistemas de gestión de calidad – requisitos. Ginebra: Secretaria de ISO; 2001.

15.-Instituto Nacional de Normalización. NCh-ISO 22000 Sistemas de gestión de la inocuidad de los alimentos – requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria. Ginebra: Secretaria de ISO; 2007.

16.-Resolución exenta N° 187-08 del Ministerio de Salud, aprueba norma técnica para la Determinación de Implantación del Análisis de Peligros y puntos críticos de control HACCP, publicada en el Diario Oficial 15.04.08.

17.-Instituto Nacional de Normalización. NCh 2861- Sistema de análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP) Directrices para su aplicación. Santiago: Ministerio de Economía Fomento y Reconstrucción; 2004.

18.-Ministerio de Salud de Chile. Gobierno de Chile. Encuesta Nacional de Consumo Alimentario. Chile: MINSAL; 2009-2010. Available from:
<http://www.eligevivirsano.cl/wp-content/uploads/2012/01/Encuesta-Nacional-de-Consumo-Alimentario-2010-2011.pdf>

19.-Encuesta Nacional de Salud [base de datos en Internet].Chile: Ministerio de Salud 2009-2010 [citado 21 Nov 2014]. Disponible en:
<http://www.encuestadesalud.cl/>

20.-Global Fórum on food security and nutrition [km.fao.org/fsn/] Estados Unidos: FAO. C 2008-02 [21 de Nov 2014]. Acceso electrónico <http://km.fao.org/fsn/>

21.-National Restaurant Association Educational Foundation. Cuaderno de SERVSAFE para el gerente 6^aed. Chicago Estados Unidos: National Restaurant Association Educational Foundation; 2012.

22.-Ilabaca M, Espinosa M [homepage on the internet]. Santiago: Departamento de Salud y Ambiental y Ministerio de Salud; c2003 (actualizado Diciembre 2003; citado 26 de Noviembre 2014. Aprox 2 pantallas). Disponible en:
<http://www.produccionlimpia.cl/link.cgi/Documentos/GuiasyManuales/593>

23.-Mnisterio de Salud.Depto.epidemiologico [homepage on the internet].

Santiago: Minsal; c2007 [citado 26 Nov 2014] disponible en:

<http://epi.minsal.cl/epi/html/presenta/VETA2007.pdf>

24.-Comisión de las Comunidades Europeas. Libro blanco sobre seguridad alimentaria. Bruselas: Comisión de las Comunidades Europeas; 2000.

,

Anexo 1



Providencia, Junio 30 de 2014.-

**Señor
Angelo Polloni Pavez
Chef Ejecutivo
Restaurant Cascarrabia
Presente**

Estimado Sr. Angelo:


La Escuela de Nutrición y Dietética de la Universidad Finis Terrae contempla en su malla curricular, que alumnos de 5º año de la Carrera, inicien un trabajo de investigación para optar al Título Profesional de Nutricionista Dietista.

Por esta razón, solicitamos a Ud. su autorización para que los alumnos Ignacio Reed Ríos, RUT: 16.019.915-6 y Claudia Ramos Navarro, RUT: 18.743.265-0, realicen su trabajo de tesis en su restaurant.

El estudio consistirá en evaluar in situ las buenas prácticas de higiene y manufactura.

Dicho estudio no representa riesgo potencial ni costo para el Establecimiento. Toda la información obtenida será de carácter confidencial.

Agradeciendo desde ya su colaboración en la formación de nuestros alumnos, saluda atentamente,


**Claudia Sánchez López
Directora Escuela de Nutrición y Dietética
Facultad de Medicina
Universidad Finis Terrae**

CSL/mvn

Anexo 2

CONSENTIMIENTO INFORMADO PARA PARTICIPAR EN UN ESTUDIO DE INVESTIGACIÓN

Título del estudio: Implementación de buenas prácticas de higiene en restaurante boutique ubicado en el sector oriente de la capital.

Investigadores: Claudia Ramos- Ignacio Reed.

Profesor Tutor: Isabel Vergara Bravo

Nombre del manipulador: _____

A usted se le está invitando a participar en este estudio de investigación. Antes de decidir si participa o no, debe conocer y comprender cada uno de los siguientes apartados. Este proceso se conoce como consentimiento informado. Siéntase con absoluta libertad para preguntar sobre cualquier aspecto que le ayude a aclarar sus dudas al respecto.

Una vez que haya comprendido el estudio y si usted desea participar, entonces se le pedirá que firme esta forma de consentimiento, de la cual se le entregará una copia firmada y fechada.

Propósito del estudio

A usted se le está invitando a participar en un estudio de investigación que tiene como propósito: Evaluar el cumplimiento de las buenas prácticas de higiene y manufactura de acuerdo a lo establecido con la normativa sanitaria vigente con el fin de inculcar o reforzar, las prácticas y conocimientos adecuados para la manipulación de alimentos.

Procedimientos

En caso de aceptar participar en el estudio se le entrevistara con el fin de evaluar sus conocimientos y habilidades en lo que respecta a buenas prácticas de higiene. Posteriormente se realizara una inspección física (manos, cara, pelo) y revisión del uniforme

Aclaraciones

- Su decisión de participar en el estudio es completamente voluntaria.
- No habrá ninguna consecuencia desfavorable para usted, en caso de no aceptar la invitación.
- Si decide participar en el estudio puede retirarse en el momento que lo desee, aun cuando el investigador responsable no se lo solicite, pudiendo informar o no, las razones de su decisión, la cual será respetada en su integridad.
- No tendrá que hacer gasto alguno durante el estudio.
- No recibirá pago por su participación.
- En el transcurso del estudio usted podrá solicitar información actualizada sobre el mismo, al investigador responsable.
- La información obtenida en este estudio, utilizada para la identificación de cada manipulador, será mantenida con estricta confidencialidad por el grupo de investigadores.
- Si tiene alguna duda o inquietud sobre este estudio, usted puede comunicarse con:

Claudia Ramos: 66610523

- Si considera que no hay dudas ni preguntas acerca de su participación, puede, si así lo desea, firmar la Carta de Consentimiento Informado que forma parte de este documento.

Carta de consentimiento informado

Yo, _____ he leído y comprendido la información anterior y mis preguntas han sido respondidas de manera satisfactoria. He sido informado y entiendo que los datos obtenidos en el estudio pueden ser publicados o difundidos con fines científicos. Convengo en participar en este estudio de investigación.

Recibiré una copia firmada y fechada de esta forma de consentimiento.

Firma del participante

Anexo 3

**EVALUACION DEL SISTEMA DE INOCUIDAD
ALIMENTARIA PARA
BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (BPM)
EN UN SERVICIO DE ALIMENTACION**

EMPRESA:



Asesorías y Proyectos
GCL Fundación Chile

F03 -AUD
REV04 -27/00/12

ANTECEDENTES DE LA AUDITORIA

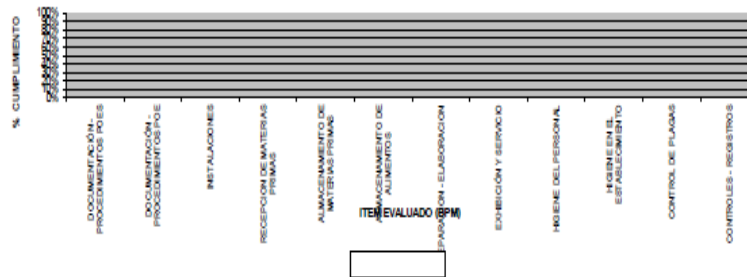
EMPRESA	
UBICACION	
Nº DE COMENSALES ATENDIDOS	
TIPOS DE SERVICIOS ENTREGADOS	
DOTACION DE PERSONAL	
NOMBRE ADMINISTRADOR(A) - CHEF CASINO	
CONDICIONES AL MOMENTO DE LA AUDITORIA	

AUDITORES	
FECHA AUDITORIA	
DURACION DE LA AUDITORIA (hr. Inicio - hr. Termino)	

CUADRO RESUMEN DE LOS RESULTADOS

	PUNTAJE MAXIMO	PUNTAJE OBTENIDO	% CUMPLIMIENTO
I DOCUMENTACIÓN - PROCEDIMIENTOS POES	14	0	0,00%
II DOCUMENTACIÓN - PROCEDIMIENTOS POE	16	0	0,00%
III INSTALACIONES	26	0	0,00%
IV RECEPCION DE MATERIAS PRIMAS	14	0	0,00%
V ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS	14	0	0,00%
VI ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS	12	0	0,00%
VII PREPARACION - ELABORACION	12	0	0,00%
VIII EXHIBICIÓN Y SERVICIO	10	0	0,00%
IX HIGIENE DEL PERSONAL	14	0	0,00%
X HIGIENE EN EL ESTABLECIMIENTO	20	0	0,00%
XI CONTROL DE PLAGAS	10	0	0,00%
XII CONTROLES - REGISTROS	22	0	0,00%
TOTAL	184	0	0,00%

GRAFICO DE PORCENTAJE DE CUMPLIMIENTO POR ITEM EVALUADO



EVALUACION DE LA DOCUMENTACION - POES

		C	CP	NC	NE
1	Control del Suministro de Agua Existe un procedimiento documentado que identifica el agua utilizada en las instalaciones, se asegure la potabilidad del agua y hielo en caso de utilizarse. El procedimiento incluye los controles (monitoreo, verificación y acciones Correctivas) para asegurar su control?.				
2	Programa de higiene y salud de los manipuladores. Existe un procedimiento documentado donde se establezcan los requisitos que debe cumplir el personal manipulador en cuanto a sus hábitos, estado de salud, presentación personal, etc. de manera de prevenir la contaminación de los alimentos. El procedimiento incluye los controles (monitoreo, verificación y acciones Correctivas) para asegurar su control?.				
3	Programa de Limpieza. Existe un procedimiento documentado donde se establezcan los requerimientos para la limpieza y sanitización de las instalaciones, equipos y utensilios, incluyendo la frecuencia, procedimientos, concentración de sanitizante, persona responsable de la limpieza, etc. El procedimiento incluye los controles (monitoreo, verificación y acciones Correctivas) para asegurar su control?.				
4	Control de Plagas. Existe un procedimiento documentado donde se especifique el tipo y frecuencia de control, las medidas preventivas para evitar el ingreso de plagas a las instalaciones. Se cuenta con un layout de ubicación de cebos y trampas. Se cuenta con las fichas de seguridad de los productos químicos usados. El procedimiento incluye los controles (monitoreo, verificación y acciones Correctivas) para asegurar su control?.				
5	Manejo y disposición de los desechos. Se cuenta con un procedimiento documentado donde se identifiquen los desechos generados en las etapas productivas, forma y frecuencia de evacuación, responsable de la eliminación. El procedimiento incluye los controles (monitoreo, verificación y acciones Correctivas) para asegurar su control?.				
6	Control de Productos Químicos. Se cuenta con un procedimiento documentado donde se identifiquen los productos químicos utilizados en las instalaciones, procedimientos de recepción, almacenamiento y uso de los productos químicos, fichas de seguridad. El procedimiento incluye los controles (monitoreo, verificación y acciones Correctivas) para asegurar su control?.				
7	Prevención de la contaminación cruzada. Se cuenta con algún procedimiento escrito donde se establezcan barreras físicas y/o prácticas para la prevención de la contaminación cruzada durante la operación? El procedimiento incluye los controles (monitoreo, verificación y acciones Correctivas) para asegurar su control?.				
RESUMEN DOCUMENTACIÓN - PROCEDIMIENTOS POES					
Puntos Evaluados					
Total Cumple (C)					
Total Cumple Parcial (CP)					
Total No Cumple (NC)					
Porcentaje De Cumplimiento (%)					

Asesorías y Proyectos
GCL Fundación Chile

F03-AL10
REV04-27/09/12

EVALUACION DE LA DOCUMENTACION - POE

		C	CP	NC	NE
1	Recepción de Materias Primas e Insumos. Se cuenta con un procedimiento documentado para la recepción de los insumos y rechazo de las materias primas o insumos fuera de especificaciones. Incluye el procedimientos el control del medio de transporte durante la recepción de las materias primas (resolución sanitaria, condiciones higiénicas y de temperatura). ¿Se cuenta con especificaciones escritas de las materias primas utilizadas en la operación?				
2	Almacenamiento de materias primas y productos. Se cuenta con algún procedimiento documentado para llevar a cabo almacenamiento adecuado de las materias primas y productos (especificaciones según tipo y perecibilidad, aplicación de FIFO, FEFO, control de temperatura, etc.).				
3	Distribución. En el caso el servicio se realice fuera del establecimiento, se cuenta con algún procedimiento documentado para el control del medio de transporte (T°, higiene), control de los recipientes de en los cuales se despachan los alimentos, control de Temperatura, etc.				
4	Control de Alérgenos. Existe algún procedimiento o similar para la prevención de reacciones alérgicas (identificación de alérgenos en recetas, conocimiento de los garzones y personal de cocina de los ingredientes alérgenos usados en los distintos platos, etc.)				
5	Manejo de Crisis. Se cuenta con un procedimiento documentado para el manejo de crisis dentro del establecimiento (existe un equipo de crisis formalizado, formularios de reportes de incidentes, listado de contactos de emergencias, plan de comunicación con la autoridad e implicados, acciones correctivas para prevenir la recurrencia, etc.				
6	Mantenimiento preventivo de equipos e instalaciones. Existe un programa escrito de mantenimiento de equipos (listado de equipos, tipo de mantenimiento, frecuencia y responsable la mantención).				
7	Calibración de instrumentos. Existe un programa formal y escrito para la calibración de los instrumentos (tipo de instrumentos a calibrar, frecuencia de calibración, responsable, requisitos para la mantención y almacenamiento de los instrumentos).				
8	Capacitación. Programa escrito de capacitación del personal y registros asociados en materia de manipulación de alimentos y programas de aseguramiento de calidad.				

RESUMEN DOCUMENTACIÓN - PROCEDIMIENTOS POES			
Puntos Evaluados		0	0
Total Cumple (C)		0	0
Total Cumple Parcial (CP)		0	0
Total No Cumple (NC)		0	0

Asesorías y Proyectos
GCL Fundación Chile

FB3-AUD
REV04-27/09/12

EVALUACION DE LAS INSTALACIONES

	C	CP	NC	NE	OBSERVACIONES
1					Los pisos en las instalaciones son lisos, no absorbentes, fáciles de limpiar y se mantienen en buen estado.
2					Las paredes en las instalaciones son lisas, no absorbentes, fáciles de limpiar, de color claro y se mantienen en buen estado.
3					Los cielos están contruidos de manera que se impida la acumulación de suciedad, se reduzca al mínimo la condensación de vapor de agua y formación de mohos y son fáciles de limpiar.
4					En la zona de preparación de alimentos, los materiales de revestimiento de las superficies de trabajo y equipos en contacto con alimentos, no desprenden sustancias tóxicas que puedan afectar las características organolépticas o de inocuidad de los alimentos.
5					La zona de preparación de alimentos está separada de los recintos destinados a alojamiento, servicios higiénicos, vestuarios, acopios de desechos.
6					El edificio e instalaciones cuenta con las condiciones de temperatura apropiados para el proceso de elaboración y para la seguridad de los alimentos.
7					Las lámparas que están en altura (sobre el alimento en cualquiera de sus fases) son de fácil limpieza y están protegidas para prevenir la contaminación en caso de rotura.
8					El tipo de ventilación utilizado evita el calor exoesivo, la condensación de vapor de agua, la acumulación de polvo y elimina el aire contaminado.
9					El establecimiento cuenta con vestuarios y servicios higiénicos convenientemente situados y en número conforme al DS 504.
10					Los servicios Higiénicos están iluminados y ventilados.
11					En los servicios Higiénicos los lavamanos cuentan con agua fría y caliente, poseen jabón para lavarse las manos y disponen de algún medio higiénico para secarse las manos.
12					En los servicios higiénicos se cuenta con afiches que recuerden al personal la obligación de lavarse las manos después de usar los servicios.
13					En las zonas de elaboración existen lavamanos adecuadamente implementados.

RESUMEN INSTALACIONES		
Puntos Evaluados	0	0
Total Cumple (C)	0	0
Total Cumple Parcial (CP)	0	0
Total No Cumple (NC)	0	0
Porcentaje De Cumplimiento (%)		#DIV/0!

Asesorías y Proyectos
GCL Fundación Chile

F03 A/0
REV04 -27/09/12

EVALUACION - PRACTICAS EN LA RECEPCION DE MATERIAS PRIMAS

		C	CP	NC	NE	OBSERVACIONES
1	Los insumos y materias primas son recibidos en un área separada de las áreas de proceso.					
2	Se realiza un control (calidad, t°, especificaciones) al momento de recibir la materia prima e insumos.					
3	El área de recepción está limpia y libre de basura y producto deteriorado.					
4	El área de recepción cuenta con protección para prevenir la contaminación de las materias primas e insumos.					
5	El transporte de los alimentos (materias primas) perecibles es el adecuado de acuerdo a lo establecido en el Art 68 del DS 977/96.					
6	¿Cuenta con especificaciones de las materias primas?. Criterios de aceptación y rechazo.					
7	¿Las materias primas provienen de proveedores seguros?					

RESUMEN RECEPCION DE MATERIAS PRIMAS		
Puntos Evaluados	0	0
Total Cumple (C)	0	0
Total Cumple Parcial (CP)	0	0
Total No Cumple (NC)	0	0
Porcentaje De Cumplimiento (%)	#¡DIV/0!	

EVALUACION - PRACTICAS EN EL ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS

		C	CP	NC	NE	OBSERVACIONES
1	Las materias primas e insumos son usadas con base FIFO (lo primero que entra es lo primero que sale) o FEFO (lo que primero que expira es lo primero que sale).					
2	Las materias primas e insumos están adecuadamente identificados.					
3	La temperatura es adecuada para el almacenamiento de materias primas (Refrigerados \leq 5°C, congelados \leq -18°C)					
4	Todas las materias primas e insumos son almacenados para prevenir la contaminación cruzada.					
5	No existe evidencia de condensación dentro de las cámaras o refrigeradores que pueden potencialmente contaminar el producto.					
6	Los pallets están en buenas condiciones y limpios.					
7	Las materias primas e insumos son almacenadas evitando el contacto con paredes y pisos.					

RESUMEN ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS		
Puntos Evaluados	0	0
Total Cumple (C)	0	0
Total Cumple Parcial (CP)	0	0
Total No Cumple (NC)	0	0
Porcentaje De Cumplimiento (%)	#DIV/0!	

EVALUACION - PRACTICAS EN EL ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS

		C	CP	NC	NE	OBSERVACIONES
1	Los alimentos son usados con base FIFO (lo primero que entra es lo primero que sale) o FEFO (lo que primero que expira es lo primero que sale).					
2	Los alimentos están adecuadamente identificados.					
3	Los alimentos están almacenados a una temperatura adecuada (Refrigerados $\leq 5^{\circ}\text{C}$, congelados $\leq -18^{\circ}\text{C}$)					
4	Todos los alimentos son almacenados evitando la contaminación cruzada (cubiertos, alimentos crudos separados de los alimentos listos para el consumo, etc.)					
5	No existe evidencia de condensación dentro de las cámaras o refrigeradores que pueden potencialmente contaminar el producto.					
6	Los pallets están en buenas condiciones y limpios.					

RESUMEN ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS		
Puntos Evaluados	0	0
Total Cumple (C)	0	0
Total Cumple Parcial (CP)	0	0
Total No Cumple (NC)	0	0
Porcentaje De Cumplimiento (%)		#DIV/0!

EVALUACION - PRACTICAS EN LA PREPARACION Y ELABORACION DE ALIM

		C	CP	NC	NE	OBSERVACIONES
1	En el caso de realizar procesos de descongelación, se realiza la operación de manera adecuada?					
2	¿Los alimentos son cocinados a la temperatura interna mínima para su seguridad?					
3	¿Se enfrían los alimentos de acuerdo a los requerimientos de tiempo y temperatura aplicables para su seguridad?					
4	¿Cuando se requiere recalentar alimentos, se alcanzan los 74°C durante 15 segundos en menos de dos horas?					
5	¿Mantiene los alimentos que necesitan control de tiempo y temperatura para su seguridad a la temperatura correcta? (mantención en frío $T^{\circ} \leq 5^{\circ}C$ y mantención caliente $T^{\circ} > 65^{\circ}C$)					
6	Se previene la contaminación cruzada cuando se elaboran los alimentos.					

RESUMEN PREPARACIÓN-ELABORACIÓN DE ALIMENTOS		
Puntos Evaluados	0	0
Total Cumple (C)	0	0
Total Cumple Parcial (CP)	0	0
Total No Cumple (NC)	0	0
Porcentaje De Cumplimiento (%)		#DIV/0!

EVALUACION - PRACTICAS EN LA EXHIBICION Y EL SERVICIO

		C	CP	NC	NE	OBSERVACIONES
1	Durante la exhibición, se cubren los alimentos o se cuenta con barreras para protegerlos de la contaminación?					
2	Los alimentos que se requiere se exhiban en caliente, se mantienen a una temperatura adecuada ($T \geq 65^{\circ}\text{C}$)					
3	Los alimentos que se requiere se exhiban fríos, se mantienen a una temperatura adecuada ($T \leq 5^{\circ}\text{C}$)					
4	Los meseros evitan tocar el área de contacto con alimentos de los vasos, platos y utensilios?					
5	Mantiene las áreas de autoservicio de manera que se prevenga la contaminación?					

RESUMEN EXHIBICIÓN Y SERVICIO		
Puntos Evaluados	0	0
Total Cumple (C)	0	0
Total Cumple Parcial (CP)	0	0
Total No Cumple (NC)	0	0
Porcentaje De Cumplimiento (%)		#¡DIV/0!

EVALUACION - HIGIENE DEL PERSONAL

	C	CP	NC	NE	OBSERVACIONES
1					Todos los empleados se lavan/sanitizan las manos con agua caliente, jabón y sanitizante: antes de comenzar su trabajo; cuando ingresan a áreas de manipulación de alimentos; cuando las manos están sucias; después de los recesos; después de utilizar los servicios higiénicos; y a intervalos regulares.
2					Los empleados no comen, beben, mascan chicle (goma de mascar), etc., excepto en las áreas designadas para tal efecto.
3					Los empleados no portan joyas, esmalte de uñas, uñas falsas, etc., en las áreas de almacenamiento, preparación y servicio de alimentos.
4					Los empleados utilizan su uniforme completo y correctamente (uso de cofia, mascarilla y guantes cuando se requiere). Los uniformes se encuentran limpios y en buenas condiciones.
5					Las pertenencias del personal son almacenadas en lugares apropiados.
6					Las visitas deben seguir las mismas reglas que los empleados cuando ingresan a las áreas de producción.
7					No se observan trabajadores enfermos o con heridas abiertas.

RESUMEN HIGIENE DEL PERSONAL		
Puntos Evaluados	0	0
Total Cumple (C)	0	0
Total Cumple Parcial (CP)	0	0
Total No Cumple (NC)	0	0
Porcentaje De Cumplimiento (%)		#¡DIV/0!

EVALUACION - HIGIENE EN EL ESTABLECIMIENTO

	C	CP	NC	NE	OBSERVACIONES
1					Los empleados que realizan la limpieza y sanitización han sido entrenados en sus funciones
2					Los agentes limpiadores y sanitizantes son usados adecuadamente y las concentraciones son las adecuadas según el uso.
3					Las soluciones de los limpiadores y sanitizantes cumplen al menos con los requerimientos de la normativa nacional (ISP).
4					Los detergentes y sanitizantes se mantienen en recipientes exclusivos y etiquetados (rotulados).
5					El equipamiento y los utensilios son adecuadamente limpiados y sanitizados (sin residuos de producto, hongos, etc.).
6					Una vez que se han limpiado y sanitizado los utensilios (cubiertos, vasos, platos, etc), ¿éstos se almacenan de manera de protegerlos de la contaminación?
7					Los sistemas de desagües y están adecuadamente equipados con rejillas.
8					Los drenajes de los pisos son adecuados, se mantienen limpios y fluyen libremente.
9					Los basureros se encuentran en número adecuado, con bolsa en su interior y con tapa
10					Los desechos son retirados y los contenedores limpiados a intervalos adecuados.

RESUMEN HIGIENE EN EL ESTABLECIMIENTO		
Puntos Evaluados	0	0
Total Cumple (C)	0	0
Total Cumple Parcial (CP)	0	0
Total No Cumple (NC)	0	0
Porcentaje De Cumplimiento (%)		#DIV/0!

EVALUACION - CONTROL DE PLAGAS

		C	CP	NC	NE	OBSERVACIONES
1	No existe evidencia de actividad de plagas, que pueda contaminar los alimentos y equipos.					
2	Existe un registro que incluya: plaga objetivo, pesticidas usados, métodos y fechas de aplicación, localización, nombre del aplicador, etc.					
3	Todos los aparatos están localizados de modo que no puedan contaminar el alimento o equipos; los aparatos de control de plagas son mantenidos de manera adecuada.					
4	No se utilizan pesticidas en áreas de procesamiento de alimentos.					
5	Se realiza un monitoreo del control de plagas en las instalaciones y se registran los resultados.					

RESUMEN CONTROL DE PLAGAS		
Puntos Evaluados	0	0
Total Cumple (C)	0	0
Total Cumple Parcial (CP)	0	0
Total No Cumple (NC)	0	0
Porcentaje De Cumplimiento (%)		#¡DIV/0!

EVALUACION - CONTROL DE REGISTROS

		C	CP	NC	NE	OBSERVACIONES
1	Se mantienen registros de la instrucción/capacitación del personal.					
2	Se mantienen registros para el control de la recepción de materias primas					
3	Se mantiene registros para el control de almacenamiento de materias primas.					
4	Se mantienen registros del control de t° durante el almacenamiento de los alimentos (incluidas las materias primas)					
5	Se mantienen registros para el monitoreo de la temperatura durante las operaciones de la cocina (cocción, enfriamiento, recalentamiento, etc. de los alimentos).					
6	Se mantiene documentación para el monitoreo de la temperatura de los alimentos durante el servicio.					
7	Se mantienen registros para el monitoreo de la salud, hábitos, presentación del personal					
8	Se mantienen registros para el control del programa de limpieza y sanitización					
9	Se mantienen registros para el control de los desechos					
10	Se mantienen registros para el Control de Plagas					
11	Se mantiene registros de las visitas e inspecciones de los Servicios de Salud					

RESUMEN DOCUMENTACION-REGISTROS		
Puntos Evaluados	0	0
Total Cumple (C)	0	0
Total Cumple Parcial (CP)	0	0
Total No Cumple (NC)	0	0
Porcentaje De Cumplimiento (%)	#DIV/0!	

CONCLUSIONES

El porcentaje de cumplimiento obtenido en la evaluación del sistema de calidad e inocuidad alimentaria para BPM es %

Respecto de las Fortalezas:

Respecto de las Oportunidades de Mejora:

Recomendaciones:

Auditor(es) GCL

