



**FACULTAD DE CIENCIAS DE LA COMUNICACIÓN, TURISMO Y PSICOLOGÍA
ESCUELA PROFESIONAL DE TURISMO Y HOTELERÍA
SECCIÓN DE POSGRADO**

**LA MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS Y LAS MEJORAS TÉCNICAS
EN LA CEBICHERÍA TRES ESTILOS ICA – 2019**

**PRESENTADA POR
GERMÁN ALEJANDRO MORI ATIRO**

**ASESOR
HECTOR VALDIVIA MERA**

**TESIS PARA OPTAR EL GRADO ACADÉMICO DE MAESTRO EN GESTIÓN
DE EMPRESAS TURÍSTICAS Y HOTELERAS**

LIMA – PERÚ

2019



Reconocimiento - No comercial

CC BY-NC

El autor permite entremezclar, ajustar y construir a partir de esta obra con fines no comerciales, y aunque en las nuevas creaciones deban reconocerse la autoría y no puedan ser utilizadas de manera comercial, no tienen que estar bajo una licencia con los mismos términos.

<http://creativecommons.org/licenses/by-nc/4.0/>



FACULTAD DE CIENCIAS DE LA COMUNICACIÓN, TURISMO Y PSICOLOGÍA

SECCIÓN DE POSGRADO DE TURISMO Y HOTELERÍA

**“LA MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS Y LAS MEJORAS TÉCNICAS
EN LA CEBICHERÍA TRES ESTILOS ICA – 2019”**

**TESIS PARA OPTAR
EL GRADO ACADÉMICO DE MAESTRO EN GESTIÓN DE EMPRESAS
TURÍSTICAS Y HOTELERAS**

**PRESENTADO POR:
GERMÁN ALEJANDRO MORI ATIRO**

**ASESOR:
MG. HECTOR VALDIVIA MERA**

LIMA – PERÚ

2019

DEDICATORIA

A mi hijo Matías por ser mi iluminación del cielo y a mi esposa Amandina por su amor, apoyo incondicional y comprensión.

A mis hijos Cecilia, Gisela, David, Luis, Karoll, Germán, alondra por darme su amor y admiración de llamarme papá, son ellos mi motor y motivo que me incentivan a mi crecimiento del ámbito profesional.

Así mismo a mi cuñado Juan, por su logro y desarrollar profesionalmente la gastronomía.

AGRADECIMIENTOS

Primer lugar agradecer a Dios por ser el camino, el guía y la fortaleza de mi vida. A mi esposa Amandina y A mis hijos Cecilia, Gisela, David, Luis, Karoll, Germán, alondra por su comprensión, paciencia y así mismo de valorar, tolerar mis estudios con el fin de crecer profesionalmente.

Especial agradecimiento a mi cuñado Juan desde que le planteé la idea de realizar un diseño de un plan de acción para la correcta manipulación de alimentos para su restaurante Cebichería Tres Estilos, me dio la oportunidad brindándome al acceso a sus instalaciones y el apoyo de todo el personal que la laboran en su organización.

Agradecer sinceramente a mi asesor Mg. Héctor Valdivia Mera, por su constante apoyo y tiempo para la realización del presente trabajo de investigación, cuya guía y comentarios me han servido para culminar dichosamente esta tarea.

ÍNDICE DE CONTENIDOS

	Página
PORTADA.....	i
DEDICATORIA.....	ii
AGRADECIMIENTOS	iii
ÍNDICE DE CONTENIDOS	iv
ÍNDICE DE TABLAS	vii
ÍNDICE DE GRÁFICOS	x
ÍNDICE DE FIGURAS	xi
RESUMEN	xii
ABSTRACT	xiii
INTRODUCCIÓN	xiv
Descripción de la situación problemática	xv
Formulación del problema	xvii
Problema general	xvii
Problemas específicos.....	xviii
Objetivos de la investigación	xviii
Objetivo general.....	xviii
Objetivos específicos	xviii
Justificación de la investigación	xix
Importancia de la investigación.....	xix
Viabilidad de la investigación.....	xx
Limitaciones del estudio	xxi

CAPÍTULO I: MARCO TEÓRICO.....	22
1.1 Antecedentes de la investigación.....	22
1.1.1 Antecedentes nacionales	22
1.1.2 Antecedentes internacionales.....	26
1.2 Bases teóricas.....	32
1.2.1 Mejoras técnicas.....	32
1.2.2 Manipulación de alimentos	33
1.2.3 Manejo adecuado de mermas	38
1.2.4 Calidad de insumos	39
1.2.5 Inocuidad de alimentos.....	40
1.2.6 Optimización de recursos	43
1.3 Definición de términos básicos.....	44
CAPITULO II: HIPOTESIS Y VARIABLES	48
2.1 Hipótesis de la investigación	48
2.1.1 Hipótesis general	48
2.1.2 Hipótesis específicas	48
2.2 Variables y definición operacional.....	48
2.3 Operacionalización de las variables	49
CAPÍTULO III: METODOLOGÍA DE LA INVESTIGACIÓN	72
3.1 Diseño metodológico.....	72
3.2 Diseño muestral	72
3.3 Técnicas de recolección de datos	73
3.4 Técnicas para el procesamiento de la información	74
3.5 Aspectos éticos	74

CAPITULO IV: RESULTADOS	77
4.1 Resultados de la encuesta	77
4.2 Guía de observación	93
4.3 Entrevista al señor Juan Hinojosa, dueño - administrador de la Cebichería Tres Estilos.....	96
CAPITULO V: DISCUSIÓN	104
5.1 Discusión del objetivo general.....	104
5.2 Discusión de los objetivos específicos	107
CAPITULO VI: PROPUESTA DE UN PLAN DE ACCIÓN PARA LA CORRECTA MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS EN LA CEBICHERÍA TRES ESTILOS.....	115
CONCLUSIONES.....	153
RECOMENDACIONES	155
FUENTES DE INFORMACION	157
ANEXOS	162
ANEXO A: MATRIZ DE CONSISTENCIA	162
ANEXO B: ENTREVISTA AL DUEÑO-ADMINISTRADOR.....	163
ANEXO C: ENCUESTA A TRABAJADORES DEL ÁREA DE COCINA	165
ANEXO D: GUÍA DE OBSERVACIÓN	170
ANEXO E: CARTA DE AUTORIZACIÓN USO DE NOMBRE	171
ANEXO F: IMÁGENES DEL RESTAURANTE	172

ÍNDICE DE TABLAS

	Página
Tabla N° 1: Número de trabajadores encuestados.....	77
Tabla N° 2: ¿Para manejar una buena manipulación de alimentos se debe de lavarse la mano?	78
Tabla N° 3: ¿Después de cuál actividad se debe lavar las manos al manipular alimentos?	79
Tabla N° 4: ¿Cuál sería la dosificación adecuada del producto químico del clorado para la desinfección de los vegetales y cuánto tiempo de reposo para su sanitización?.....	80
Tabla N° 5: ¿Cuál sería la correcta temperatura fría de las refrigeradoras de congelación y conservación?	81
Tabla N° 6: ¿Cómo se origina una contaminación cruzada en la preparación de alimentos?	82
Tabla N° 7: ¿Identifica la rotación de los productos porcionados almacenados en cámaras frías?.....	83
Tabla N° 8. ¿Es importante utilizar el uniforme en la manipulación de alimentos?	84
Tabla N° 9: ¿Identifica los colores en las tablas usados en el restaurante marino?	85
Tabla N° 10: ¿Con que tipo de utensilio monitorea el control de temperaturas frías y calientes para alimentos preparados?	86
Tabla N° 11: ¿Cuándo se diagnostica una enfermedad causada por la salmoneda que le dice el dueño o Gerente que haga?	87

Tabla N° 12: ¿Cuál es el marisco que más debe de controlar en cuanto su frescura?	88
Tabla N° 13: ¿Porque se debe de desinfectar las áreas de trabajo para manipular alimento?.....	89
Tabla N° 14: ¿Quién está obligado a cumplir por ley con una correcta manipulación de alimentos?	90
Tabla N° 15: ¿Cuándo se dice que un producto es inocuo para la manipulación de alimentos?.....	91
Tabla N° 16: ¿Qué razones tienen la empresa para dirigir y garantizar la inocuidad de los alimentos?	92
Tabla N° 17: Procedimiento para el control de los productos orgánicos e inorgánicos.....	103
Tabla N° 18: Tabla de Manual de Compras, ejemplo n° 1.....	104
Tabla N° 19: Tabla de Manual de Compras, ejemplo n° 2.....	101
Tabla N° 20: Tabla de pescados y mariscos establecidos para el porcionamiento de la oferta gastronómica.....	103
Tabla N° 21: Tabla de requisitos de calidad sanitaria de productos hidrobiológicos	104
Tabla N° 22: Códigos de rotulación de mercadería.....	112
Tabla N° 23: Los etiquetados de colores de la semana	114
Tabla N° 24: Tabla de tipos de cortes básicos	116
Tabla N° 25: Tabla de cocción de pescados y mariscos básicos.....	118
Tabla N° 26: Tabla de salsas madres y derivaciones.....	119
Tabla N° 27: Tabla de costos de receta estándar	121
Tabla N° 28: Ficha técnica de un plato de cocina	122

Tabla N° 29: Ejemplo de tabla de limpieza y desinfección del área de trabajo ..	124
Tabla N° 30: Dosificación de los productos químicos para limpieza y desinfección	125
Tabla N° 31: Tabla de limpieza y desengrasado del area de cocina	126
Tabla N° 32: Ficha técnica para el lavado de mano	134
Tabla N° 33: Vestimenta para el personal de cocina.....	136
Tabla N° 34: Tabla de tipos de guantes	139
Tabla N° 35: Tabla de control de higiene del personal manipulador de alimentos	140
Tabla N° 36: Control de temperaturas de almacenamiento.....	145
Tabla N° 37: Tabla de conservación en cámara fría	146
Tabla N° 38: Tabla de control de temperaturas de cocción.....	147
Tabla N° 39: Tabla de programación del recojo de los orgánicos e inorgánicos	152

ÍNDICE DE GRÁFICOS

	Página
Gráfico N° 1: Lavarse la mano cuando manipula alimento.....	78
Gráfico N° 2: Lavarse las manos después de cada actividad.....	79
Gráfico N° 3: Dosificación del producto químico y tiempo de desinfección	80
Gráfico N° 4: Temperatura fría de congelación y refrigeración.....	81
Gráfico N° 5: Contaminación cruzada	82
Gráfico N° 6: Identificar productos de rotación almacenados.....	83
Gráfico N° 7: Utilizar el uniforme para manipular los alimentos.....	84
Gráfico N° 8: Utilizar color de tabla para manipular alimento	85
Gráfico N° 9: Monitorear el control de temperaturas mediante un utensilio para alimento.....	86
Gráfico N° 10: Diagnóstica una enfermedad, el dueño o gerente que le dice que haga	87
Gráfico N° 11: Control de frescura para el tipo de marisco	88
Gráfico N° 12: Desinfectar el área de trabajo.....	89
Gráfico N° 13: Cumplir por ley con una correcta manipulación de alimentos	90
Gráfico N° 14: Producto inocuo al manipular alimento	91
Gráfico N° 15: Dirigir y garantizar la inocuidad de los alimentos	92

ÍNDICE DE FIGURAS

	Página
Figura N° 1: Flujos de pre elaboración de los productos orgánicos	102
Figura N° 2: Flujos de Alimentos sometidos a descongelación en refrigeración son etiquetados indicando la fecha de inicio del proceso	113
Figura N° 3: ¿Cómo lavarse las manos?	135
Figura N° 4: La zona de peligro	144
Figura N° 5: Entrevista a Juan Hinojosa, dueño del restaurante	172
Figura N° 6: Personal de cocina en actividad de pre elaboración	173
Figura N° 7: Área de cocina en el montaje de platos elaborados	174
Figura N° 8: Zona de lavado	175
Figura N° 9: Área de salón antes de empezar el servicio	175
Figura N° 10: Clientes en la hora de servicio	176
Figura N° 11: Perfil de la Cebichería Tres Estilos	177

RESUMEN

El objetivo de la investigación fue determinar la relación entre la manipulación de alimentos y las mejoras técnicas en la Cebichería Tres Estilos. Ica – 2019. La metodología empleada tuvo un diseño transversal, no experimental. De enfoque mixto (cuantitativa y cualitativa) y de alcance descriptivo-correlacional. Las técnicas empleadas fueron la encuesta, la entrevista y la observación. Los instrumentos utilizados fueron el cuestionario, el guion de entrevista y la guía de observación. La conclusión del estudio fue existe una relación significativa entre la manipulación de alimentos y las mejoras técnicas con el fin de garantizar la inocuidad de los productos. Esto se corroboró a través de los resultados del estudio, mediante las encuestas a los trabajadores, entrevista al gerente y observación al lugar.

Palabras clave: Manipulación de buenas prácticas (BPM), Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (APPCC o HACCP), manipulación de alimentos, calidad de alimentos, procesos, inocuidad de alimentos, higiene, contaminación cruzada, mejoras técnicas.

ABSTRACT

The objective of the investigation was to determine the relationship between food handling and technical improvements in Cebicheria Tres Estilos. Ica - 2019. The methodology used had a transversal design, not experimental. Mixed approach (quantitative and qualitative) and descriptive-correlational scope. The techniques used were the survey, the interview and the observation. The instruments used were the questionnaire, the interview script and the observation guide. The conclusion of the study was a significant relationship between food handling and technical improvements in order to ensure product safety. This was corroborated through the results of the study, through worker surveys, interview with the manager and observation of the place.

Key words: Glossary: Manipulation of Good Practices (MGP), Hazard Analysis and Critical Control Points (HACCP o APPCC), food handling, food quality, processes, food safety, sanitation, cross contamination, best techniques.

INTRODUCCIÓN

La presente investigación tiene por finalidad analizar el escenario de la Cebichería Tres Estilos, con el fin de desarrollar de manera integral una serie de procesos, procedimientos y prácticas dentro del concepto de las Buenas Prácticas Manufacturas (BPM).

El problema que se ha detectado en la cevichería es que se trabaja en un ambiente desorganizado por falta de procesos, técnicas, almacenamientos, conservación, refrigeración de los productos que deberían tener ciertos estándares para garantizar el manejo y control del alimento inocuo.

Por tal motivo, la finalidad del estudio es de diseñar un plan de acción para la correcta manipulación de alimentos, que debería de cumplir con la calidad, es decir que sean saludables, seguros e inocuos.

El presente trabajo de investigación se ha preparado de acuerdo a la estructura planteada por el Manual de elaboración de tesis de la Universidad de San Martín de Porres, de acuerdo a ello, la tesis tiene la siguiente estructura:

En el capítulo I se comprende toda la investigación relacionada con el marco teórico, en el que se presentan los antecedentes, bases teóricas, así como las definiciones de los términos básicos.

El capítulo II muestra las hipótesis y variables de la investigación.

El capítulo III muestra y detalla la metodología empleada, describiendo el diseño de la investigación las muestras y las técnicas o instrumentos de recopilación de información.

El capítulo IV muestra y se analizan los resultados obtenidos en la presente investigación.

El capítulo V desarrolla la discusión de los resultados en concordancia con las bases teóricas y los criterios del autor de la tesis.

Finalmente, se presentan las conclusiones, las recomendaciones, las fuentes de información y los anexos.

Descripción de la situación problemática

En la ciudad de Ica se encuentran diferentes restaurantes de comida marina tales como: El Cordón y la Rosa, Sabor Perú, La Choza Náutica, Cepa Mar y otros. Los mismos, que cuentan con diseños impresionantes tanto al interior como exterior dándole mayor relevancia al área del comedor. Sin embargo, el área de cocina no tiene el espacio suficiente, carecen de equipamientos e infraestructura que no les permite facilitar una buena gestión y priorizan procesos de manipulación empírica de alimentos. Asimismo, se ha observado que la evolución gastronómica de la comida marina junto a los caldos regionales ha diversificado la oferta gastronómica en Ica.

Por otro lado, las autoridades municipales realizan inspecciones de fiscalización, verificación de normas sanitarias y manipulación de alimentos, pero no cuentan con el personal idóneo que domine el tema.

Durante de la investigación se observó que la Cebichería Tres Estilos, presenta carencias en ciertos procesos y técnicas en la correcta manipulación de alimentos, lo que ocasiona que trabajen en un ambiente desordenado y poco organizado.

La falta de usos de formatos durante los procesos, técnicas de almacenamientos, conservación y refrigeración de todos los productos hacen que las garantías de estandarización y el manejo del control de productos en estado inocuo sean poco confiables. A ello, se suma el riesgo de una contaminación cruzada debido a la ampliación de horario de atención de la cebichería e implementación de ventas de caldos regionales. El horario inicial de atención del restaurante era de 11:00 a 17:00 horas, posteriormente se amplió hasta 01:00 horas para ofrecer el servicio de caldos regionales.

Así mismo, se observó que el establecimiento carece de un control efectivo de sus residuos orgánicos e inorgánicos, lo que genera un foco infeccioso dentro del establecimiento

Por otro lado, el personal que labora en el establecimiento no cuenta con formación profesional (aprendizaje empírico) utiliza técnicas y costumbres que podría causar daños al consumidor.

Además, se observó que los dueños muestran poco interés en elaborar mejoras como la implementación de un plan de acción para la correcta manipulación de alimentos, técnicas, procesos, control de temperaturas, estandarización de la oferta gastronómica y control de costos. Ya que ellos, lo ven como un gasto y no como una inversión.

Es por ello, que la Cebichería Tres Estilos requiere implementar equipos e infraestructura para mejorar el servicio y la imagen que ofrece a sus consumidores y competir directamente con restaurantes afines en el lugar.

Es así, que se propone el diseño de un plan de acción para la correcta manipulación de alimentos basándose en el sistema Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP O APPCC) y el Manual de Buenas Prácticas Manufacturas (BPM) esto permitirá generar confianza en el comensal y lograr una excelente imagen de la empresa.

Formulación del problema

Problema general

¿De qué manera la manipulación se relaciona con las mejoras técnicas en la Cebichería Tres Estilos – 2019?

Problemas específicos

- a) ¿Cómo los procesos se relacionan con las mejoras técnicas en la Cebichería Tres Estilos – 2019?
- b) ¿De qué manera el estándar se relaciona con las mejoras técnicas en la Cebichería Tres Estilos. Ica – 2019?
- c) ¿Cómo las técnicas culinarias se relacionan con las mejoras técnicas en la Cebichería Tres Estilos. Ica – 2019?

Objetivos de la investigación

Objetivo general

Determinar la relación entre la manipulación de alimentos y las mejoras técnicas en la Cebichería Tres Estilos. Ica – 2019

Objetivos específicos

a.- Establecer la relación entre los procesos y la manipulación de alimentos en la Cebichería Tres Estilos. Ica – 2019.

b.- Analizar la relación entre el estándar y la manipulación de alimentos en la Cebichería Tres Estilos – 2019.

c.- Determinar la relación entre las técnicas culinarias y la manipulación de alimentos en la Cebichería Tres Estilos – 2019.

Justificación de la investigación

Importancia de la investigación

La presente investigación tiene por finalidad analizar la situación de la Cebichería Tres Estilos con el fin de desarrollar de manera integral una serie de procesos, procedimientos y prácticas entendidas dentro del concepto de Buenas Prácticas Manufacturas (BPM) y aplicar un plan de mejoras técnicas para lograr la correcta manipulación de alimentos, cumplir con los requerimientos básicos de calidad, es decir, que sean saludables, seguros e inocuos. Asimismo, mejorar la manipulación en la estandarización de la oferta gastronómica y los caldos regionales.

Esto conlleva a desarrollar un diseño estructural que se adecue a la manipulación de los caldos cumpliendo con las normas, así los que se benefician con esta investigación son los comensales recibiendo alimentos de alta calidad, seguros e inocuos, como también la sociedad y entorno de la Cebichería Tres Estilos.

Asimismo, se considera que se logrará un mejor posicionamiento ante la competitividad y la satisfacción de su público, y el resultado traerá la fidelización de sus clientes. Al aplicar de manera adecuada las BPM, se logrará evitar o reducir cualquier riesgo de contaminación alimentaria. Pero al no contar con un

plan de mejoras técnicas para lograr la manipulación de alimentos podría conducir situaciones forzosas de pérdida de clientes y la pérdida del buen nombre o prestigio del restaurante, así como el cierre definitivo del local.

Viabilidad de la investigación

Para la presente investigación se recurrió a diversas fuentes de información como: la Guía de Prácticas Correctas de Higiene para Restaurantes, documento reconocido oficialmente por las autoridades componentes en materia de seguridad alimentaria de Cataluña, así mismo se empleó información sobre alimentos del Servicio de Inocuidad e Inspección de los Alimentos Departamento de Agricultura de los Estados Unidos 2003 (USDA), teniendo bases científicas de la Organización Mundial de la Salud (OMS) y de la Organización de las Naciones Unidas para Alimentación y la Agricultura (FAO), también se investigó de diversos repositorios universitarios nacionales e internacionales con temas relacionados a la presente investigación que posibilitaron el actual trabajo de la tesis.

Asimismo, se pudo efectuar el trabajo de campo con la observación de la Cebichería Tres Estilos teniendo facilidad de ingreso y mayores accesos de información de procesos, actividades que desarrollan en la elaboración de alimentos para una correcta manipulación. Se hizo una observación en los diferentes locales de cebichería, recopilando datos para poder dar una reestructuración de un diseño de la cebichería.

Se contó con los recursos económicos propios y con el apoyo del dueño-administrador del restaurante, los cuales permitieron cumplir con éxito los objetivos e investigación propuestos.

Limitaciones del estudio

Ámbito geográfico: Se desarrolló en la Av. Ayabaca, Departamento de Ica.

Ámbito temporal: Año 2019

Ámbito temático: Como variable 1: La manipulación de alimentos y como variable 2: Las mejoras técnicas.

CAPÍTULO I:

MARCO TEÓRICO

1.1 Antecedentes de la investigación

A continuación, se presentan los antecedentes nacionales e internacionales que ayudaron a conocer cómo se han estudiado las variables de estudio hasta el momento.

1.1.1 Antecedentes nacionales

Ramírez T. (2017), Este diseño es de un enfoque cuantitativo porque los datos se analizaron estadísticamente, también es de un diseño no experimental, porque las variables no tuvieron manipulación intencional. Es de tipo descriptivo y correlacionar por que busca describir las variables e identificar el grado de asociación entre ellas y finalmente es de corte transversal porque los datos se recolectaron en un solo momento. La muestra estuvo integrada por los participantes del estudio que estuvieron conformados por 250 manipuladores de alimentos, 125 de los restaurantes de la zona 9 de Miraflores y 125 de Ñaña, Lurigancho Chosica.

La selección de los participantes se realizó por la técnica de muestreo no probabilístico, de tipo intencional, a conveniencia del investigador y según los criterios de inclusión y exclusión, el instrumento que se utilizó es el cuestionario de conocimientos, actitudes y prácticas sobre higiene y manipulación de

alimentos, Con el objetivo de determinar la relación de los conocimientos, actitudes y prácticas sobre higiene y manipulación de alimentos de los trabajadores en los restaurantes de Miraflores y Lurigancho-Chosica.

En conclusión, se observó que los manipuladores de Miraflores cuentan con un nivel más alto de conocimientos y prácticas sobre higiene y manipulación de alimentos que el distrito de Lurigancho – Chosica.

Fernández Cabrera & Ramírez Olascoaga. (2017), este diseño de la presente investigación está orientado en el estudio no experimental porque no se va a manipular ninguna de las variables. Es una investigación no experimental ya que es sistemática y empírica en la que las variables independientes no se manipulan porque ya han sucedido. (Hernández, Fernández & Baptista, 2014, p.150). La muestra está establecida por toda la empresa, siendo El cliente encuestados 202 fue un muestreo del entorno interno por conveniencia, del cual la población es pequeña. Se utilizaron el instrumento mediante la información de análisis de documentos, utilizando archivos, documentos, cuestionarios y la entrevista, cuyo propósito es obtener datos e información a partir de fuentes documentales, observar los hechos a través de la valoración por parte de los encuestados y entrevistado. Estos instrumentos utilizados dentro de la investigación.

El objetivo fue determinar en elaborar un plan de mejoras basados en gestión por procesos, para incrementar la productividad de la empresa “Distribuciones A y B “, se observa que se realizaron un diagnóstico de la situación y la vez midiendo la producción de la empresa, se mejora los procesos de distribución, se labora el

plan de mejoras en gestión de procesos en la incrementación de la productividad de la empresa, de tal manera evaluara su producción de una posible implementación del plan de mejoras haciendo un análisis del beneficio de costo, por ello el autor de la investigación propone desarrollar un plan de mejoras de gestión de procesos para la productividad y la rentabilidad económica.

En conclusión, el autor encontró que los equipos que había en la empresa eran incompletos, por la falta de una programación de mantenimiento de equipos, no había una planificación de sus ventas y los pedidos son atendidos con retraso, no cuenta con proveedores establecidos, es la razón de estos problemas mencionados conlleva a realizar soluciones, en el plan de mejoras propuestas de gestión de procesos para la implementación y como también para incrementar la productividad de la empresa.

Martínez R. (2016), el diseño está enfocado en el estudio no experimental transversal, correlacional, sino que se recogieron los datos en un espacio y en un tiempo determinado. Se buscaron explicaciones descriptivas de la relación existente entre las dos variables de estudio como son: calidad del servicio y satisfacción del cliente, en las MYPE del rubro servicios-restaurantes de comida marina.

La muestra estuvo constituida por 127 clientes, extraídos de los clientes que usan los servicios de MYPE del rubro restaurantes de comida marina-Chimbote, se determinó el tamaño de la muestra utilizando la fórmula para variables cualitativas

y poblaciones finitas para un nivel de confianza del 95%, con una probabilidad de éxito o fracaso del 50% y un error de estimación del 5%.

Se usaron como instrumento la encuesta, el cuestionario de calidad del servicio dirigido a los clientes de las cevicherías (restaurante de comida marina) en el distrito de Chimbote. Se realiza cuestionario que consta de dos partes. La primera explora las expectativas y la segunda explora las percepciones de calidad de servicio. Cada sección tiene 22 enunciados, dividida en cinco dimensiones: Aspectos tangibles (4 ítems), fiabilidad (5 ítems), responsabilidad (4 ítems), seguridad (4 ítems) y empatía (5 ítems). Para la calificación de los enunciados se utilizará la escala numérica del 1 al 7, considerando 1 como la más baja calificación y 7 como la más alta.

El objetivo fue determinar la relación que existe entre calidad del servicio y satisfacción del cliente, desde la perspectiva de sus expectativas y percepciones del rubro restaurantes de comida marina en el distrito de Chimbote, 2016.

En conclusión, los clientes de los restaurantes de comida marina, ubicados en el casco urbano de Chimbote en su mayoría son de sexo masculino, con un grado de instrucción diversa; como también tiene alta percepción de la calidad del servicio, satisfacción del cliente con una dimensión de tangibilidad, fiabilidad, responsabilidad, seguridad, empatía y satisfacción del cliente.

1.1.2 Antecedentes internacionales

De León C. (2014), el diseño corresponde a la presente investigación es de tipo descriptivo transversal, la muestra se caracteriza para la investigación de una guía de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), para los proveedores de alimentos de la maquila. De ser aplicada adecuadamente, constituirá una garantía de calidad e inocuidad para los alimentos elaborados, consolidando la lealtad de sus clientes dentro de dicha institución. Para este diagnóstico se utilizó la Ficha de Inspección de Buenas Prácticas de Manufactura para las Fábricas de Alimentos y Bebidas Procesados, del Reglamento Técnico Centroamericano. Como instrumento se hizo una entrevista estructurada de 3 a 5 preguntas, de respuesta cerrada, a todo el personal que colabora con los proveedores de alimentos de la maquila para determinar sus conocimientos en cuanto a BPM. Los resultados fueron tabulados y analizados estadísticamente.

El objetivo es diseñar una Guía de Buenas Prácticas de Manufactura para los proveedores de alimentos de una Maquila ubicada en la zona 12 de la Ciudad de Guatemala. Teniendo como resultado de las dos visitas que se realizaron en maquila, específicamente al área del comedor, donde se observó el mismo tanto en presencia de los proveedores de alimentos, como en su ausencia. Se realizó un diagnóstico, con el cual se evaluó la situación y condiciones de funcionamiento del área del comedor y de los proveedores de alimentos, encontrándose que cumplen con un porcentaje de 23.5% según la Ficha de Inspección de las Buenas Prácticas de Manufactura para las Fábricas de Alimentos y Bebidas Procesados del Reglamento Técnico Centroamericano.

La conclusión es hacer el uso de la “Guía de Buenas Prácticas de Manufactura para los proveedores de alimentos de la maquila” se previene contaminación de alimentos que ponga en riesgo la salud de todos los trabajadores.

Los resultados obtenidos del BPM serán adoptadas e internalizadas por los proveedores de alimentos de la maquila y la guía podrá funcionar para verificar el nivel de cumplimiento de los requisitos especificados dentro de la misma en forma periódica, tanto los proveedores de alimentos como autoridades de la maquila deben velar por el bienestar y salud de los trabajadores, de lo contrario para evitar que afecte sus ventas así como también la productividad de la maquila no sugiera las Enfermedades de Transmisión por Alimento (ETA).

García B. (2015), el diseño está enfocado es un estudio CAP. La muestra estuvo constituida por 45 manipuladores de alimentos, trabajadores y trabajadoras de los comedores de la zona central de la Ciudad de Matagalpa. Como instrumento la recolección de los datos se realizó mediante la estructuración de una encuesta y guía de observación, para evaluar los conocimientos, actitudes y prácticas de los manipuladores de alimentos sobre los requisitos sanitarios establecidos en la Norma de Manipulación de Alimentos.

El objetivo fue valorar los conocimientos, actitudes y prácticas de los manipuladores de alimentos de comedores de la Ciudad de Matagalpa sobre la Norma Técnica Obligatoria Nicaragüense de Manipulación de Alimentos en el período de mayo a junio del año 2015. En conclusión, se debe reforzar el conocimiento y las prácticas hacia una mejora continua para dar garantía de que

los alimentos que se sirven en este tipo de establecimientos sean inocuos y por lo tanto seguros para el consumidor.

Las prácticas de los manipuladores de alimentos se deben de reforzar hacia una mejoría continua en aspectos claves: el lavado frecuente de manos, el control de tiempo y temperatura, en la no realización de otras actividades como limpieza de servicios sanitarios, en algunos aspectos de la higiene personal referidas al no uso de prendas durante la preparación y servido de los alimentos.

Ludeña S (2016), este diseño está desarrollado en los lineamientos del método científico del autor (Lewis,1969) así mismo citado por (Ruiz, 2007), la muestra representativa para el desarrollo de los métodos empíricos se fundamentó en lo establecido por la NTE INEN 378: 2013 cuyo direccionamiento se establece en la NTE INEN 2304:2008 Requisitos, Refresco; el tamaño del lote diario corresponde a 500 L de la bebida distribuidos en envases de 0.5 L teniendo un total de 1000 botellas / día, siguiendo los lineamientos de la NTE INEN 378 la muestra representativa del lote se establece en 6 botellas. Afirma que este método científico se basa en los instrumentos de observación, la experimentación y el análisis del cual se construye la hipótesis, es un enfoque cuantitativo que permite obtener datos por medio de herramientas estadística, con una medición numérica que permite establecer un modelo de conducta para la comprobación de la hipótesis.

El objetivo es establecer soluciones técnicas para el mejoramiento de la calidad e inocuidad de la bebida de infusión de hierbas elaborada en la microempresa

artesanal de la ciudad de Machala. De esto se puede determinar la calidad físico-química y microbiológica actual de la bebida de infusión de hierbas en base a la normativa existente para la evaluación del producto terminado. Se evalúa en función de la norma de las Buenas Prácticas de Manufactura del proceso de elaboración de la bebida, se establece variables técnicas y tecnológicas para el mejoramiento de la calidad del producto, en su proceso de envasado para lo cual se prepara varias formulaciones de la bebida, las mismas que son evaluadas sensorialmente, el autor de la investigación propone desarrollar un plan de mejoras de gestión de procesos para la productividad mediante norma establecidas.

En conclusión, el investigador logra realizar una evaluación microbiológica del producto inicial donde se pudo evidenciar por falta de un buen diseño de formula y procesos poco confiables no mantienen su calidad del cual es un riesgo para la salud del consumidor. También por la falta de conocimientos técnicos para la manipulación, producción y elaboración de alimentos conllevan a que los pequeños productores incurran en una serie de incumplimientos de BPM que afecta directamente al resultado final, un producto susceptible a contaminación antes, durante y después del envasado, con las evaluaciones previas del comportamiento microbiológico y del cumplimiento BPM se pudo establecer las necesidades para el mejoramiento de la calidad del producto.

Este cambio se permitió implementar mejoras en infraestructura, proceso, comportamiento del personal, implementación de estándares de calidad, mejora en equipos y utensilios; para el caso del rediseño de la formula se incorporó un

acidificante y un conservante, para la regulación del 54 pH que ayude a la inactivación microbiológica y elimine los sobrevivientes del proceso térmico respectivamente, como plus adicional se reduce el contenido de azúcar para mejorar la percepción del consumidor en cuanto a su contenido calórico.

Finalmente, con la investigación y desarrollo del presente trabajo podemos concluir que toda microempresa o emprendimiento productivo de alimentos debe contar desde su concepción en el cumplimiento de las buenas prácticas de manufactura, un correcto diseño de formula según su proceso y fin para poder aspirar a obtener un producto de calidad, inocuo y seguro para el consumidor.

Quishpe V. (2016), la investigación está enfocada a un estudio experimental, basado mediante documentación, control de documento, formación de auditores de calidad. Codificación de documentos. La muestra tiene que ver con las pruebas y el control de calidad de la leche, que se deben realizarse en todas las fases de la cadena láctea. Cada país presenta su respectiva normalización para productos lácteos, sin embargo, la que rige a nivel internacional es el Codex Alimentarius. Las pruebas se realizan mediante el control de calidad de la leche deben realizarse en todas las fases de la cadena láctea. Las principales regiones exportadoras de productos lácteos son: UE, EE. UU., Nueva Zelandia, Australia y Argentina.

En Ecuador, para el año 2011 reporta una producción anual de 2 326 992 165 litros de leche. A nivel nacional por parte del Ministerio de Agricultura, Ganadería, Acuacultura y Pesca (MAGAP), en el programa hombro a hombro se fortalece la

conformación y desarrollo de los centros de acopio a nivel nacional, en el proyecto denominado Red lechera. Así, hasta noviembre del 2012 Ecuador reporta 409 centros de acopio constituidos y 70 centros de pasteurización.

Actualmente, Campinorte presenta 17 centros de acopio activos, con 2200 involucrados. Con una producción promedio para el año 2014 de 58630.5 litros/día de leche cruda. Su producción es destinada en un 70%, El Ordeño, 20% a Zulac+Floral y 10% Pequeña industria (artesanos). Utilizando como instrumento el ciclo de Deming o ciclo (PHVA), es una estrategia de mejora continua de la calidad que se utilizó en este estudio, debido a que es aplicable a cualquier nivel jerárquico y ajustable a grandes como pequeñas empresas.

El objetivo es diseñar un modelo gestión de calidad que se adapta al proceso productivo de la asociación de productores de leche a fin de lograr una adecuada gestión que mejore la rentabilidad de los productores asociados. En conclusión, la implementación del período permite a las compañías una mejora integral de competencia en productos y servicios optimizando la productividad, reduciendo costes, incrementando la participación en el mercado y aumentando la rentabilidad de las empresas.

1.2 Bases teóricas

1.2.1 Mejoras técnicas

La alineación de esta investigación está enfocada en saber las variantes perspectivas de mejora técnicas que se encuentran involucrados en la producción de alimentos, pero internamente se va a encontrar una serie de situaciones que deben presentar los productos, esto implica un adecuado proceso de elaboración de alimentos, también es responsabilidad del establecimiento que los productos logren los máximos estándares de producción y de esa manera obtener productos que garanticen su calidad, que su consumo no implique riesgo alguno para los comensales.

Según esta orientación se reafirma que Gonzales Gaya habla de técnicas de mejora calidad, que toda empresa debe tener actividades competitivas y enfoques variantes, que al poner en práctica de lo mencionado debería de tener mucha responsabilidad y entender cada uno de ellos, de tal modo el autor indica que los procesos son necesarios para la transformación de un conjunto de Inputs (materiales, mano de obra, capital energía transformación y tecnología) en productos o servicios, el proceso es una acción inherente a cualquier actividad empresarial así mismo Gonzales Gaya considera que la teoría de Deming, Juran y Crosby son fundamentales donde cada uno expresan: Deming considera que la calidad se consigue mediante el control estadísticos de todos los procesos, no solamente los relacionados con el producto, para lograr es necesaria la participación del personal para que pueda aportar mejoras, Juran observa que las

actividades que llevan a una gestión total de la calidad necesitan un estadístico de la planificación, el control y mejora de calidad. Crosby dice que debería de actuar con firmeza el cambio, la formación personal, mejorar implementación de programas de realimentación. (González Gaya & Sebastián Pérez, 2013)

En este caso García Fernández tiene concordancia con Gonzales Gaya coinciden que para las mejoras de la productividad es continua, se realiza una gestión clara y aplicando los saberes de conocimiento para tener una disposición de cambio inmediata, implica a todos los que trabajan en una organización tienen el compromiso de la dirección, realizar el seguimiento y control del productividad, el autor aplica la gestión de calidad total TQM, actuando de forma correcta y adecuada sobre la gestión, para mejorar la competitividad en el mercado y los productos deberían de aplicarse en un sistema de gestión basados en los ciclos de Deming PDCA(Plan, Do, Check, Act, Planificar, Hacer, Verificar y Actuar), también en una organización 5 S en el puesto de trabajo sea este el parámetro clave para lograr un avance de mejoras, la clave en materia de calidad y de productividad. (García Fernández, 2014, pág. 18)

1.2.2 Manipulación de alimentos

Según Sánchez Maza, y Sánchez-Lafuente, expone que el manipulador de alimentos es: “Toda aquella persona que, por su actividad laboral, tiene contacto directo con los alimentos durante su preparación, fabricación, transformación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, distribución, venta suministro y servicio”. (Sánchez Maza & Sánchez - Lafuente, 2013, pág. 3).

Mediante esta expresión el manipulador de alimentos describe a toda persona con la finalidad de proteger y dar seguridad a los alimentos, según sector alimentario debe de cumplir con ciertas normas y actividades para que el manipulador consciente de dicha responsabilidad, las personas deben ser calificados y capacitados en la materia de higiene alimentario, se relaciona con las norma vigentes y leyes gubernamentales de la FAO/OMS con el fin de aplicar las buenas prácticas de higiene que compete al manipulador de alimentos. Bajo esta línea García Romana expresa que la preparación y comercialización de alimentos se relaciona con Sánchez Maza & Sánchez-Lafuente en cuanto la manipulación, también es indispensable de un control enérgico de la higiene, a fin de evitar los efectos dañinos que derivan de las enfermedades y los deterioros provocados por los alimentos que complica la salud, la economía. Dando relevante a todo los agricultores, cultivadores, fabricantes, elaboradores, manipuladores y consumidores de alimentos, tienen el compromiso de asegurar que los alimentos estén inocuos y aptos para el consumo. En este caso, García Romana plantea que debería de haber un control estricto a todas las personas que manipulan productos alimentarios para poder garantizar la seguridad alimentaria, evitar cualquier tipo de contaminaciones cruzadas y enfermedades provocados por la mala práctica de manipulación, esto concierne cuidar la salud, la familia, la comunidad y el negocio de alimentos. (García Romana, 2012)

De igual forma, Gomez: señala que la acción del manipulador de alimentos se identifica por estar en contactos directos y continuos con productos alimentarios. Estos productos pueden hallarse en estado crudo, semielaborado o elaborado y el manipulador concierne con los procesos desde la recepción hasta exponer para

su consumo que puede ir desde la recepción de estos hasta su presentación para el consumo. De esta manera, Gómez habla que el manipulador de alimentos debería de tener el cuidado de los productos alimenticios dando la importancia, el tratamiento y procesos adecuados desde que recepciona el producto hasta el consumo directo del producto final. (Gomez, 2016, pág. 5)

El autor Juarros señala, que los manipuladores de alimentos son personas que realiza actividades laborales, teniendo el acercamiento directo con los alimentos durante su preparación, fabricación, transformación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, distribución, venta, suministro y servicio, que actúan como agente activo en la cadena alimentaria, desempeñando la seguridad y salubridad de los alimentos. (Juarros, 2015, pág. 12), Teniendo en cuenta la normativa vigente, que las empresas deben de cumplir la formación y capacitación continua en la higiene alimentaria.

Es así, que Gomez indica que este libro sería un instrumento básico, que permita la formación de los manipuladores de alimentos de toda cadena alimentaria en materia de higiene alimentaria, con el objetivo de cumplir con la legislación vigente en materia de formación a toda persona y como también mejorar los hábitos de los manipuladores mediante prácticas correctas de higiene, asimismo mantener a las personas actualizados en los contenidos de los últimos normativos. En el artículo de Carla Rosane Paz Arruda, comenta que la manipulación de los alimentos se destaca en los hogares, siendo fundamental en los conceptos básicos del sentido común, como también considera que en los hogares han sido uno de los principales sitios de ocurrencia de enfermedades

transmitidos por alimento, asimismo es urgente en el desarrollo de las actividades educativas para promover las prácticas de manipulación de alimentos y seguros en la vida cotidiana de las familias, se propone el desarrollo de educación en salud, dirigida a reducir la vulnerabilidad de las ETA, con el fin de contribuir a hacer frente a esta situación de su extensión programática. Por lo tanto Paz Arruda Teo, Mariana Pasolini, & Assunta Busato expresan que los alimentos deberían de ser controlados desde los hogares formando la educación en los diferentes sectores de la población, así promover las buenas prácticas de manipulación de alimentos para evitar la vulnerabilidad de las enfermedades transmitidas por alimento (ETA), estas enfermedades son provocados cuando no garantizan las condiciones higiénicos sanitarias en las períodos de producción, preparación y almacenamiento, el alimento al estar expuestos a peligros de contaminación, poniendo en riesgo su inocuidad y aumentando la causante enfermedades transmitidas por alimentos. (Paz Arruda Teo, Mariana Pasolini, & Assunta Busato, 2016), también Armendáriz Sanz demuestra que la seguridad e Higiene en la manipulación de alimentos ofrece el hábito de unas normas que garanticen la salubridad de los alimentos, es preciso mencionar la seguridad de los trabajadores como una de las herramientas de la gestión de cualquier empresa que se incluye una Guía de Prevención de Riesgos Laborales en la Hostelería.

Entonces Armendáriz Sanz señala, que la seguridad e higiene en la manipulación de alimentos tiene como objetivo de garantizar la seguridad alimentaria y la protección de los consumidores relacionados con las normas actuales de higiene, al final de todas estas características y la variedad de aspectos que cubre hacen

de este libro un perfecto manual para la formación en seguridad e higiene en la manipulación de alimentos de los profesionales del sector alimentario. (Armendáriz sanz, 2012, pág. 35). El autor Manuel Segura, expresa:

El papel del manipulador de alimentos resulta esencial para prevenir las enfermedades transmitidas por los alimentos en los establecimientos y actividades del sector de las comida preparadas, para lo que debe tener la formación específica en higiene alimentaria relacionada con las actividades que desempeña en su puesto de trabajo, a través de la asistencia y superación de los cursos y actividades del programa de formación de la empresa, impartido por la propia empresa o bien por entidades de formación, homologadas por las autoridades sanitarias. (Segura Beneyto & Varó Galván, 2010, pág. 78)

El autor Segura Beneyto y Varó Galván, dice que el manipulador deben de tener el conocimiento de la importancia del manipulador de alimentos donde debe de aplicar, administrar las leyes y norma establecidas por la FAO/OMS, teniendo en cuenta la manipulación inadecuada y la no higiénica de los alimentos se consideran un riesgo para la salud de los consumidores, como también un riesgo para la salud pública, del cual puedan ocasionar tipos de enfermedades por los alimentos al no tener conciencia de responsabilidad y compromiso de las normas.

1.2.3 Manejo adecuado de mermas

Según Cuevas, las Mermas. Todos los materiales y platillos que no pueden ser vendidos por estar mal elaborados o por su estado se les conoce como mermas. (Cuevas, 2002)

Cuevas señala, que todo producto elaborado en diferentes áreas de negocio de restaurante, que no es consumido por deficiencia en la preparación del alimento, mal almacenamiento, mala rotación, son mermas provocados por el agente de alimentos del cual deben de ser reportados al mínimo para considerar las mermas necesarias como costos, así mejorar el manejo adecuado de las mermas con moderación.

El autor Hartien dice, que para el manejo de control de mermas debería de anotarse todo específicamente en cuanto un producto se altera, así mismo por equivocación de la elaboración del alimento, del mal entendimiento del mesero con el pedido, otra causa puede ser el error de inventarios para su elaboración, también en platos que regresan de los propios clientes cuando realizan el pedido por distracción o por que el cliente se sienta indispuesto, en roturas de menajes de platos de loza, cristalerías, utensilios y equipos todo se debería de anotarse en una acta de baja para considerar como merma de costos, tener cuidado a futuro para evitar las roturas. (Hartjen C, 2012)

1.2.4 Calidad de insumos

El autor Sánchez Lafuente & Lidia dice que la Calidad de Insumos son capitales o servicios que son manejados para la creación o fabricación de otro producto nuevo, pero la calidad de insumos en la administración es muy importante en una organización grande o pequeña, ya que certifica el buen progreso de la elaboración y puede establecer una importante reducción de costos, como también se busca una organización con prestigio para la certificación de la calidad con el fin de auditar a la empresa si es que cumple con los requisitos de una Norma de Calidad, del cual no solo auditan el producto o servicio sino, que también hacen evaluaciones a los clientes. Todo esto está sujeto al código alimentario que supervisa todo peligro que se pueda ocasionar con la calidad de insumos, así mismo se implantan un sistema APPCC que ayuda controlar los peligros propios mediante los planes establecidos. (Sánchez Lafuente & Lidia, 2018).

Como Cueva Villarreal considera que:

Los insumos de alta calidad son de primera necesidad para un restaurante formal, y la obtención de los mismos en forma consistente no es fácil, además son más caros, cuando menos a primera vista. En primera instancia es claro que se necesita conseguir un proveedor que reúna las características necesarias para proveer dicha calidad, esto es que cuente con el equipo necesario, las condiciones de salubridad adecuadas, su calidad sea excelente y entregue la mercancía a tiempo. (Cueva Villarreal, 2011, pág. 23)

El autor Villareal Cueva dice, que para garantizar la calidad de insumos debería de tener proveedores que cumplan con estándares de calidad, con el fin de que los insumos estén óptimos y libres de cualquier patógenos, como también los precios de los insumos pueden variar, pero garantiza la calidad de los insumos con el fin de aprovechar todos los insumos al máximo.

1.2.5 Inocuidad de alimentos

La FAO dice que la inocuidad de los alimentos está basado en la actualidad en la ISO 22000 a unas normas internacionales del cual garantiza la protección de los alimentos, tales medidas compensan tanto los necesidades de los clientes como los requisitos reglamentario de la inocuidad de los alimentos, estas normas se aplica para todos aquellos que manipulan alimentos en la industria alimentaria, así como los trabajadores de alimentos, los comerciantes de alimentos, los servicios de alimentación, los servicios de comidas preparadas, las corporaciones que prestan servicios de alimentos, transporte, almacenamiento y distribución, también los que participan indirectamente con los alimentos que son proveedores de equipo, producto de limpieza y material para envasado.

Se da un control eficaz de los peligros para la inocuidad de los alimentos con el fin de satisfacer a los clientes mediante procedimientos actuales del sistema. Esta norma específica además los requisitos aplicables a un sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos dentro de la cadena alimentaria. Que se pueda:

Planificar, proyectar, aplicar, hacer funcionar, mantener y actualizar un sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos con el fin de suministrar unos productos finales que, con arreglo al uso a que estén destinados, aseguren que, cuando se consuma, los alimentos sean inocuos para el consumidor. (Nations, 2014)

Se puede señalar que la inocuidad de alimentos está basado en asegurar, controlar, verificar el manejo de los insumos con el objetivo de que todo insumos estén inocuo y seguros para los clientes, es todo agentes que manipulen alimentos debe de cumplir con las normas estandarizados de la FAO, las empresas que elaboran alimentos de diversos tipos en cualquier parte del mundo debería de cumplir con ciertos requisitos, donde establece las normas para ser controlados y auditar constantemente todo insumos desde que ingresa al almacén hasta que el producto salga para el cliente, para poder realizar y cumplir con la inocuidad de los alimentos todo deben de ser consiente con la manipulación, almacenamiento de cámaras, rotación del producto, verificando la rotación permanente de los insumos, garantizando la calidad de los insumos, para estar inocuo todo producto y seguro cuando realmente es aplicado en las norma del ISO 22000, que concierne al organismo de la FAO donde se enlazan con la gestión de calidad de la ISO 9001, basándose con un sistema HACCP, elaborado mediante el Codex Alimentarius, así como todo país deben de contar con un sistema básico para prevenir o impedir la contaminación deliberado de sus provisiones de alimentos.

Aguilera dice que toda industria de alimentos está implementando sistemas anticipados para prevenir los peligros que afectan la inocuidad microbiológica o higiene de alimentos que son conocidos como Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP), también las multinacionales tienen sus propios laboratorios para que puedan investigar todo relacionado a la inocuidad de alimentos que cuentan con el apoyo de los químicos, toxicólogos y microbiólogos. Se resalta que las universidades tienen laboratorios de microbiología alimentaria que son eficaces en investigar temas como microorganismos emergentes, técnicas rápidas de análisis microbiológicos y genética molecular, que cada cierto tiempo las academias de ciencias en los diferentes países y la FAO se reúnen para discutir sobre temas muy importantes realizando informes respectivos que son de dominio público, informados sobre comida sana e inocua, el autor propone que todo informe y normas relacionados con la inocuidad de alimentos son encontrados por medios de internet con fácil acceso con el fin de utilizar, aplicar y garantizar un alimento inocuo. (Aguilera, 2011)

Así mismo encontramos un manual de alimentos en planificación alimentaria donde se dice: Que hay una preocupación del consumidor donde todo alimento deberían estar saludables, pero también debería de contribuir nutrientes en cantidad y calidad que el organismo necesita, pero también inocuo y libres de toda contaminación por bacterias, parásitos, sustancias químicas o agentes contaminantes físicos. Pero actualmente el crecimiento de la diversa provisión de alimentos se ve la necesidad de reforzar procedimientos que velan por su inocuidad en todos los países, es donde la Organización Mundial de Salud (OMS) toman medidas para:

Mejorar la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda cadena alimentaria, desde la producción hasta la mesa, haciendo hincapié en que la inocuidad de los alimentos es una responsabilidad compartida desde los productores y los fabricantes hasta los vendedores y los consumidores.

Es así donde la Organización Mundial de Salud en el año 2015 propone cinco claves para la inocuidad de los alimentos.

Clave 1: Mantenga la limpieza.

Clave 2: Separe alimentos crudos y cocinados.

Clave 3: Cocine los alimentos completamente.

Clave 4: Mantenga los alimentos a temperaturas seguras.

Clave 5: Use agua y materias primas inocuas. (Calvo Bruzos, Gómez Candela, López Nomdedeu, & López Plaza, 2016)

1.2.6 Optimización de recursos

El autor Lechuga Santillán dice, que para toda organización busca en mejorar la acción de trabajo de una mejora continua de sus recursos y administración para obtener una calidad adecuada de sus servicios ya que están en constante interacción con las personas, por lo tanto:

los directivos tienen la responsabilidad de optimizar los recursos humanos y sacar adelante a la empresa en los tiempos difíciles y así mismo con la necesidad de optimizar en el más alto grado los recursos materiales, financieros y tecnológicos todo esto dependerá de los

recursos humanos que son los encargados de optimizar. Pero también con una reflexión cuando un directivo trabaja para sus colaboradores, tienen como resultado que estos trabajen para él, logrando con ellos una poderosa estratégica. (Lechuga Santillán, 1998)

Aguirre señala que la optimización de recursos tiene que ver a través de un proyecto de inversión donde se presentan procesos para lograr objetivos esperados mediante la aplicación de los recursos que estén disponibles y programados de recursos para el tipo de proyecto. Pero la eficacia está dada por los costos y beneficios, su comparación y análisis en relación con los objetivos económicos, sociales y políticos del proyecto y la multiplicidad que en estos se presente. (Aguirre, 1981)

1.3 Definición de términos básicos

1. **Buenas prácticas de manufactura (BPM):** Son una herramienta básica que abarcan ampliamente muchos aspectos operacionales del servicio de alimentación y del personal, donde aplican los planes de análisis de peligros y puntos críticos de control (APPCC o HACCP), de ir acompañada de programas de prerrequisitos, los cuales brindan el ambiente básico y las condiciones operacionales que son necesaria para la producción de alimentos sanos y saludables. (Tejada de López, 2007; Tejada de López, 2007)
2. **Calidad:** Se puede decir que la calidad es algo que va implícito en los genes de la humanidad; es la capacidad que tiene el ser humano por hacer bien las

cosas, antes de la implantación de los sistemas de producción industrial. Como fundamento del Control de Calidad tiene como principios: Se desconfía de la acción del trabajador y de la planificación de los procesos. Hay que realizar un esfuerzo enorme en inspeccionar todo lo producido. Una vez producidos los fallos hay que corregir los defectos del sistema. Así mismo, como la Gestión de Calidad Total (GCT o TQM – Total Quality Management-), en que la calidad no solo corresponde al producto, sino también a los equipos humanos que integran a la organización, socios y accionista, servicio de atención al cliente, servicios internos de la empresa, relación con los proveedores, conservación de los recursos naturales, atención a la sociedad revirtiendo parte de los beneficios en forma de actividades culturales, fundaciones etcétera. (Alcalde San Miguel, 2009)

3. **Contaminación cruzada:** La contaminación cruzada se produce cuando se manejan alimentos crudos y cocinados sin la debida separación ni diferenciación de utensilios, es uno de los factores más descuidado y difíciles de corregir en los manipuladores de alimentos, es un problema de actitud y de concienciación del manipulador. (Armendáriz Sanz, 2010)

4. **Higiene de los alimentos.** Conjunto de medidas necesarias para garantizar la inocuidad e idoneidad de los alimentos en todas las fases de la cadena alimentaria. (FAO)

5. **Higiene.** La higiene (del francés *hygiène*) hace referencia a la rama de la medicina que tiene como fin la prevención de enfermedades y la conservación

de la salud, ya sea visto desde los aspectos personales como los ambientales. Concretamente el término higiene se refiere a aquellas prácticas que incluyen la limpieza y aseo personal, de hogares y espacios públicos. La higiene es una práctica que debería adquirir gran importancia en la vida de los seres humanos ya que la ausencia de las mismas puede acarrear importantes consecuencias negativas para el organismo y la sociedad en su conjunto. (Raffino, 2019)

6. Manipulación de alimento. Son todas aquellas personas, por su actividad laboral, tiene contacto directo con los alimentos durante su preparación, fabricación, elaboración, envasado. Almacenamiento, transporte, distribución, venta, suministro y servicio. Los manipuladores de alimentos deben de contar con una formación mínima sobre higiene y seguridad alimentaria que les debe asegurar su empresa, y que, una vez pasada, le da derecho a la obtención de una carne de manipulador de alimentos. (Eva, 2010)

7. Optimización de recursos: Es la acción de buscar la mejor forma de hacer algo, esto quiere decir que es buscar mejores resultados, mayor eficiencia o mejor eficacia en el desempeño de algún trabajo u objetivo a lograr, en este caso del recurso de una empresa, llamándose optimización de recursos. (Sánchez, 2015)

8. Proceso es mejora continua: La mejora continua se aplica de manera gradual y ordenada a través de eventos o proceso de mejora, de modo que se

involucre a todas las personas en la empresa y se busquen las soluciones óptimas a aquellos procesos que no funcionan. (Tolosa, 2017, pág. 11)

9. **Seguridad alimentaria.** La seguridad alimentaria hace referencia a la disponibilidad de alimentos, el acceso de las personas a ellos y el aprovechamiento biológico de los mismos. Se considera que un hogar está en una situación de seguridad alimentaria cuando sus miembros disponen de manera sostenida a los alimentos suficientes en cantidad y calidad según las necesidades biológicas. Según la Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación, conocida por sus siglas en inglés –FAO-, la seguridad alimentaria existe cuando todas las personas tienen acceso en todo momento (ya sea físico, social y económico) a alimentos suficientes, seguros y nutritivos para cubrir sus necesidades nutricionales y las preferencias culturales para la vida sana y activa. (TcnoAlimen)

10. **Sistema HACCP o APPCC.** El sistema de Análisis de peligros y de puntos críticos de control (HACCP) es una forma científica y sistemática de mejorar la inocuidad de los alimentos desde la producción primaria hasta el consumo final mediante la identificación y evaluación de peligros específicos y medidas para su control con el fin de garantizar la inocuidad de los alimentos. El HACCP es un instrumento para evaluar los peligros y establecer sistemas de control, en que se hace hincapié en la prevención y no en las pruebas realizadas con los productos finales. (FAO)

CAPITULO II: HIPOTESIS Y VARIABLES

2.1 Hipótesis de la investigación

2.1.1 Hipótesis general

Existe una relación entre la manipulación de alimentos y las mejoras técnicas en la Cebicheria Tres Estilos. Ica – 2019

2.1.2 Hipótesis específicas

a.- Existe una relación entre los procesos y la manipulación de alimentos en la Cebicheria Tres Estilos. Ica – 2019

b.- Existe una relación entre el estándar y la manipulación de alimentos en la Cebicheria Tres Estilos. Ica – 2019

c.- Existe una relación entre las técnicas culinarias y la manipulación de alimentos en la Cebicheria Tres Estilos. Ica – 2019.

2.2 Variables y definición operacional

Se presenta mediante la operacionalización de las variables, tal como se muestra a continuación:

2.3 Operacionalización de las variables

Variables	Definición conceptual	Dimensiones	Definición operacional	Indicadores	Ítems		
Manipulación de alimentos	La manipulación de alimentos se abarca en extenderse diversas actividades, son todas aquellas personas, por su actividad laboral tiene contacto directo con los alimentos durante su preparación, fabricación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte una formación de higiene y seguridad alimentaria que les debe asegurar su empresa y que una vez pasada le da derecho a la obtención de una carne de manipulador de alimentos (Eva, 2010)	X1: HACCP	Es un sistema de control de procesos, que se utiliza para evitar riesgos de alimentos, reducir y prevenir patógenos en las carnes y las aves.	Rotación	Cuestionario		
				Manipulación			
				Alimentos			
		X2: Higiene personal	Es muy importante tener una buena higiene personal, así como también para proteger el alimento cuando se manipule.	Aseo personal		Guion de entrevista	
				Lavado de manos			
				Uniformes			
		X3: Control de residuos	Controlar los residuos de una contaminación que se produjera en áreas de producción de alimentos.	Acumulación			Guía de observación
				Programación			
				Contaminación			
Mejoras técnicas	La mejora continua, si se quiere, es una filosofía que intenta optimizar y aumentar la calidad de un producto, proceso o servicio. Es mayormente aplicada de forma directa en empresa de manufactura, debido en gran parte a la necesidad constante de minimizar costos de producción obteniendo la misma o mejor calidad del producto, porque como sabemos, los recursos económicos son limitados y en un mundo cada vez más competitivo a nivel de costos es necesario para una empresa manufacturera tener algún sistema y optimizar continuamente. (Flores Ripol, 2010)	Y1: Procesos	Es la acción operacional de actividades que realiza la persona para satisfacer necesidades económicas.	Capacidad	Guía de observación		
				Productividad			
				Efectividad			
		Y2: Estándar	Son procesos establecidos del cual se debe de respetar y cumplir con las actividades definidas.	Ficha técnica		Guía de observación	
				Receta estándar			
				Costo			
		Y3: Técnicas culinarias	Es la base fundamental en la cocina para manipular los alimentos en cortes y cocciones y dejando listo para su consumo.	Fundamentos básicos			Guía de observación
				Técnica de conservación			
				Técnica de emplatado			

Fuente: Elaboración propia (2019).

CAPÍTULO III:

METODOLOGÍA DE LA INVESTIGACIÓN

3.1 Diseño metodológico

El diseño de esta investigación es transversal no experimental, debido a que no se manipularon las variables y el estudio se realizó en un solo momento. Por otro lado, el diseño presenta las siguientes partes:

Enfoque: Mixto (cuantitativa y cualitativa), porque se emplearon las técnicas de encuestas, entrevistas y observación, los cuales combinándolas le dieron un equilibrio a la presente investigación.

Alcance: descriptivo-correlacional, porque primero se hace una descripción de cada variable de estudio y luego se comprueba si existe o no una relación entre ellas. (Tudela, 2009)

3.2 Diseño muestral

Teniendo en cuenta que la población es menor a 100 ítems, se tomó el total de la población para aplicar las encuestas y las entrevistas que admitan manejar la gestión de la empresa (Lincoln, 2005) tomado de Vargas, 2012) y (Sampieri, 2014).

En el caso del enfoque cualitativo se trabajó con el total de la población conformado por 9 trabajadores de la Cebichería Tres Estilos, los cuales tienen diferentes cargos, a fin de conocer sus pareceres y cualidades de trabajo en la manipulación de alimentos.

En el caso del enfoque cualitativo la muestra fue de una entrevista, la cual se dirigió al dueño o administrador de la Cebichería Tres Estilos.

3.3 Técnicas de recolección de datos

Encuesta (cuestionario): Este tipo de técnica se dirigió al personal de la Cevichería Tres Estilos. Los resultados proporcionaron información que sirvió para la propuesta de mejoras en la estandarización, procesos, y otros, con el fin de garantizar una correcta manipulación de los alimentos.

Observación (bitácora): Se realizaron varias visitas a los locales de restaurantes de pescados y mariscos. Lo observado se anotó en una guía de observación para poder hacer un análisis y con ello elaborar un plan de mejoras técnicas para la correcta manipulación de alimentos de la Cebichería Tres Estilos.

Entrevista (guion de entrevista): Este tipo de técnica se dirigió al dueño de la Cebichería Tres Estilos, la cual ayudó a realizar un análisis más profundo del tema estudiado. Esto permitió obtener conclusiones significativas para diseñar una serie de propuestas que se muestran más adelante.

3.4 Técnicas para el procesamiento de la información

Se realizó el diagnóstico general de la Cebichería Tres Estilos, con el fin de conocer el lugar y al personal, donde se da la observación sobre la correcta manipulación de los alimentos en la variante oferta gastronómica, tomando en cuenta si se cumple el proceso de elaboración de las materias primas, con una correcta manipulación de alimentos y el empleo de técnicas que mejoran la calidad, la inocuidad y la seguridad del alimento.

Se ejecutó un plan de acción en cuanto a la aplicación del BPM, para la correcta manipulación de los productos marinos, contando con un área apropiada para la realización de la pre-elaboración de los productos marinos es decir contar con un flujo estandarizado desde su inicio de ingreso, durante su proceso de limpieza, el final del porcionamiento y almacenamiento de cada producto marino. Sumándose a esto la higiene personal, el control de los residuos orgánicos, el proceso, las técnicas culinarias, receta estándar y otros.

Técnica de recolección de datos	Observación	Entrevista	Encuesta
Instrumento	Guía de observación	Guion de entrevista	Cuestionario

Fuente: Elaboración propia (2019).

3.5 Aspectos éticos

En la presente tesis se respetaron los derechos de autor, de los encuestados y entrevistados. Además, el trabajo de investigación se apoyó en el Código de Ética

del Colegio de Licenciados en Turismo de Lima, (COLITUR, 2014), del cual se señalan los siguientes artículos:

Responsabilidad hacia la sociedad:

SEGUNDO POSTULADO. Al expresar cualquier juicio profesional el Licenciado en Turismo acepta la obligación de sostener un criterio libre e imparcial.

TERCER POSTULADO. Calidad Profesional: En la presentación de cualquier servicio, se espera del Licenciado en Turismo una verdadera labor profesional, por lo que siempre tendrá presente, las disposiciones normativas de la profesión que sean aplicables al trabajo específico que esté desempeñando. Actuará así mismo con la intención, el cuidado y la diligencia de una persona profesional responsable.

CUARTO POSTULADO. Preparación profesional: Como requisito para que el Licenciado en Turismo acepte prestar sus servicios; deberá tener los conocimientos y la capacidad necesaria para realizar las actividades profesionales satisfactoriamente.

QUINTO POSTULADO. Responsabilidad personal: El Licenciado en Turismo siempre aceptará una responsabilidad personal por los trabajos llevados a cabo por él o realizados bajo su dirección.

Con relación a la Responsabilidad hacia la profesión:

DÉCIMO PRIMER POSTULADO. Dignificar la imagen profesional. Para hacer llegar a quien patrocinó sus servicios y a la sociedad en general una imagen positiva y de prestigio del Licenciado en Turismo se valdrá únicamente de su calidad profesional y personal, así como de la promoción institucional.

DÉCIMO SEGUNDO POSTULADO. Difusión y enseñanza de conocimientos técnicos científicos. Todo Licenciado en Turismo que de alguna manera transmita sus conocimientos tendrá como objetivo, mantener las más altas normas profesionales de conducta y contribuir al desarrollo y difusión de los conocimientos propios de la profesión.

CAPITULO IV: RESULTADOS

En el presente capítulo se presentan los resultados de los instrumentos empleados en la investigación, los cuales son: la encuesta, la guía de observación y la entrevista. A continuación, se pasa a detallar cada uno de ellos:

4.1 Resultados de la encuesta

En este primer apartado se presentan los resultados descriptivos de la encuesta aplicada a los trabajadores de la Cevichería Tres Estilos. Para un mejor análisis de cada pregunta del cuestionario, los resultados se muestran mediante tablas y gráficos.

Tabla N° 1: Número de trabajadores encuestados

Válido	Tipo de trabajador		
	Manipuladores	Personal de apoyo	total
Cantidad	4	5	9
Porcentaje	48	52	100

Fuente: Elaboración propia (2019).

La tabla N° 1 indica los porcentajes de trabajadores divididos en dos grupos del cual, mencionado anteriormente, donde los manipuladores reflejan el 48% y el personal de apoyo el 52% se muestran que los primeros tienen un conocimiento valido, pero en menor cantidad de trabajadores para garantizar la correcta manipulación de alimentos.

Tabla N° 2: ¿Para manejar una buena manipulación de alimentos se debe de lavarse la mano?

Lavado de mano al manipular alimento		
Tipo de trabajador	Tipo de respuesta	
	Correcto	Incorrecto
Manipuladores (4)	4	0
Personal de apoyo (5)	0	5
Total (9)	4	5

Fuente: Elaboración propia (2019).

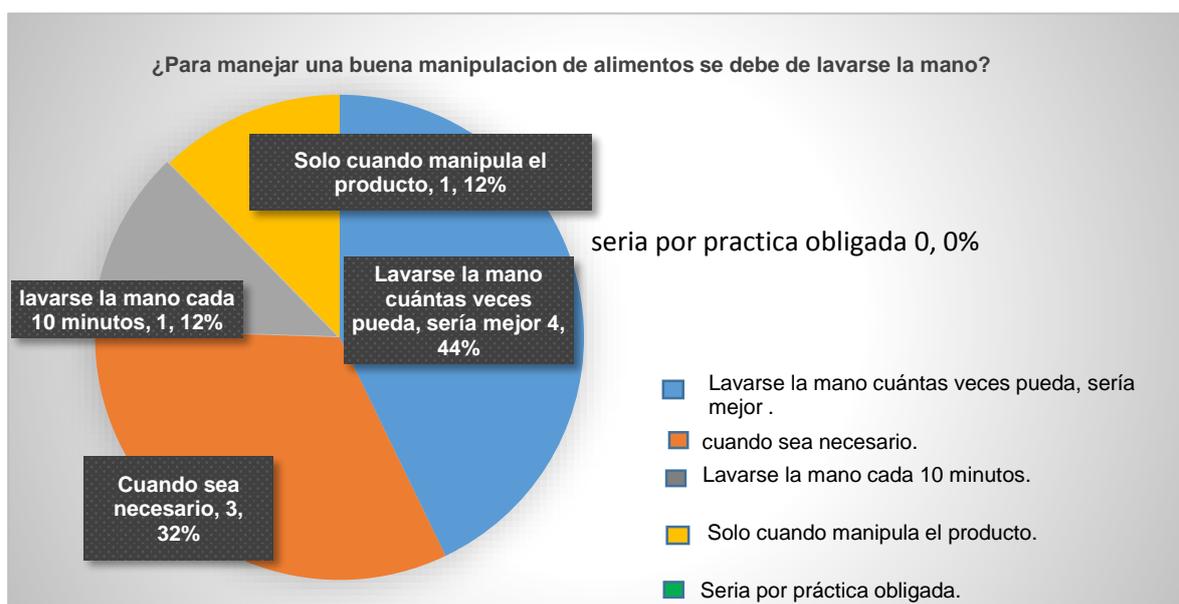


Gráfico N° 1: Lavarse la mano cuando manipula alimento

Fuente: Elaboración propia (2019).

El gráfico N°1 demuestra el resultado de la primera pregunta se observa que los 9 trabajadores solo 4 de ellos tienen conocimiento claro del lavado de mano al manipular el alimento. Pero teniendo la base de la experiencia necesaria que trabajan directamente en el área de producción, donde se aseguran sus respuestas y son claros los indicadores, donde se desarrollara medidas de solución que van relacionado con la actividad, que se recogerán en las recomendaciones planteadas.

Tabla N° 3: ¿Después de cuál actividad se debe lavar las manos al manipular alimentos?

Lavarse las manos después de cada actividad		
Tipo de trabajador	Tipo de respuesta	
	Correcto	Incorrecto
Manipuladores (4)	2	2
Personal de apoyo (5)	0	5
Total (9)	2	7

Fuente: Elaboración propia (2019).

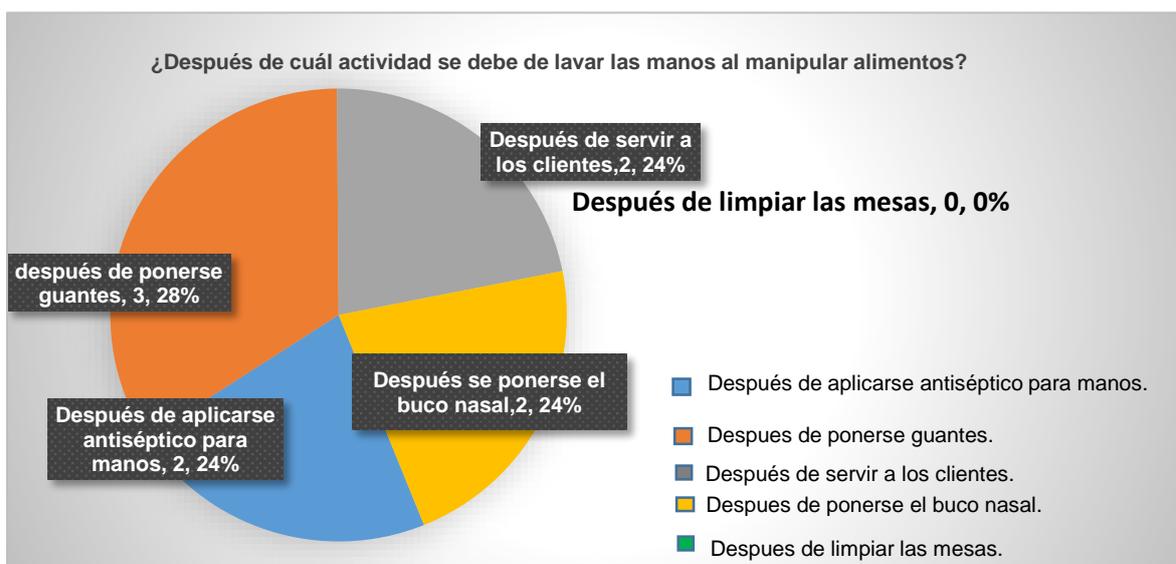


Gráfico N° 2: Lavarse las manos después de cada actividad

Fuente: Elaboración propia (2019).

El gráfico N°2 y la tabla indica que el porcentaje que da una respuesta correcta, que en este caso sería después de aplicarse antiséptico para manos solo responde dos trabajadores que equivale al 2,24 % de los trabajadores del restaurante del cual conlleva que el personal es demasiado empírico, por falta de capacitación básica de lavados de manos para dar una correcta manipulación de alimentos. Esto implica las áreas de producción que no cuenta con lavados de manos para tomar conciencia de la contaminación, producida al no lavarse las manos, pero tomando en cuenta que hasta el momento no ha causado ningún tipo de problemas, pero se debe de dar una inducción de lavado de mano para garantizar el producto inocuo. Es decir, libres de patógenos.

Tabla N° 4: ¿Cuál sería la dosificación adecuada del producto químico del clorado para la desinfección de los vegetales y cuánto tiempo de reposo para su sanitización?

Dosificación del producto químico y tiempo de desinfección		
Tipo de trabajador	Tipo de respuesta	
	Correcto	Incorrecto
Manipuladores (4)	4	0
Personal de apoyo (5)	2	3
Total (9)	6	3

Fuente: Elaboración propia (2019).

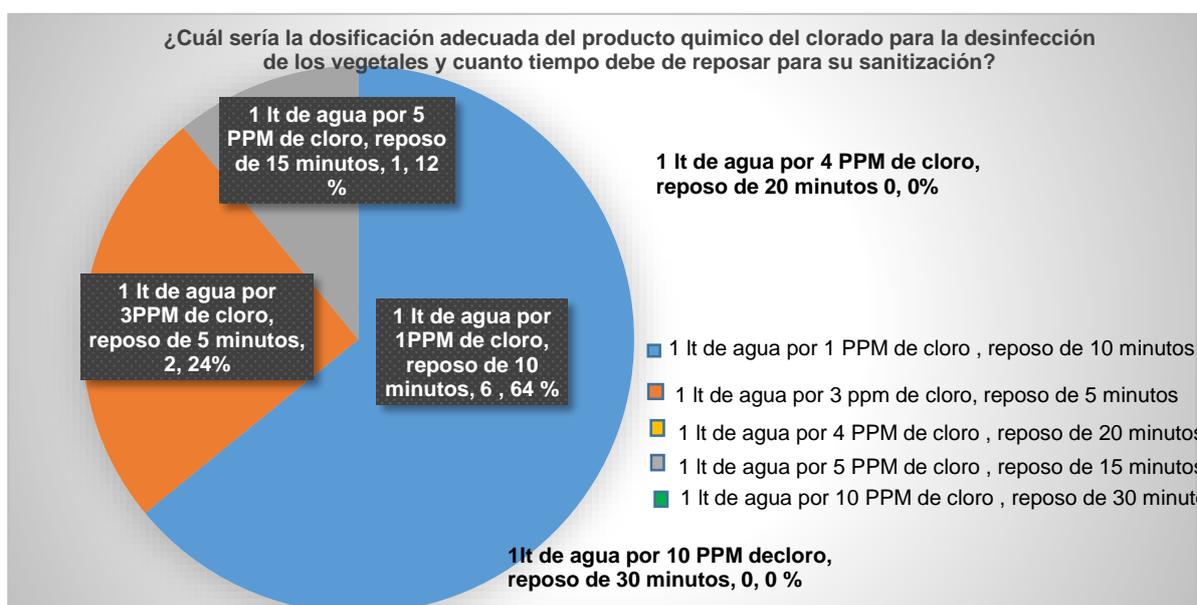


Gráfico N° 3: Dosificación del producto químico y tiempo de desinfección

Fuente: Elaboración propia (2019).

El gráfico N°3 y la tabla se muestra de conocer la dosificación del producto químico clorado para la desinfección de vegetales y el tiempo de reposo para sanitizar los productos, indica que fallaron 3 personas por falta de conocimiento para desarrollar este tipo de acción. Dando una presentación gráfica donde se manifiestan los porcentajes reales de conocimiento de los trabajadores, del cual 3 desconocían la dosificación del clorado, lo que es claro en este campo de estudio es el indicador, donde faltaría fortalecer en saber aplicar la dosificación del clorado para dar una buena sanitización de los productos.

Tabla N° 5: ¿Cuál sería la correcta temperatura fría de las refrigeradoras de congelación y conservación?

Temperatura fría de congelación y refrigeración		
Tipo de trabajador	Tipo de respuesta	
	Correcto	Incorrecto
Manipuladores (4)	4	0
Personal de apoyo (5)	2	3
Total (9)	6	3

Fuente: Elaboración propia (2019).

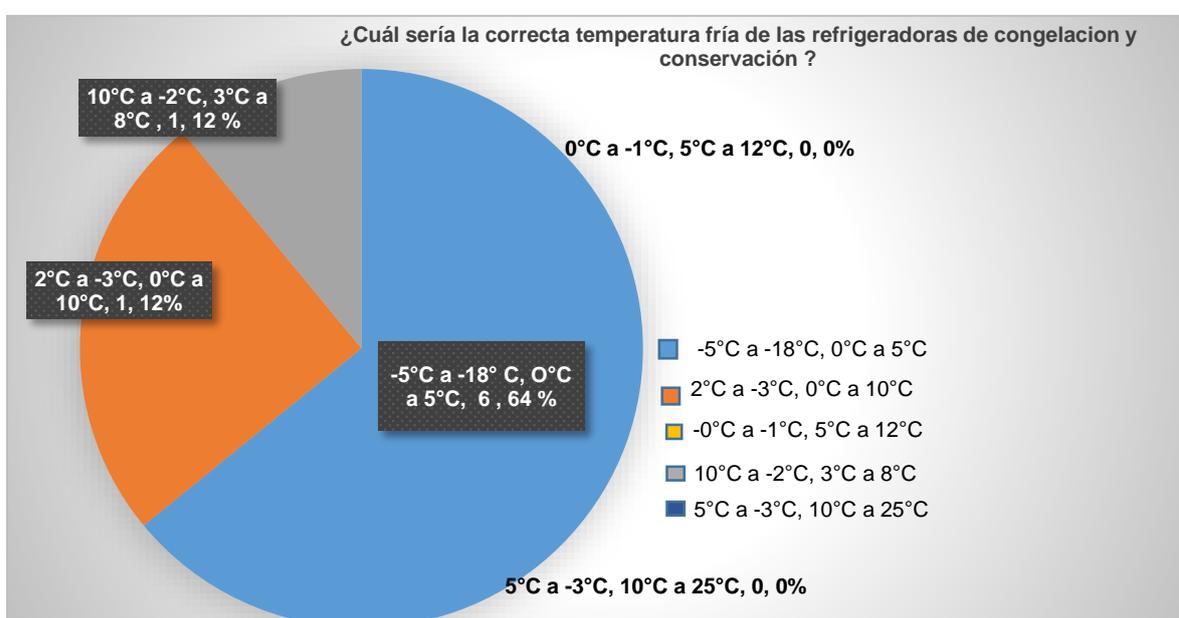


Gráfico N° 4: Temperatura fría de congelación y refrigeración

Fuente: Elaboración propia (2019).

El gráfico N°4 y la tabla se indica el porcentaje que da seis respuestas correctas, que en este caso sería la temperatura fría de congelación y conservación -5°C a -18°C, 0°C a 5°C que equivale el 64% y 3 personas del cual respondieron incorrectos que equivale el 36%, como son menos los incorrectos de todas maneras se induce a una capacitación del control de temperaturas frías de congelación y conservación con el fin de dar mayor seguridad a los productos.

Tabla N° 6: ¿Cómo se origina una contaminación cruzada en la preparación de alimentos?

Contaminación cruzada		
Tipo de trabajador	Tipo de respuesta	
	Correcto	Incorrecto
Manipuladores (4)	4	0
Personal de apoyo (5)		5
Total (9)	4	5

Fuente: Elaboración propia (2019).

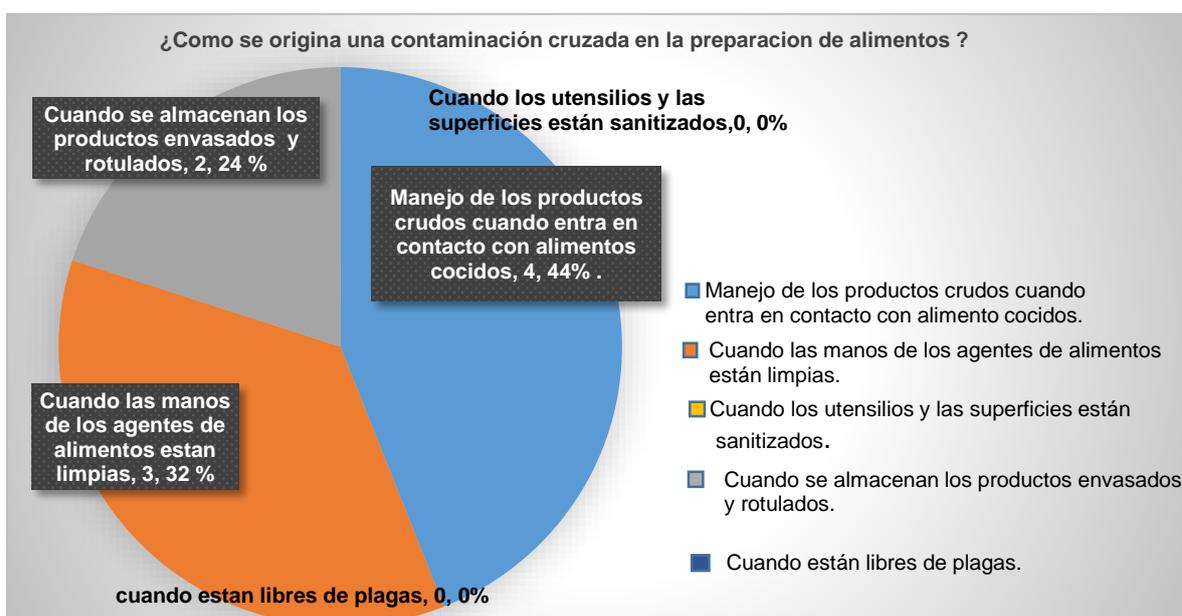


Gráfico N° 5: Contaminación cruzada

Fuente: Elaboración propia (2019).

El gráfico N°5, y la tabla indica el porcentaje que son cuatro respuestas correctas, que en este caso sería el Manejo de los productos crudos cuando entra en contacto con alimento cocidos, que equivale el 44% y 5 personas del cual respondieron incorrectos que equivale el 56%, como son mayor los incorrectos de todas maneras se induce a una capacitación obligatorio sobre la contaminación cruzada, que carecen de conocimientos para el control de temperaturas frías de congelación y conservación con el fin de dar mayor seguridad a los productos.

Tabla N° 7: ¿identifica la rotación de los productos porcionados almacenados en cámaras frías?

Identifica la rotación de productos almacenados		
Tipo de trabajador	Tipo de respuesta	
	Correcto	Incorrecto
Manipuladores (4)	4	0
Personal de apoyo (5)	4	1
Total (9)	8	5

Fuente: Elaboración propia (2019).

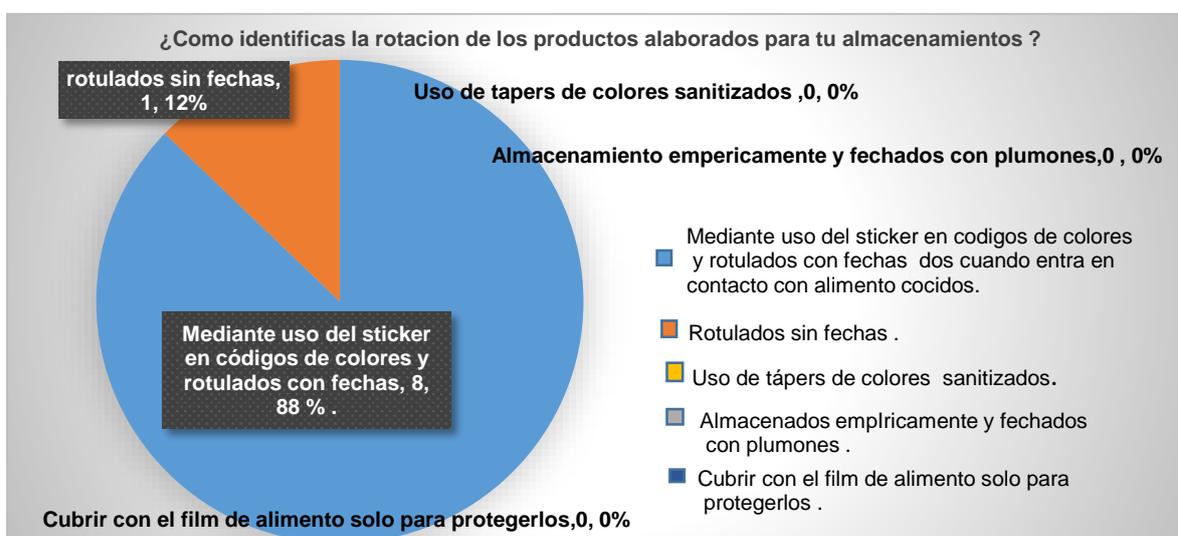


Gráfico N° 6: Identificar productos de rotación almacenados

Fuente: Elaboración propia (2019).

El gráfico N°6 y la tabla indica el porcentaje que son ocho respuestas correctas, que en este caso sería identificar el indicador donde se dice mediante uso del sticker en códigos de colores y rotulados con fechas que equivale el 88% y 1 persona del cual respondieron incorrectos que equivale el 12%, como son mayor los correctos de todas maneras se induce a una capacitación de reforzamiento sobre cómo identificar la rotación de los productos elaborados para porcionamiento dando uso de los rotulados con los sticker ya estandarizado para tener mejor control de almacenamiento y rotación de los alimentos.

Tabla N° 8. ¿Es importante utilizar el uniforme en la manipulación de alimentos?

Utilizar el uniforme para manipular los alimentos		
Tipo de trabajador	Tipo de respuesta	
	Correcto	Incorrecto
Manipuladores (4)	4	0
Personal de apoyo (5)	3	2
Total (9)	7	2

Fuente: Elaboración propia (2019).

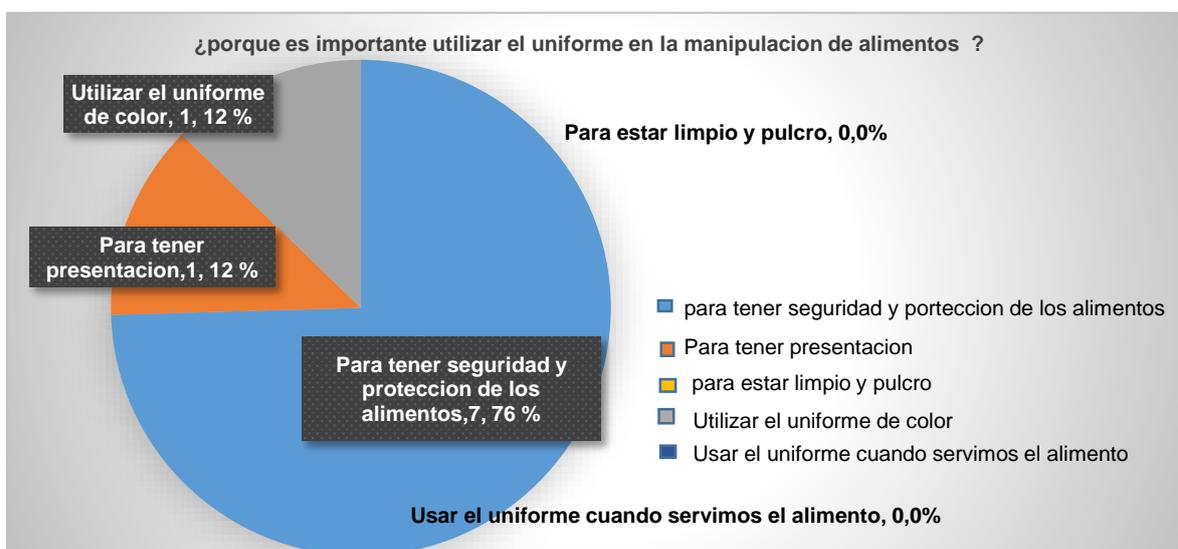


Gráfico N° 7: Utilizar el uniforme para manipular los alimentos

Fuente: Elaboración propia (2019).

El gráfico N°7 y la tabla indica el porcentaje que dan respuestas correctas son siete, que en este caso sería el indicador donde se dice que el uniforme es usado para tener seguridad y protección de los alimentos que equivale el 76% y 2 persona del cual respondieron incorrectos que equivale el 24%, como son mayor los correctos de todas maneras se induce a una capacitación de reforzamiento sobre cómo utilizar el uniforme para tener seguridad y protección de los alimentos, a pesar de su conocimiento falta concientizar el uso del uniforme y estar mejor informado.

Tabla N° 9: ¿identifica los colores en las tablas usados en el restaurante marino?

Utiliza la tabla de color adecuado para manipular alimento		
Tipo de trabajador	Tipo de respuesta	
	Correcto	Incorrecto
Manipuladores (4)	4	0
Personal de apoyo (5)	0	5
Total (9)	4	5

Fuente: Elaboración propia (2019).

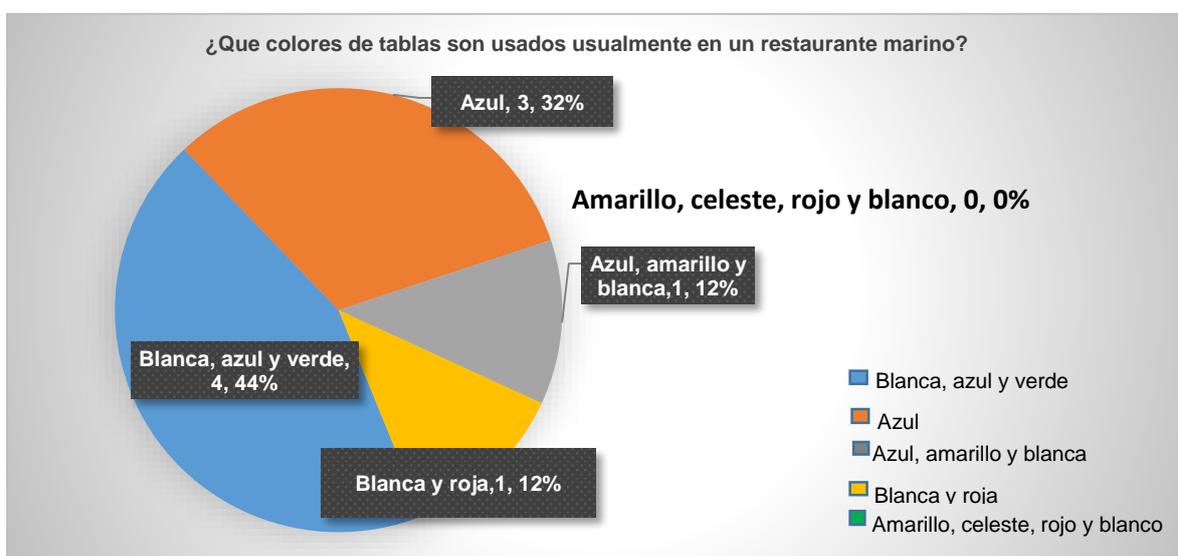


Gráfico N° 8: Utilizar color de tabla para manipular alimento

Fuente: Elaboración propia (2019).

El gráfico N°8, el porcentaje que dan respuestas correctas son cuatro, que en este caso sería identificar en utilizar el color de tabla en los restaurantes marinos que son la blanca, el azul, y el verde para manipular alimentos que equivale al 44% y 5 personas del cual respondieron incorrectos que equivale al 56%, como son mayor los incorrectos, como resultado indica que por falta de conocimiento, se capacitara al personal del restaurante con el fin de que todo personal debe de saber el código de tablas de colores y pueda ser ayuda útil para no perder tiempo en el apoyo necesario en cocina.

Tabla N° 10: ¿Con que tipo de utensilio monitorea el control de temperaturas frías y calientes para alimentos preparados?

Monitorear el control de temperaturas mediante un utensilio para alimento		
Tipo de trabajador	Tipo de respuesta	
	Correcto	Incorrecto
Manipuladores (4)	4	0
Personal de apoyo (5)	0	5
Total (9)	4	5

Fuente: Elaboración propia (2019).

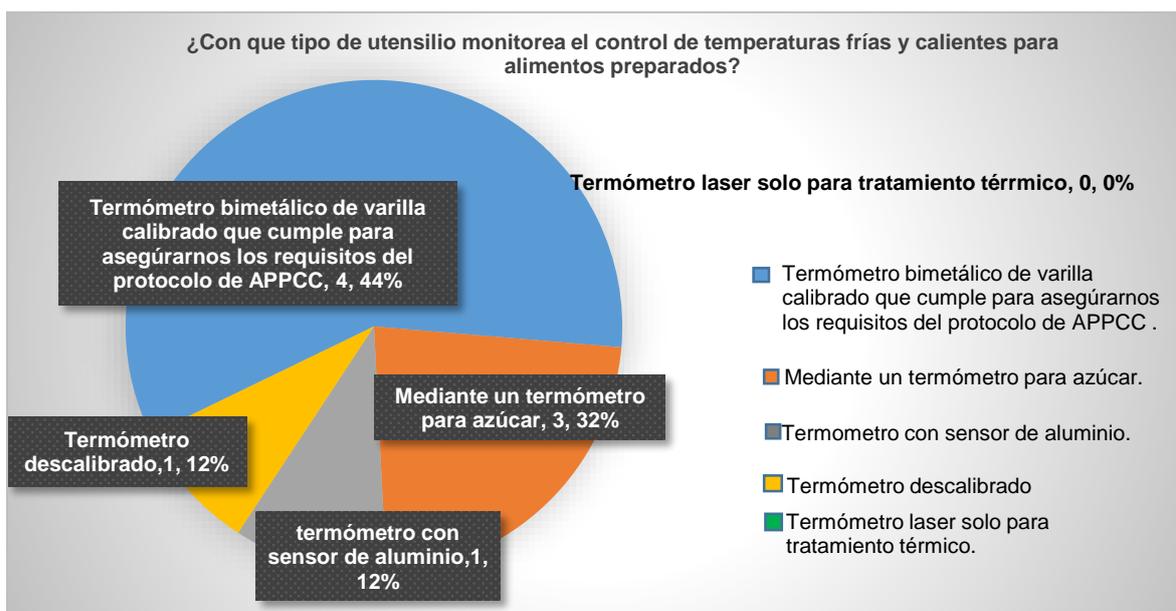


Gráfico N° 9: Monitorear el control de temperaturas mediante un utensilio para alimento

Fuente: Elaboración propia (2019).

El gráfico N°9 y la tabla Indica el porcentaje que dan respuestas correctas que son cuatro, que en este caso sería el indicador donde se dice que el termómetro bimetalico de varilla calibrado que cumple para asegurarnos los requisitos del protocolo de APPCC que equivale el 44% y 5 persona del cual respondieron incorrectos que equivale el 56%, como son mayor los incorrectos, como consecuencia indica que por falta de conocimiento, se capacitara al personal del restaurante con el fin de que todo personal debe de saber el uso del termómetro, que ayuda controlar el alimento si está bien cocido, haciendo el control de diversos temperaturas según área de trabajo al manipular el producto y esto conlleva que el producto este en óptimas condiciones para que sea consumida.

Tabla N° 11: ¿Cuándo se diagnóstica una enfermedad causada por la salmoneda que le dice el dueño o Gerente que haga?

Diagnóstica una enfermedad		
Tipo de trabajador	Tipo de respuesta	
	Correcto	Incorrecto
Manipuladores (4)	2	2
Personal de apoyo (5)	2	3
Total (9)	4	5

Fuente: Elaboración propia (2019).

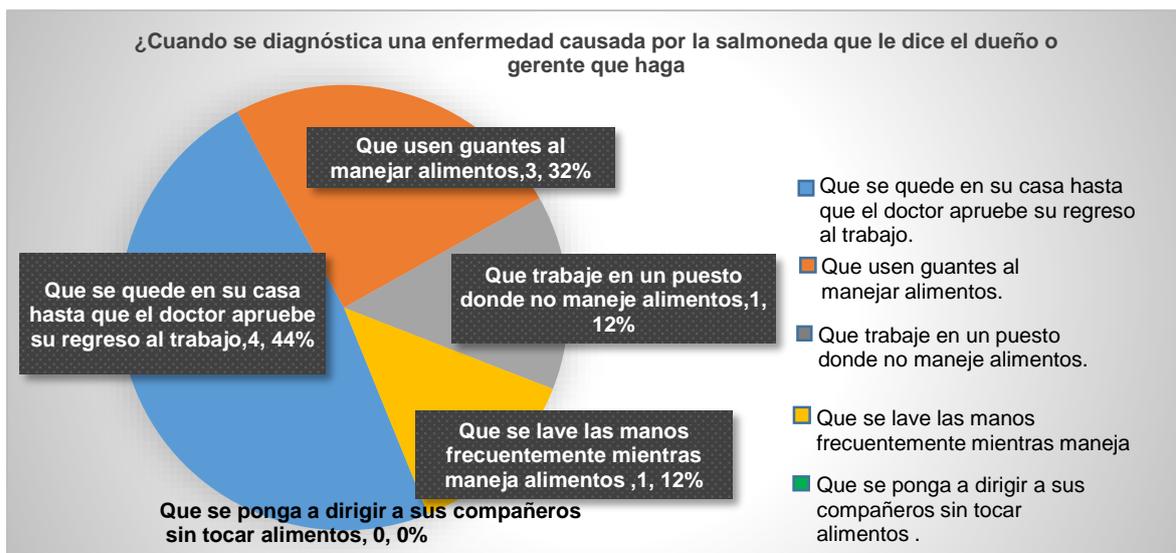


Gráfico N° 10: Diagnóstica una enfermedad, el dueño o gerente que le dice que haga

Fuente: Elaboración propia (2019).

El gráfico N°10 y la tabla indica el porcentaje que dan respuestas correctas que son cuatro, que en este caso identificar el indicador donde se dice, que se quede en su casa hasta que el doctor apruebe su regreso al trabajo que equivale con el 44% y 5 persona del cual respondieron incorrectos que equivale el 56%, como son mayor los incorrectos, como consecuencia indica que por falta de conocimiento, se capacitara al personal del restaurante donde se le hablara sobre los tipos de enfermedades que pueden ser producidas por los alimentos, y por las personas que pueden provocar algún tipo de contagio, así mismo inducir al personal que cuando uno este mal es mejor que tome descanso o se quede en casa hasta que el doctor apruebe su regreso al trabajo.

Tabla N° 12: ¿Cuál es el marisco que más debe de controlar en cuanto su frescura?

Control de frescura para el tipo de marisco		
Tipo de trabajador	Tipo de respuesta	
	Correcto	Incorrecto
Manipuladores (4)	1	3
Personal de apoyo (5)	0	5
Total (9)	4	5

Fuente: Elaboración propia (2019).

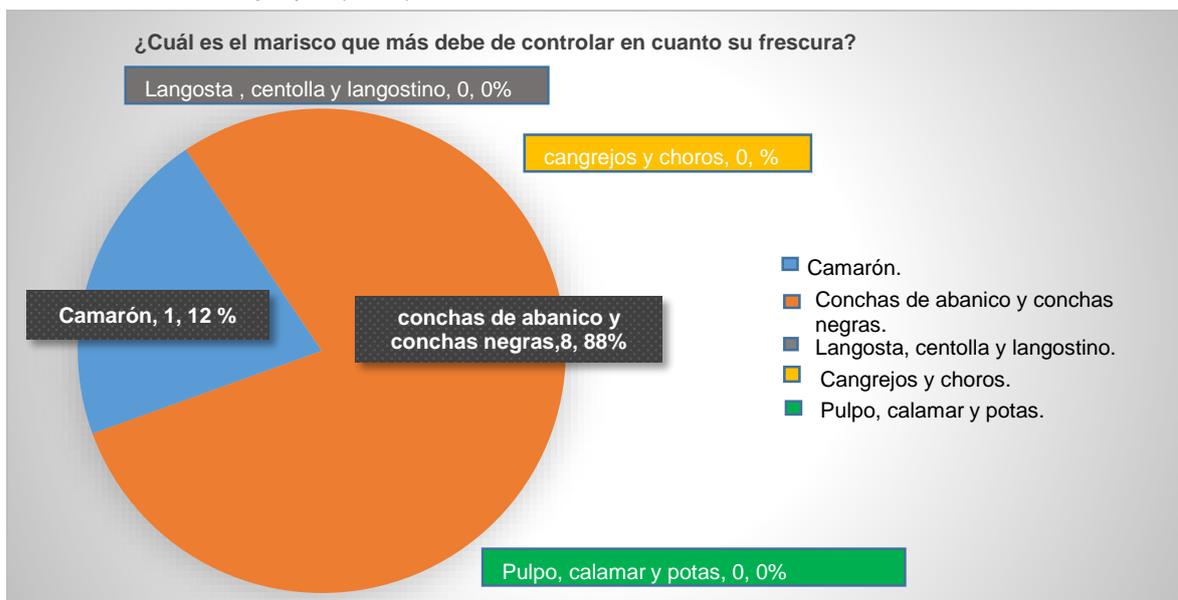


Gráfico N° 11: Control de frescura para el tipo de marisco

Fuente: Elaboración propia (2019).

El gráfico N°11 y la tabla indica el porcentaje que dan respuestas correctas son uno, que en este caso el indicador sería el camarón que equivale con el 12% y 8 persona del cual respondieron incorrectos que equivale el 88%, como son mayor los incorrectos, como consecuencia indica que por falta de conocimiento, se capacitara al personal del restaurante donde se le hablara sobre los tipos y clasificaciones de cada marisco viendo una de las características muy importante es cuando la frescura del marisco estén vivos o tenga un olor neutro a brisas de mar, tomando en cuenta que el camarón es uno de los másicos altamente peligroso si no están condiciones adecuadas pueden provocar alergias, ahogamiento en cuanto respiración si no son controlados de inmediato hasta puede provocar la muerte.

Tabla N° 13: ¿Porque se debe de desinfectar las áreas de trabajo para manipular alimento?

Desinfectar el área de trabajo		
Tipo de trabajador	Tipo de respuesta	
	Correcto	Incorrecto
Manipuladores (4)	4	0
Personal de apoyo (5)	0	5
Total (9)	4	5

Fuente: Elaboración propia (2019).

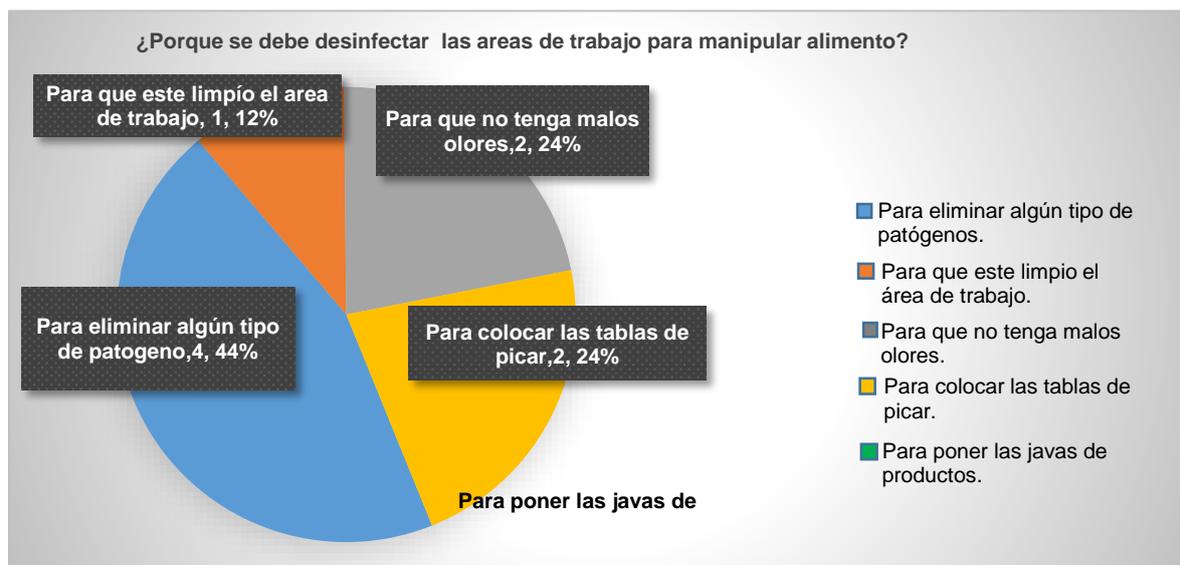


Gráfico N° 12: Desinfectar el área de trabajo

Fuente: Elaboración propia (2019).

El gráfico N°12 y la tabla el porcentaje que dan respuestas correctas son cuatro, que en este caso el indicador sería para eliminar algún tipo de patógeno que equivale con él 44% y 5 persona del cual respondieron incorrectos que equivale el 56%, como son mayor los incorrectos, por esta causa se induce a una capacitación personal del restaurante donde se le hablara sobre limpieza adecuada en cuanto la desinfección del área de trabajo donde se manipula el alimento, haciendo saber que una mesa a pesar de estar limpio está contaminado por el mismo ambiente y así mismo otros tipos de insectos volares que estuvieron reposado sobre la mesa. Es decir, para garantizar una mesa desinfectada es mejor limpiar y sanitizar con el producto químico ya dosificado para así garantizar el producto inocuo.

Tabla N° 14: ¿Quién está obligado a cumplir por ley con una correcta manipulación de alimentos?

Cumplir por ley con una correcta manipulación de alimentos		
Tipo de trabajador	Tipo de respuesta	
	Correcto	Incorrecto
Manipuladores (4)	4	0
Personal de apoyo (5)	2	3
Total (9)	6	3

Fuente: Elaboración propia (2019).



Fuente: Elaboración propia (2019).

El gráfico N°13 y la tabla indica el porcentaje que dan respuestas correctas que son seis, que en este caso se identifica la respuesta correcta como indicador son todas las empresas y profesionales que pertenece al sector alimenticio ya que sean corporaciones, restaurantes, o residencias, fábricas, de industria alimentaria y hoteles que equivale con él 64% y 3 persona del cual respondieron incorrectos que equivale el 36%, como son mayor los correctos, por el efecto se induce a una capacitación al personal del restaurante donde se le hablara que toda persona que manipule alimento de cualquier rubro gastronómico están obligados a utilizar la protección de los implementos necesarios del cual se manipule el alimento. Es la razón de que la ley es aplicada en todo mundo, así mismo también controlados por institucionales gubernamentales para dar mayor confianza del cual se aplique la ley que están alineados en las normas de la OMS y la FAO donde se aplican conocimiento de manuales para manipuladores de alimentos, guía práctica de restaurante y buenas prácticas de higiene, así puedan concientizar la aplicación de las leyes, ya que es una norma estandarizadas por legislación.

Tabla N° 15: ¿Cuándo se dice que un producto es inocuo para la manipulación de alimentos?

Producto inocuo al manipular alimento		
Tipo de trabajador	Tipo de respuesta	
	Correcto	Incorrecto
Manipuladores (4)	4	0
Personal de apoyo (5)	1	4
Total (9)	5	4

Fuente: Elaboración propia (2019).

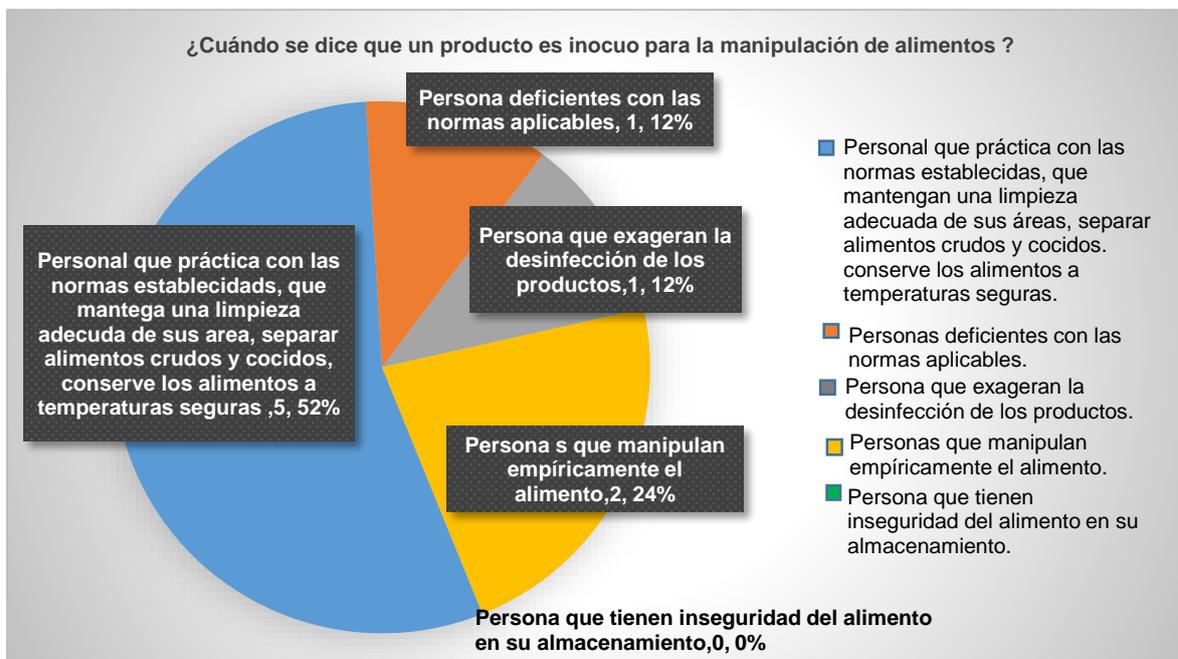


Gráfico N° 14: Producto inocuo al manipular alimento

Fuente: Elaboración propia (2019).

El gráfico N°14 y la tabla indica el porcentaje que dan respuestas correctas son cinco, que en este caso identificando la respuesta correcta como indicador es el personal que practica con las normas establecidas, que mantenga una limpieza adecuada de sus áreas, separar alimentos crudos y cocidos, conserve los alimentos a temperaturas seguras, que equivale con él 52% y 4 persona del cual respondieron incorrectos que equivale el 48%, como son mayor los correctos, por esta consecuencia se induce a una capacitación al personal del restaurante donde se le hablara que toda persona que manipule alimento de cualquier rubro gastronómico están obligados a utilizar la protección de los implementos necesarios del cual se manipule el alimento. Es la razón de que se debe de aplicar normas de la OMS y la FAO donde se aplican conocimiento de manuales para manipuladores de alimentos, guía práctica de restaurante y buenas prácticas de higiene, así puedan tener conocimiento de cómo tratar el alimento para garantizar el producto inocuo.

Tabla N° 16: ¿Qué razones tienen la empresa para dirigir y garantizar la inocuidad de los alimentos?

Dirigir y garantizar la inocuidad de los alimentos.		
Tipo de trabajador	Tipo de respuesta	
	Correcto	Incorrecto
Manipuladores (4)	2	2
Personal de apoyo (5)	0	5
Total (9)	2	7

Fuente: Elaboración propia (2019).

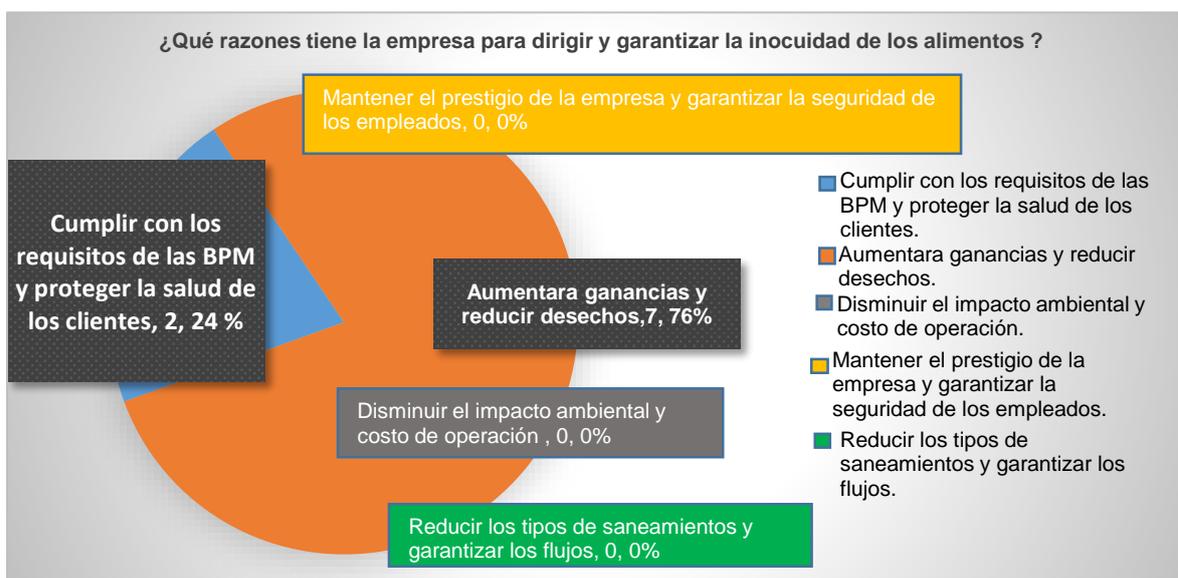


Gráfico N° 15: Dirigir y garantizar la inocuidad de los alimentos

Fuente: Elaboración propia (2019).

El gráfico N°15 y la tabla indica el porcentaje que dan respuestas correctas que son dos, que en este caso identificando la respuesta correcta como indicador es cumplir con los requisitos de las BPM y proteger la salud de los clientes, que equivale 24% y 7 persona del cual respondieron incorrectos que equivale el 76%, como son mayor los incorrectos, por este efecto se capacitara al personal del restaurante donde se le hablara de cuidar el producto al manipular y pueda garantizar el alimento inocuo, es la razón que el dueño del restaurante tendrá conciencia de aplicar las normas para cuidar la salud de sus clientes, así mismo

este gráfico número 12 tiene relación con el gráfico número 14 y el gráfico número 13, pero a la vez respetando las normas basadas de la OMS y la FAO donde se aplican conocimientos de manuales para manipuladores de alimentos, guía práctica de restaurante y buenas prácticas de higiene, así puedan tener conocimiento de cómo tratar el alimento y cumplir con los requisitos de las BPM y proteger la salud de los clientes para garantizar el producto inocuo.

La solución del problema está enfocada a la problemática, con el fin de cumplir los objetivos específicos, modificando los procesos de elaboración de las materias primas, producto terminado con lo cual se logró mejorar la calidad, inocuidad y seguridad del alimento.

4.2 Guía de observación

La guía de observación es un instrumento que permite aplicar el diagnóstico general del restaurante para poder tomar las medidas necesarias y ajustar algunos procedimientos, de tal manera haciendo las coordinaciones con el dueño del restaurante, haciendo visitas en las instalaciones del restaurante antes, durante y después del servicio del restaurante para determinar y recabar la información necesaria de todas las áreas.

Esta guía de observación se aplica mediante las variables y como las dimensiones e indicadores mencionados en la matriz de consistencia, que permite tener disposición con la guía de observación. Esta guía fue usada en todo instante para ver la problemática del restaurante del cual está dada en verificar como hace

la recepción de los insumos desde su llegada hasta su salida hacia a las áreas que corresponden mediante un formato de ficha técnica, tomando en cuenta los procesos, flujos, para una correcta manipulación de alimentos donde se facilitara el trabajo de tiempo, costo y estandarización de cada producto, así mismo verificando el almacenamiento, conservación y congelación dando el uso de los código de colores para identificar por día, que genera el formato de temperaturas para controlar la cadena fría de las refrigeradoras.

Pero se observó que hay carencia de técnicas culinarias, se realizaron las fichas técnicas y receta estándar para los diversos platos, en la guía se observa la limpieza y desinfección de todas las áreas del restaurante tomando en cuenta la superficie, la instalación o equipo que se realiza la limpieza y la desinfección de mesas de trabajo, tablas de picar, organizadores que contienen alimentos, parrilla, plancha, cocina, horno, suelos, como también todo tipo de utensilios que son usados en la manipulación de alimento y haciendo formatos de dosificación de los productos químicos para la limpieza del restaurante, para garantizar una correcta manipulación de alimentos se debe de aplicar un plan del BPH básico en higiene personal (aseo personal), el uniforme, guantes, el buco nasal, la cofia (malla protectora de cabello) y el lavado de manos que son necesarios para proteger el alimento cuando se está manipulando.

Mediante un programa de procedimientos de control de que el personal se debe de asear antes durante y después de trabajar, así mismo el cambio del uniforme tres veces por semana, con el fin de darle protección al alimento y darse seguridad de sí mismo cuando manipule la elaboración de los alimentos calientes,

pero el uso de los guantes no látex, buco nasal, la cofia debe ser de rutina permanente para la correcta manipulación de alimentos. Se observó que por la falta del uso de los termómetros para el control de temperaturas en general (congelación, conservación, descongelación, cocción de alimentos (pescados, mariscos y vegetales). Generando formatos de control de temperaturas, diseñar tablas de almacenamientos de los productos (días, meses, grados de temperatura que deberían de estar en tablas).

Dando el final de la observación de la gestión de residuos orgánicos, e inorgánicos y reciclaje para evitar la contaminación cruzada ya que presentan peligros físicos, químicos y microbiológicos según el tipo de residuo. Así mismo generando un programa mediante un formato de horario para el recojo de los residuos se recomienda tener tachos de diferentes colores (verde, azul, amarillo y marrón para clasificar los diferentes residuos de forma personal. Así mismo se puede mencionar que todas las áreas del restaurante cuentan con los equipos y materiales básicos para el desarrollo de funciones productivas, en la observación permite que el dueño debiera de cumplir con todos los aspectos básicos y necesarios, de invertir y cumplir con los procesos planteados del cual aplican en diversos planes de acciones dicho en una guía de observación.

4.3 Entrevista al señor Juan Hinojosa, dueño - administrador de la Cebichería Tres Estilos

1. Apreciado Juan ¿Desarrolla algún control de procedimiento dentro de las actividades de recepción de insumos en el almacén?

El control de procedimiento para la recepción de los insumos no lo tenemos, pero el producto se controla de una manera empírica, verificando peso, calidad y características del producto. Que se encuentren en óptimas condiciones los insumos para garantizar que sean inocuos.

2. Estimado Juan ¿establece algún programa de horarios sobre proveedores de productos hidrobiológicos?

Si, el horario de recepción es martes, jueves y sábado de 6am a 8am. son esos días únicas que se ingresan mercadería para el restaurante y las dos horas para que Guillermo pueda controlar y recepción a los insumos de los proveedores, siendo los productos del día y frescos, pero Guillermo siendo el jefe de cocina con su experiencia me dice que el producto deben de llegar a una temperatura de 0°C a -5°C para la recepción, y es mejor cuando estén congelados.

Sr. Juan ¿cuenta usted con un área de pre-elaboración para los productos definidos?

Si, contamos con área de habilitación y mise place. Pero sé que debo de contar con tablas acrílicas de color azul y mesas de aceros para realizar el desbaste, el porcionamiento y el control necesarios de los productos marinos, pero aún trabajamos con las mesas de madera forradas con capas de aceros así mismo

por falta de mis receta estándares de la oferta gastronómica, pero no tengo con claridad las tablas de porcionamiento para tener el mejor control de porcionar los productos, pero el jefe de cocina lo realiza en forma empírica, yo trato de aplicarlos según la base de mi experiencia, según el costo de la competencia.

3. Juan ¿Cómo realizan la rotación de los productos almacenados del restaurante?

Mediante las PEPS (primeras entradas, primeras salidas) es decir que Guillermo con sus ayudantes tratan de ver la manera de rotar el producto en forma empírica, pero yo estoy con ellos de cuidar el producto que ingresa primero y que sale primero, con mi experiencia que tengo estoy implementando los sticker de colores y etiquetados con fechas de producción para darle la mejor rotación de los productos, garantizar el producto inocuo.

4. Sr. Juan ¿Para aplicar los procesos de elaboración de alimentos existen flujos establecidos?

Si, ejemplo: en el ceviche, desde la recepción el filete de pescado, mantengo la temperatura de refrigeración permanente, desde la pieza entera, el picado o porcionado y finalmente la elaboración del plato. Pero aún me falta implementar manuales de procesos y flujos para establecer una estandarización de los productos definidos para reducir las mermas y evitar productos que carecen de la mala manipulación.

5. Juan ¿los espacios de producción de almacenamientos para productos hidrobiológicos cuentan con equipos que garantice la temperatura a -18°C ?

Si, ya que cuento con dos cámaras de congelación que llegan a dicha temperatura. Que no son tan grandes para almacenar en cantidades, es por eso que los almacenamientos son por 2 a 3 días aproximadamente, es la razón que tengo el proveedor por tres días de la semana donde los productos marinos son totalmente frescos.

6. Sr. Juan ¿Posee algún tipo de ficha técnica para su elaboración de la oferta gastronómica?

En realidad, la ficha técnica específica no, pero si cuento con la descripción detallada de cada plato en la misma carta. Pero espero a futuro tener toda la ficha técnica estandarizada para tener los procesos, la preparación, el diseño del plato y la presentación del plato, para garantizar mejor control y la calidad del producto de cada plato.

7. Apreciado Juan ¿Cuenta con un programa de lavados y desinfección de los orgánicos para la manipulación de alimentos?

Si, cuento con un lavadero de dos pozas. Para este proceso. No es lo suficiente que se establece como norma dos pozas, normalmente son tres pozas del cual estoy implementando la zona de lavados y desinfección de los orgánicos en el área del almacén para poder eliminar cualquier patógeno y controlar mejor los insumos.

8. Juan, ¿existe algún Programa específicamente para el control de la elaboración de los alimentos?

Cuento con una ficha de todos los platos que se elaboran en el día que lo manejo con caja y área de cocina. Es controlados mediante pedidos de comandas y palteos finales de las comandas para realizar el cruce con cocina.

9. Sr ¿Posee un cronograma para fumigación del restaurante durante el año?

Sí, dos veces al año. Así pueda evitar cualquier tipo de plagas que contaminen el medio ambiente, el problema lo tengo con las moscas que ya estoy colocando los vectores para mosca así tener el ambiente despejado y evitar cualquier tipo de contaminación. También estoy por decidir que se fumiguen cada 4 veces al año.

10.Sr. ¿Dentro de las refrigeradoras de congelación existen una rotación de control de tiempo de almacenamientos para los alimentos preparados, como aderezos, salsa y el porcionamiento del producto?

Nuestra rotación es semanalmente en caso de congelados, utilizamos los tápers con tapas de colores para identificar cuál de los productos salen primero, pero estamos desarrollando el manejo del código de colores de la semana, muchas veces el producto de salsas madre se terminan a los 5 días.

11.Estimado Juan, ¿Cuenta el restaurante con recolección y práctica de los residuos en área establecida?

Sí, solo en el caso de residuos orgánicos e inorgánicos. Pero me falta la ubicación adecuada de los residuos orgánicos para evitar los malos olores, estoy en conversaciones con la municipalidad para el recojo de los residuos, y establecer

el horario que no interrumpa cualquier tipo de servicio en el restaurante, también establecer una zona de reciclaje.

12. Apreciado Juan ¿existen un programa de limpieza, desinfección y control de vectores del restaurante?

Si en el caso de roedores e insectos contamos con una empresa que maneja el control del mismo 3 veces al año. Pero en el interior de mi restaurante falta colocar el programa de limpieza donde diga específicamente lo que se debe de hacer antes, durante y después de cada actividad, así mismo con la dosificación de los productos químicos y desinfección de las áreas que corresponden. Soy cociente de que mi personal ya vienen ejecutando mediante capacitaciones y aplicar los químicos según dosificaciones dadas por el instructor de la empresa externa.

13. Sr. Juan, ¿Cuenta con lavados de manos en todas las áreas del restaurante?

No en todas las áreas, solamente en cocina, baño de salón y baño del personal, pero estoy pendiente de que a futuro implementare lavados de manos más modernos en todas las áreas que competan con los alimentos, garantizar la correcta manipulación de alimentos.

14. Sr. Juan, ¿Dentro del restaurante existe formatos de control en temperaturas de congelación y refrigeración?

Si manejamos el control de temperaturas mediante un termómetro. Pero formatos o documentos que fundamente el manuscrito del control temperatura todavía no lo

hay, estamos en proceso de crear formatos para controlar las temperaturas de congelación y refrigeración.

15. ¿Cuenta el restaurante con algún plan de contingencia en caso de intoxicación o alergias por alimentos?

Si, la indicación para acontecimientos graves es llevar a la persona al hospital regional que se encuentra a 1 cuadra del restaurante. Pero si sucediera con los clientes actuaríamos de inmediato ya que el hospital lo tenemos al frente del restaurante.

16. Juan, ¿Tiene el restaurante algún procedimiento de descongelar los alimentos congelados?

Si mediante la refrigeración, es decir que hay 4 maneras de descongelar productos como son:

- Sacar el producto del congelamiento y llevarlos a una refrigeración de 0°C a 5°C que repose hasta el día siguiente.
- Colocar el producto congelado a una poza bajo chorro de agua fría cuando sea necesario para utilizar.
- También se puede colocar el producto congelado en una poza de agua, pero el producto debe de estar protegido por una bolsa, sin que tenga contacto directo los productos marinos con el agua.
- Los productos congelados ya sean por bloques menores y porcionado según gramajes establecido se puede descongelar mediante el uso de la microonda. Esto se realiza cuando sea necesario de usar el producto con urgencia.

17. Estimado Juan, ¿Para mejorar el control de manipulación de alimentos existen un plan de actividades para la capacitación y entrenamiento a los empleados?

Sí, ya que cuento con una certificación de manipuladores de alimentos, llevado el curso por la academia culinaria de los estados unidos, representado por el foro panamericano con el curso llamado Serv Safe, mediante mis conocimientos estoy capacitando a mi personal de cocina y comedor, para tratar el alimento en una correcta manipulación, sabiendo que me falta implementar zonas de lavados con lava manos para evitar la contaminación cruzada que se puede originar en el momento de la elaboración del alimento.

18. Juan, ¿sabes lo que significa BPM Y APPCC O HACCP?

Si, BPM (buenas prácticas de manufactura) APPCC o HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control), del cual son herramientas para aplicar dentro de los negocios de alimentos para garantizar que el producto estén protegidos y libres de cualquier patógenos que se pueda controlar la inocuidad de los alimentos.

19. Apreciado Juan ¿su oferta gastronómica cuenta con recetas estándar?

No contamos con la estandarización de nuestras recetas, pero estamos trabajando con todas las recetas en un borrador en forma empírica, falta documentar profesionalmente en tablas de formato de recetas estándar, validadas por una ficha técnica para lograr el estándar de las recetas, pero a futuro lo comprobaremos haciendo una marcha blanca. La marcha blanca es el camino más seguro, es decir la prueba y degustación de los platos que se realizan con una invitación a personalidades de la municipalidad, personas del rubro

gastronómico, familiares y amigos para recabar opiniones y críticas, para mejorar el ajuste de las recetas, en cuanto el tiempo, el gramaje equilibrado, la presentación del plato y el diseño del plato.

CAPITULO V:

DISCUSIÓN

5.1 Discusión del objetivo general

Los planes de acción para la correcta manipulación de alimento y garantizar la inocuidad de los alimentos.

Según el análisis de la Cebichería Tres Estilos basado mediante los antecedentes, las bases teóricas y con el nivel de conocimiento de los trabajadores del restaurante, se puede encontrar una relación de un plan de acción para la correcta manipulación de alimentos y garantizar la inocuidad de los alimentos. Podemos señalar que la aplicación para una correcta manipulación de alimentos dentro del restaurante es muy empírica, se toman como base las ideas que nos presenta el (Departamento de Agricultura de Estados Unidos, 2003) “La inocuidad de los alimentos se refiere a la contaminación accidental de los alimentos durante el procesamiento o almacenamiento por peligros biológicos, químicos o físicos. Los principales tipos de riesgos para la inocuidad de los alimentos son: los microbios, las sustancias químicas y la materia extraña.

La contaminación no deliberada de los productos alimenticios puede anticiparse razonablemente en base al tipo de procesamiento. Este principio es la base del proceso de Análisis de riesgos y puntos críticos de control (HACCP) utilizado para garantizar la inocuidad de los alimentos”. (Pág. 3). Dando a realizar la manipulación de alimentos en la práctica dirigido por el jefe de cocina y el dueño

administrador quienes tienen mayor experiencia en el ámbito restaurantero, es llevada a cabo la acción por los trabajadores, quienes tienen con claridad, y aplicar con sentido la buena práctica de alimentos en los procesos de correcta manipulación y garantizar la inocuidad de los productos, ha generado relacionarse con la existencia de equipamiento y con el nivel de conocimiento de los trabajadores sobre los variados procedimientos, dando la observación en cuanto a las dimensiones y sus respectivos indicadores que se manifiestan para la correcta manipulación de alimentos a fin de garantizar la inocuidad de los alimentos.

Los autores Rodríguez y (López Heras Cristina, 2016) afirma que para una “correcta manipulación de alimentos deben de contar con los equipos y materiales que faciliten la recepción, procesos, almacenamientos de los productos y zonas de lavados a disposición constante que se encuentran en los establecimientos y empresas alimentarias, se relaciona con las normas de higiene del personal que manipula los alimentos, garantizando la calidad e inocuo de los alimentos y relacionados de ser responsable de mantener un alto estándar de limpieza y los requisitos de una indumentaria”

En la presente tesis, tomamos dos procedimientos importantes en la producción de alimentos, como son la rotación de los productos y la manipulación de los alimentos, estos mencionados como puntos críticos que se deben de analizar y considerar con mayor énfasis dentro de todo el proceso en el que se deben aplicar las medidas necesarias para garantizar que se cumplan a fin de evitar la

contaminación cruzada de los alimentos, en ese caso recogemos datos del autor (Armendáriz Sanz, 2010)

Dice al respecto “la contaminación cruzada se produce cuando se maneja alimentos crudos y cocinados sin la debida separación ni diferenciación de utensilios. Que es uno de los factores más descuidado y difíciles de corregir en los manipuladores de alimento, es un problema de actitud y de conciencia del manipulador. Aquí, además de las superficies y útiles de trabajo, son las manos del manipulador las responsables de la contaminación cruzada. En la mayoría de las ocasiones, bien el calor, bien el frio, o bien la ausencia de gérmenes que puedan favorecer la contaminación, hacen que estas manipulaciones incorrectas no desemboquen en una infección o intoxicación alimentaria, pero lo cierto es que, de no poner coto a estas actitudes, estamos dejando sin vigilancia un punto en el que se puede producir un peligro grave.”

Al implementar un plan de acción para una correcta manipulación de alimentos es llevar acabo a conciencia y cumplir los pasos previos desde las observaciones para tomar medidas necesarias al detectar errores y aspectos más débiles, llevar a capacitar y fortalecer los conocimientos previos del personal y decir con claridad los procesos que existen, puedan alcanzar el alimento inocuo. De esta manera adecuar la infraestructura y solicitar utensilios que permanezcan estables, para empezar, indicamos dos procesos básicos sobre el uso de los estiques de colores para la rotación de los productos y la manipulación de los alimentos en práctica de lavado correcto de manos.

5.2 Discusión de los objetivos específicos

1. Diseñar un plan de acción en la correcta manipulación de alimentos, asegurando así la calidad del producto final.

Siendo el primer objetivo específico a detallar el alcance de los alimentos preparados en el restaurante deben ser controlados la calidad basado con la inocuidad del producto. Se implementa el BPM para establecer correctos manipulación de alimentos que genere el ámbito de lavados de manos, para garantizar el procedimiento de manipular todos los platos preparados que cumplan las condiciones de elaboración y sean percibidos por el usuario de esta manera el cliente se sienta seguro al consumir. Hasta el momento en el restaurante no se ha detectado ningún tipo sobre enfermedad transmitidos por alimentos. Es bueno concientizar proceso de manipulación de alimentos a pesar de realizarse de forma empírica, crear un hábito de responsabilidad como parte de un sistema establecido.

En este contexto resulta importante lo que dice (Armendáriz Sanz J. L., 2010) “en cualquier instalación y en todos los servicios de alimentación se compran, reciben, almacenan, preparan, acondicionan y distribuyen los alimentos. Por tanto, hay que prever espacio e instalaciones adecuadas a todas estas tareas para obtener un rendimiento eficaz y lograr un trabajo seguro de calidad, hay que tener una buena organización de las tareas, bien definidos los lugares en los que debe de realizarse.” Esto permite hacer una correcta manipulación de los

alimentos destinados a los consumidores y como también el consumo interno del restaurante.

El restaurante está orientado en la investigación de saber su infraestructura, pre elaboración y trabajos de producción, integrando a todo el personal, mediante la información adquirida se logre sugerir una gestión dedicados a personal como guía en el desarrollo de los procesos de correctos en manipular los platos seguros para el cliente, teniendo en cuenta que la infraestructura es importante para realizar cambios, generando la inversión que requiere todo el proceso implementado en el restaurante, en este ideas donde (Friedrich, 2019) dice que la “Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura (FAO) y la Organización Mundial de la Salud (OSM) lideran los esfuerzos de las Naciones Unidas para promover la inocuidad de los alimentos en todo el mundo, pero este es un asunto de todos, preocupa a la FAO que las cadenas alimenticias sean cada vez más complejas y largas.

Nuestros medios de producción voluntaria e involuntaria a la que se exponen la población”. Es cumplir el reglamento o normativas establecidas en los mercados de destino, genera una inversión económica y de tiempo por parte de la empresa. Es importante llevar mejoras, asesorías, capacitación para ayudar cambios de desarrollo en las capacidades técnicas y administrativas para gestionar las prácticas de una correcta manipulación de alimentos, que surge en garantizar la calidad e inocuidad de los productos.

Por lo general teniendo en cuenta para lograr este objetivo se debe contar con todo el personal del restaurante, donde se realizó capacitación, dando conocer sobre un plan de acción para la correcta manipulación de alimentos siendo involucrados y de esa manera el consumidor pueda contar con los alimentos inocuos. Por lo tanto resulta relevante donde el autor (Dominguez y Ros Oliver, 2007) señala que “el manipulador de alimentos tiene ante sí la responsabilidad de respetar y proteger la salud de los consumidores, por lo que debe conocer las bases de lo que constituye una correcta manipulación, es por ello que debe ser formado sobre: las posibilidades de ser portador, así como los mecanismos de transmisión de gérmenes patógenos; las condiciones que favorecen el riesgo de aparición de intoxicación alimentarias y las medidas de prevención de estos riesgos”. En relación del primer objetivo es lograr y asegurar por parte del dueño administrador de implementar en la práctica en los ambientes o áreas que se lleva acabo los procesos propuestos como parte de un plan de acción de una correcta manipulación.

2. Diseñar un plan de acción en la correcta manipulación de alimentos, asegurando que se optimice los recursos de la empresa (insumos, mermas, tiempo de trabajo, etc.).

En este objetivo se realizará un análisis sobre receta estándar, costos y fichas técnicas de todos los productos llevados para la oferta gastronómica del restaurante ya que relacionaremos en optimizar los recursos con una correcta manipulación de alimentos. El restaurante Tres Estilos lo realiza en forma empírica todos los formatos ya que el dueño administrador está en proyección de

largo plazo, pero al ver cambio se están priorizando a menor plazo con el objetivo de generar recursos para la empresa. Todavía no se ha logrado de usar las fichas técnicas para la elaboración de los platos, tienen un avance de los costos de recetas de algunos platos del cual está en su oferta gastronómica en forma empírica, falta el manejo y control sobre la estandarización de costos para poder lograr y asegurar la optimización de los recursos.

Todo esto compete al dueño administrador siendo el responsable de dicha actividad, y en este aspecto Cuevas dice: que las “Merms. Todos los materiales y platillos que no pueden ser vendidos por estar mal elaborados o por su estado se les conoce como merms”. (Cuevas, 2002) Según el autor Cuevas señala que todo producto que son elaborados en diferentes áreas de negocio de restaurante, que no es consumido por deficiencia en la preparación, mal almacenamiento, mala rotación, son merms provocados por el agente de alimentos del cual deben de ser reportados al mínimo para considerar las merms necesarias como costos, así mejorar el manejo adecuado de las merms con moderación.

Para Hartien se considera que para el manejo de control de merms debería de anotarse todo específicamente en cuanto un producto se altera, así mismo por equivocación de elaboración, del mal entendimiento con el pedido, otra causa puede ser el error de inventarios para su elaboración, también en platos que regresan de los propios clientes cuando realizan el pedido por distracción o por que el cliente se sienta indispuerto, en roturas de menajes de platos de loza, cristalerías, utensilios y equipos todo se debería de anotarse en una acta de baja para considerar como merma de costos, tener cuidado a futuro para evitar las

roturas. (Hartjen C, 2012), se dice también (Cuevas, 2002) “que el porcentaje de costo óptimo representa el ideal en costo neto que debería tener el restaurante, si este no tuviera fugas y mermas. El porcentaje de costo que aplica normalmente en los restaurantes (para alimentos) es de 35% aunque puede variar dependiendo del tipo de restaurante y de su nivel de precios”. (pág. 60) dando la claridad del segundo objetivo con el fin de optimizar los recursos de la empresa.

3.- Establecer un plan de acción en la correcta manipulación de alimentos, asegurando así tener al personal maneje las técnicas adecuadas, obteniendo siempre un producto final estandarizado.

El tercer objetivo se realizará el análisis sobre los fundamentos básicos de una cocina, técnica de conservación y técnica del emplatado. Para asegurar las técnicas adecuadas de los insumos que se trabaja en el restaurante del cual compromete a todos los trabajadores y al dueño administrador para realizar un sistema de gestión operativa con una correcta manipulación de alimentos.

Todo el personal lo realiza en forma empírica en la práctica con mucha destreza, pero carecen de conocimiento del porque se debe de trabajar de esta manera. Por qué se debe de aplicar técnicas de conservación y la técnica del emplatado, a pesar de que lo hacen diariamente en la cocina de una manera formal empírica, pero el dueño administrador es consciente del cambio que se debe de dar en los manejos de técnicas de cortes básicos, técnica de conservación y técnica del emplatado, que se inducirá a una capacitación al personal para generar mayor conocimiento y el control de todas las técnicas en forma profesional, que

garantice el correcto manipulación de todos los alimentos de la oferta gastronómica.

Este cambio genera las tomas de decisiones para hacer mejoras en las áreas que competen para el desarrollo de las técnicas mencionados donde la edición (Vértice, 2009) dice “que la evolución de las técnicas culinarias, no solo se ha basado en nuevas técnicas de cocción, sino que también ha ido ligado a las diferentes técnicas de conservación y preparaciones culinarias.

Cuando se habla de conservar no solo no habrá que referirse a alimentos, como puede ser hortalizas, pescados, carnes, etc. Si no que también a elaboraciones culinarias propiamente dichas, como es el caso por ejemplo del tomate; que puede ser una conserva natural, o bien una salsa conservada, mientras que, en el primer caso, una vez regenerado (puede presentarse congelado, enlatado, deshidratado, etc.) habrá que aplicarle una técnica de cocción, en el segundo después de aplicarle una técnica de regeneración se podrá servir directamente al comensal”. (Pág. 32).

Donde la edición vértice esta mencionando que todo alimento llevado a conservación debe de ser regenerado (recalentar a temperaturas altas) para garantizar la correcta manipulación de los alimentos. Todo alimento llevados a conservación deben de estar rotulados y manejar los códigos de colores por día, dándole la mejor rotación del producto y monitoreado sobre formatos de control de temperaturas, es decir donde se anota todo el control adecuado de los alimentos y todo producto de conservación se deben de manejar una temperatura

de 0° C hasta 5°C y congelación a una temperatura de -0° C hasta -18° C , si no cumpliera con las temperaturas adecuadas deben ser informados de inmediato para darle la solución inmediata. Es importante utilizar los fundamentos básicos del arte culinario para enfocar mejor las técnicas de cortes, cocciones, y salsa madres y derivaciones para desarrollar el mejor uso de todos los insumos para los determinados platos de la oferta gastronómica.

Según el autor (Gonzales Gonzales, 2016) dice: “que en este tema veremos las técnicas que existen para convertir un alimento crudo en cocinado o listo para el consumo. También se dice que los buenos profesionales deben de conocer perfectamente cada método de cocción y sus aplicaciones para poder realizar platos más elaborados con el objetivo de conocer los diferentes métodos de cocción que existen para obtener buenos resultados a la hora de elaborar platos de mayor o menor dificultad, saber que método debemos aplicar a cada género”. (Pág.1) esto genera un hábito de conciencia al manipular los insumos con calidad, dándole énfasis a todas las preparaciones culinarias de una manera profesional, teniendo claro la gestión práctica, debe ser monitoreado por el jefe de cocina. Generando aspectos prácticos para las técnicas del emplatado, es decir dando el final de la presentación de los platos al momento de servir la porción dándole la simetría adecuada y la decoración artista del plato donde es manipulado en forma creativa. Para este aspecto podemos señalar que el autor (Rodríguez Fernández, 2016) indica que para realizar sobre las técnicas del emplatado es necesario tener las capacidades y criterios de evaluación donde el autor menciona lo siguientes:

- “Diseñar y realizar decoraciones para todo tipo de elaboraciones culinarias, aplicando las técnicas gráficas y de decoración adecuadas.”
- “Elegir o idear formas y motivos de decoración, aplicando la creatividad e imaginación.”
- “Seleccionar técnicas graficas adecuadas para la realización de bocetos o modelos gráficos.”
- “Deducir variaciones en el diseño realizado conforme a criterios tales como: tamaño, materias primas que se vayan a emplear, formar, color, etc.”
- “Realizar los bocetos o modelos gráficos aplicando las técnicas necesarias.”
- “Escoger géneros culinarios y demás materiales que sean aptos para la aplicación de la técnica decorativa seleccionada y la consecuente realización del motivo decorativo diseñado con antelación.”
- “Realizar los motivos decorativos de acuerdo con el modelo grafico diseñado u otras fuentes de inspiración.”
- “Colocar los productos culinarios en los expositores siguiendo criterios de: sabor, tamaño, color, naturaleza del producto y temperatura de conservación, mostrando sensibilidad y gustos artísticos.” (Pág. 91).

Finalmente, como parte importante el autor ha señalado con claridad de lo que un profesional debe de aplicar en una cocina para la manipulación de la técnica del emplatado, dando el uso de la parte creativa e imaginación donde se inspira de aplicar lo mejor en presentar un determinado plato.

CAPITULO VI:

**PROPUESTA DE UN PLAN DE ACCIÓN PARA LA CORRECTA
MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS EN LA CEBICHERÍA TRES ESTILOS**

Para realizar el plan de acción está enfocando al personal de la Cebichería Tres Estilos, que tengan conciencia de trabajo de una correcta manipulación de alimentos. Todo lo que se vaya a detallar como planeación está sujeto a una investigación mediante una Guía de Practicas Correctas de Higiene para Restaurantes, y este documento es reconocido oficialmente por las autoridades componentes en materia de seguridad alimentaria de Cataluña, así mismo también se hizo la investigación de información sobre alimentos del Servicio de Inocuidad e Inspección de los Alimentos Departamento de Agricultura de los Estados Unidos (USDA), teniendo bases científicas de la Organización Mundial de la Salud (OMS) y así como también en la Organización de las Naciones Unidas para Alimentación y la Agricultura (FAO), dando el caso de esta investigación procedemos indicar cada plan de acción.

Por lo tanto, realizamos planes de acción para mejorar las buenas prácticas en el área de almacén, donde se verificará el control de todos los insumos orgánicos en cuanto peso de tamaño y frescura. Así como también se debe de verificar los productos inorgánicos viendo las fechas de producción y caducidad para tener mejor control, ¿Cómo lo vamos controlar? por intermedio de un formato de ficha técnica de control, se programará una capacitación sobre el uso de la ficha técnica de control.

Procedimiento para el control de los productos orgánicos e inorgánicos durante la recepción

Productos orgánicos e inorgánicos:

1. Los productos y bebidas no deberán contener contaminantes físicos como: grapas, insectos, o cualquier otro objeto extraño.
2. Los productos deberán presentar las respectivas fechas de producción y/o vencimiento.
3. Los productos conservados, no deberán mostrar signos de desperfecto como: oxidación, envases hinchados, golpeados, con fuga de contenidos internos y similares.

Verifica la Fecha de recepción: Colocar la fecha de ingreso

Características organolépticas: El aspecto de los productos han de tener el olor, color, frescura, consistencia y características propias del producto y no han de presentar ningún tipo de alteración.

Verificar los signos de descongelación: todo producto orgánico debe de estar 4°C para productos refrigerados, (2°C si hay carne picada entre los productos) y -18°C para productos congelados. Si los productos refrigerados superan las temperaturas mencionados, no aceptar, y en el caso de productos congelados, que no superen la temperatura de refrigeración.

Control de peso de tamaño: Realiza y verifica el pesado de todo producto orgánico, luego clasifica el peso de tamaño, así mismo el pesado de los inorgánicos deben ser pesado según productos ya establecidos para el despacho.

Verifica fecha de vencimiento: Tener en cuenta la verificación de fecha de caducidad en todo producto inorgánico, así mismo a los orgánicos cuando ya se observa algún tipo de deterioros.

Acciones correctivas:

1. Si los productos no cumplen con los criterios de temperatura establecidos o los requisitos necesarios para la recepción. Los productos no conformes deberán ser rechazados e inmediatamente devueltos al proveedor o separados en una zona designada adecuadamente identificada.
2. Los Insumos aprobados en la recepción, refrigerados y congelados deberán inmediatamente ser almacenados en las correspondientes cámaras de almacenamiento. Los insumos que no ameritan temperatura de refrigeración o congelación, serán almacenados en el ambiente destinado para este fin.
3. Todos los vegetales, frutas y hortalizas, serán puestas al área de desinfección para cumplir con el respectivo proceso de sanitizados y luego para su almacenamiento en cámaras de refrigeración.

Nombre del responsable: Serán responsables del cumplimiento del presente procedimiento el personal que labore en el área de recepción de materia prima bajo la supervisión del encargado de logística y aseguramiento de la calidad.

Tabla N° 17: Procedimiento para el control de los productos orgánicos e inorgánicos

Tabla de procedimiento para el control de los productos orgánicos e inorgánicos durante la recepción								
Proveedor	Productos orgánico e inorgánico	Fecha de recepción	Característica organolépticas olor, color y frescura	Signos de descongelación	Peso del tamaño	Fecha de vencimiento	Acciones correctivas	Nombre del responsable
Firma del responsable:				Fecha:				

Fuente: (Higieneambiental.com, 2015)

Elaboración propia

Tabla N° 18: Tabla de Manual de Compras, ejemplo n° 1

Última Revisión		
Categoría	Vegetal	
Código	T0075	
Producto	Tomate	
		
Especificaciones		
Características	Limpia, fresca, redonda alargada	
Color	Rojo no extenso	
Corte	Entero	
Textura	Dura	
Pesos	0.150 kg. a 0.175 Kg.	
Empaque	Granel	
Temperatura de recepción	8°C	
Modo de uso	Ensaladas, salsas y guisos	
Proveedores		
1/ Del campo		
2/ Siempre verde		
3/ fresquito		
Proveedor no aprobado		
Notas Adicionales	No recibir blandos, magullado	

Fuente: (window, 2012)

Elaboración propia

Tabla Nº 19: Tabla de Manual de Compras, ejemplo n° 2

Última Revisión		
Categoría	Mariscos (Crustáceos)	
Código	L002	
Producto	Langostinos	
		
Especificaciones		
Características	Vivos, olor neutro a brisas del mar	
Color	color gris o verde azulado	
Corte	Entero	
Textura	Carne firme y elástica	
Pesos	0.012 kg. a 0.015 Kg.	
Empaque	Granel	
Temperatura de recepción	-0°C a -5°C	
Modo de uso	Ensaladas, salsas, arroces, fritura y guisos	
Proveedores		
1/ Del campo		
2/ Siempre verde		
3/ fresquito		
4/frio pesca		
Proveedor no aprobado		
Notas Adicionales	Crustáceos muertos. Color rojizo por efectos del calor; olor fuertemente amoniacal; carne fofa, blanda. En los camarones la cola se desliga del tórax y permanece suelta. Presencia de parásitos.	

Fuente: (window, 2012)

Elaboración propia

Procesos de flujos para los productos que se van a manipular para la pre elaboración

El otro punto es hacer un plan de procesos de flujos para los productos que se van a manipular para la pre elaboración de la oferta gastronómica, y esta pre elaboración facilitara el trabajo de tiempo, costos y estandarización de cada producto. ¿cómo lo vamos hacer? Por medio de un formato establecido, se capacitará al personal hasta que se habituó con el formato de los procesos.

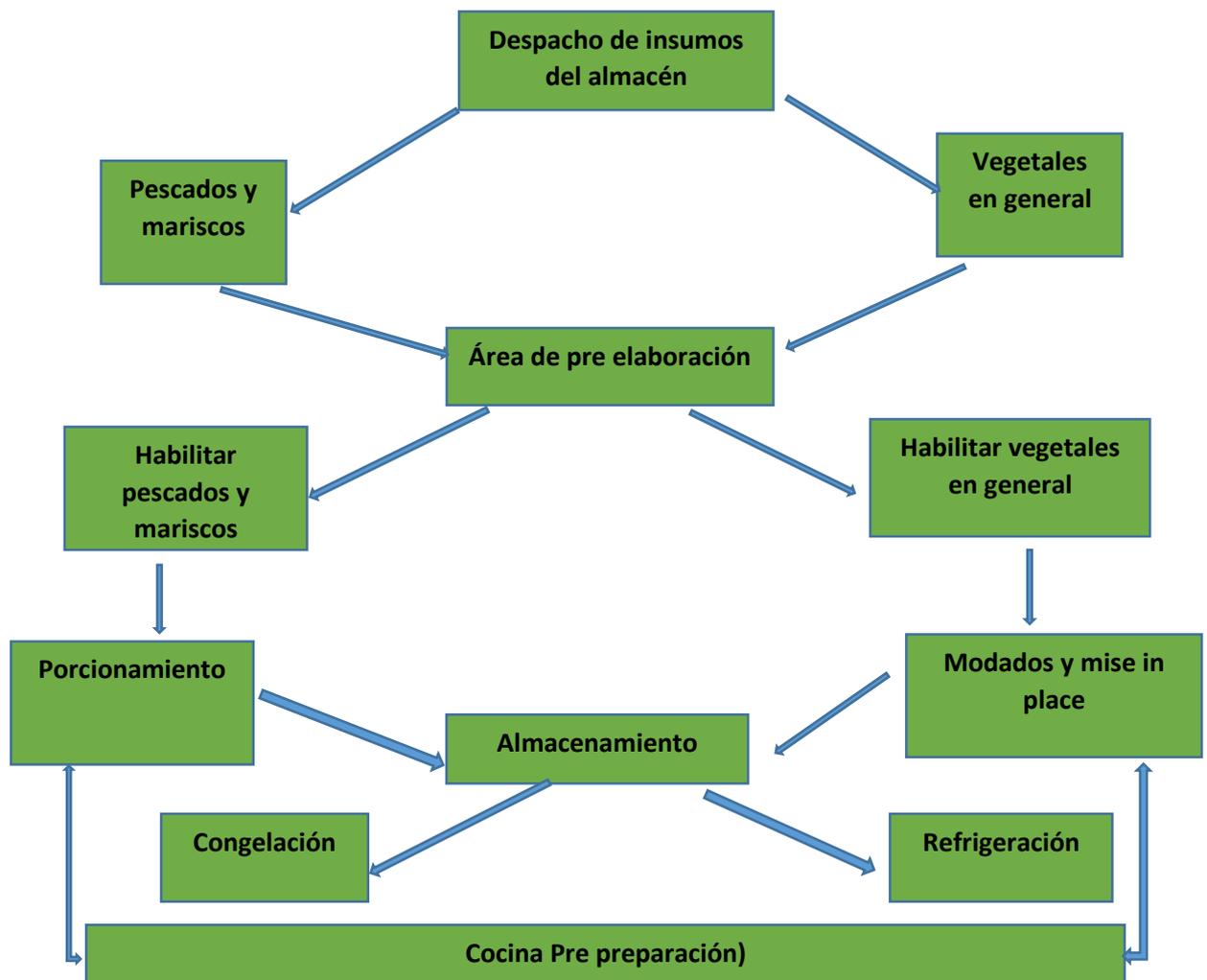


Figura Nº 1: Flujos de pre elaboración de los productos orgánicos

Fuente: Elaboración propia.

Tabla N° 20: Tabla de pescados y mariscos establecidos para el porcionamiento de la oferta gastronómica

Total, de productos recibidos	Productos	peso	Kilo	Fecha de porcionamiento	Cantidad de porciones
	Mixtura mariscos: Calamar Pulpo Langostino Caracol Concha de abanico	200 80 60 30 30 2	Gramos Gramos Gramos gramos gramos Unidades		
	Calamar	250	gramos		
	pulpo	200	gramos		
	Concha de abanico	6	unidad		
	Langostino	150	gramos		
	Filete de corvina	200	gramos		
	Filete lenguado	200	gramos		
	Filete de pescado otros tipos	200	gramos		
	Cachema entera	600 a 750	gramos		
	Cabrilla entera	600 a 750	Gramos		
	Choros	1	Docena		
	Camarón	12	Unidades		
	Camarón	6	Unidades		
	Pulpa de cangrejo	80	gramos		
	Cangrejo	2	unidades		
	Espinazo de pescado	2	kilos		
	Trucha entera	300	gramos		
	Filete de trucha	150	Gramos		
	Filete de salmón	200	Gramos		

Fuente: (Mario rené de la cruz, 2012)

Elaboración propia

Tabla N° 21: Tabla de requisitos de calidad sanitaria de productos hidrobiológicos

Producto	Características de aceptabilidad	Característica de rechazo
Pescados	Ojos prominentes y brillantes, agallas rojas y humedad, escamas firmemente adheridas, carne suave al tacto, olor característico marino.	Ojos hundidos, opacos, agallas pálidas, verdosa o grises; escamas se desprenden fácilmente, carne friable, olor ácido u ofensivo, presencia de parásitos. (quistes, larvas)
Crustáceos: Camarones, Langostinos, Cangrejos, etc.	Deben de estar vivos, color gris o verde azulado, olor suave, característico; carne firme y elástica, deben de estar íntegros. En los camarones la cola debe replegarse bajo el tórax.	Crustáceos muertos. Color rojizo por efectos del calor; olor fuertemente amoniacal; carne fofa, blanda. En los camarones la cola se desliga del tórax y permanece suelta. Presencia de parásitos.
Moluscos: Bivalvos: Concha de abanico, choros, Machas, almejas, mejillones.	Deben de estar vivos, pesados; las valvas deben de estar cerradas o cerrarse al tocarlas. Sonido macizo al entre chocarlos, olor fresco marino movilidad del manto al tocarlo.	Valvas abiertas, no responden a la excitación del manto olor ácido a pútrido.
Cefalópodos: Pulpo, calamar, pota	Piel suave y húmeda, ojos brillantes, olor marino, colores característicos según la especie, carne firme y elástica, tentáculos bien adheridos al cuerpo.	Piel pegajosa, opaca, olor pútrido, los tentáculos se desprenden del cuerpo.

Fuente: http://www.minsa.gob.pe/portalweb/06prevencion/prevencion_82.asp

Almacenamiento, conservación y congelación de los productos

Se hará un plan de acción para el almacenamiento, conservación y congelación de todos los productos que ingresan al restaurante Cebichería tres estilos, esto va a prevenir el deterioro de la calidad del producto y garantizar la manipulación del alimento inocuo. ¿Cómo lo vamos hacer? Manejando el código de colores para identificar cada producto por el día de color, es decir cada color diferente se establecerá por día, así como también un formato para el control de temperatura de frío en toda refrigeración que exista en el restaurante tres estilos, como también el uso del etiquetado que diga, el nombre producto, peso, fecha de producción y fecha de vencimiento. Se capacitará al personal para ampliar su conocimiento y tenga mejor control en manipular el producto.

1-Condicionales Generales

- Los ambientes de almacenamiento y las unidades de frío deben estar bien mantenidas y limpias.
- Los ambientes de almacenamiento y las unidades de frío deben estar claramente identificados con nombre o códigos legibles.
- Los contenedores de almacenamiento deben ser diseñados para alimentos y de materiales y mantenerlos limpios.
- Los alimentos siempre deben estar protegidos o cubiertos contra la contaminación transmitida por la recirculación del aire, condensación, por bacterias, por olor y sabor de otros alimentos, contra la condensación de los evaporadores, durante el almacenamiento. Los materiales apropiados para la protección deben incluir películas de plástico de aluminio.

- Está restringida al interior de las unidades de refrigeración La presencia del empaque o embalaje externo como cajas de madera o cartón a excepción que el mismo sea necesario para mantener la calidad del producto

2-Separación

- Los productos a almacenar serán separados para prevenir la contaminación cruzada entre productos por superficies en contacto con los alimentos. Según el siguiente:
- Primer nivel I: por pared, por tabique, por reja. Como cámaras separadas o secciones separadas.
- Segundo nivel II: separado por distancia horizontal dentro de una misma cámara.
- Tercer nivel III: distancia vertical dentro de un mismo coche o estantería, etc.

2.1 Separación en almacenamiento de productos crudos

- Todos los vegetales sucios crudos deben ser separados de alimentos crudos de origen animal según el Primer nivel I de segregación.
- Distintos alimentos crudos de origen animal deben separarse según el Primer, el Segundo y Tercer nivel I, II o III. Dependerá de las cantidades de las diferentes carnes rojas de pescado, aves y mariscos que se almacenen.
- Separación en almacenamiento de alimentos listos para consumo
- Los alimentos listos para consumo deben ser separados de los alimentos crudos según el Primer nivel I.
- Los alimentos listos para consumo deben ser separados de los vegetales sucios crudos según Primer nivel I de segregación.

3- Condiciones de Temperatura en las unidades de frío. Las unidades de frío se encuentran dentro de los siguientes límites.

Unidades de frío para:	Temperatura almacenamiento
Refrigeración	0 -5°C; Máximo 5°C
Frutas y vegetales	Máximo 8°C
Descongelación	Máximo 8°C
Congelación	- 18°C

Fuente: Poes U.S.M. P

4- Deben ser fechado los alimentos: Los productos son etiquetados y fechados en todo momento desde la recepción y a lo largo de la manipulación de alimentos para garantizar la rotación adecuada de los alimentos potencialmente peligrosos mediante FIFO. El uso del código de colores será equivalente al fechado.

Los alimentos potencialmente peligrosos son etiquetados en:

Recepción: con nombre de producto, la fecha de recepción y fecha de vencimiento.

4.2 Descongelación: cuando los alimentos son retirados del congelador con la fecha de salida del congelador.

4.3 Apertura de envase: una vez que se abren con la fecha de cuando fue abierto el empaque.

4.4 Procesado: con la fecha que fue procesado.

4.5 Porcionado: con la fecha que fue porcionado.

5.- Rotación de alimentos:

- Utilizar prácticas adecuadas para garantizar la rotación FIFO, este tipo de prácticas debe ser uno de los siguientes:
- Colocar el nuevo envío o traslado detrás del antiguo.
- Colocar el nuevo envío debajo del antiguo.
- El uso de etiquetas “Usar primero” adherirlo al lote más antiguo
- Los alimentos se consideran no aptos cuando:
 - Pasó la fecha de expiración.
 - Pasó la vida útil indicado por el fabricante.
 - Haber superado los tiempos recomendados de almacenamiento para alimentos cocidos en la cocina.
- Todos los alimentos considerados no aptos deben estar claramente identificados como “Rechazados” o “No conforme”.

Tabla Nº 22: Códigos de rotulación de mercadería

DIA	COLOR
LUNES	VERDE OSCURO
MARTES	MARRON
MIERCOLES	AMARILLO
JUEVES	NARANJA
VIERNES	VERDE CLARO
SABADO	AZUL
DOMINGO	ROJO

Fuente: Poes U.S.M.P Elaboración propia

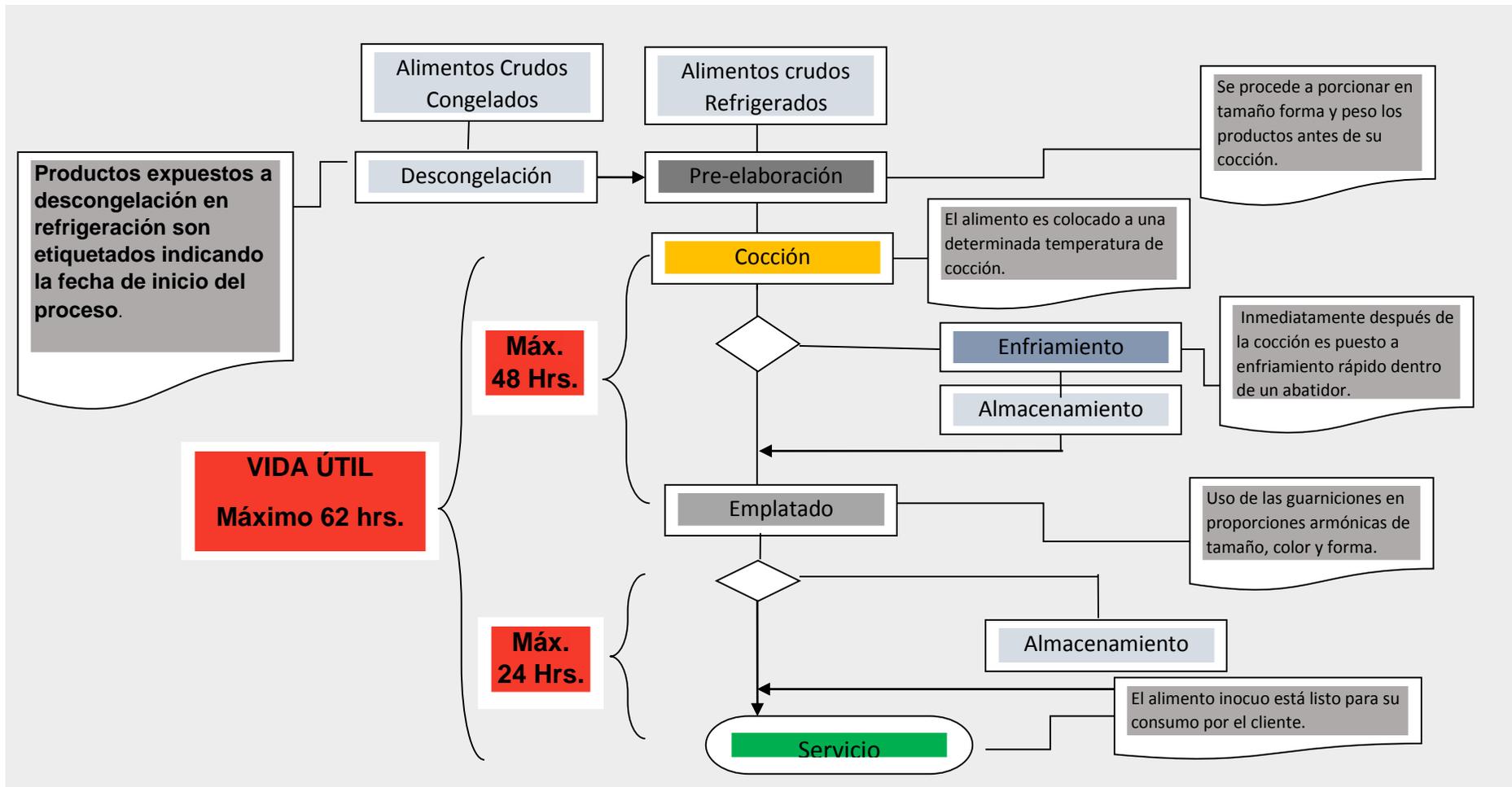


Figura Nº 2: Flujos de Alimentos sometidos a descongelación en refrigeración son etiquetados indicando la fecha de inicio del proceso

Fuente. Poes USMP

Tabla N° 23: Los etiquetados de colores de la semana

 LUNES
PRODUCTO:
CANTIDAD:
FECHA DE INGRESO:
FECHA DE VENCIMIENTO:

 VIERNES
PRODUCTO:
CANTIDAD:
FECHA DE INGRESO:
FECHA DE VENCIMIENTO:

 MARTES
PRODUCTO:
CANTIDAD:
FECHA DE INGRESO:
FECHA DE VENCIMIENTO:

 SABADO
PRODUCTO:
CANTIDAD:
FECHA DE INGRESO:
FECHA DE VENCIMIENTO:

 MIERCOLES
PRODUCTO:
CANTIDAD:
FECHA DE INGRESO:
FECHA DE VENCIMIENTO:

 DOMINGO
PRODUCTO:
CANTIDAD:
FECHA DE INGRESO:
FECHA DE VENCIMIENTO:

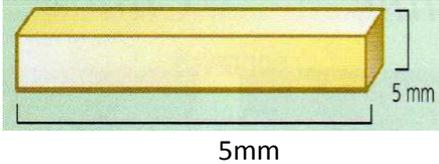
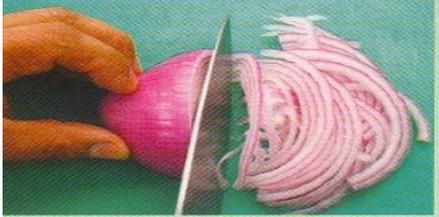
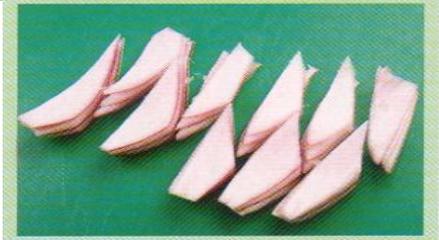
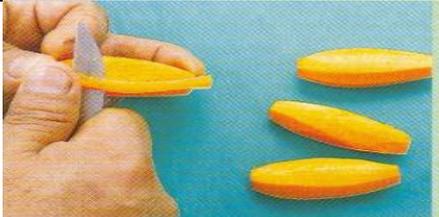
 JUEVES
PRODUCTO:
CANTIDAD:
FECHA DE INGRESO:
FECHA DE VENCIMIENTO:

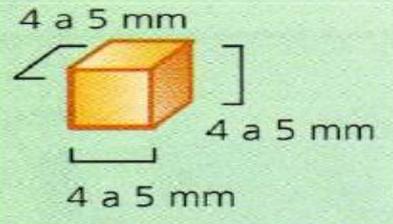
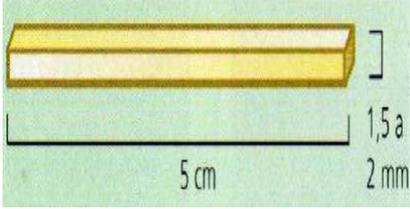
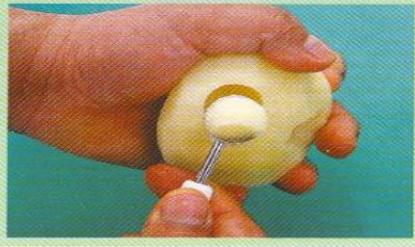
Fuente: Poes U.S.M.P/ Elaboración propia (2019)

Sobre técnicas culinarias, la estandarización y elaboración de las recetas

Se realizará un plan de acción para mejorar las técnicas culinarias, la estandarización y elaboración de las recetas de la oferta gastronómica para la Cebichería Tres Estilos, con el fin de realizar la presentación y la manipulación del plato. ¿Cómo lo vamos a realizar? Mediante un pequeño tutorial de técnicas culinarias básicas (cortes, cocción y salsas madres), así como también formatos de recetas estándar y elaboración de fichas técnicas de cada plato de la oferta gastronómica, se realizará un programa de capacitación de todo lo mencionado y terminando haciendo una marcha blanca (prueba del plato, tiempo, presentación y manipulación).

Tabla N° 24: Tabla de tipos de cortes básicos

Producto	Procedimiento	Figura
Bastones	Realizar cortes por 6 lados y luego hacer el corte de 5 mm lado y 5 mm de largo.	
Mirepoix	Corte irregular, no tiene forma ni tamaño, son utilizado para aromatizar a diversas preparaciones.	
Brunoise	El corte se le aplica a todo tipo de vegetales en forma cuadraditos. El corte aplicado con la cebolla es mayormente para aderezos o sofritos.	
Juliana	Corte en forma de tiras finas diferentes longitudes. Este corte nos servirá para ensaladas, zarza criolla, entre otras.	
Pluma	La cebolla es ubicada al sentido contrario de la juliana, se realiza cortes finos en forma arqueada, que son utilizado para la elaboración del cebiche o diversos tipos de ensalada	
Juliana delgada y gruesa	La diferencia en el corte de cebolla para lomo saltado y escabeche, es que para este ultimo las tiras deben ser más gruesas.	
Torneado o tubular	el corte se realiza en forma cilíndrica, es dar forma al vegetal dándole la corte ondeada.	

Chifonade	Es un corte que se le aplica a todas las hojas de diferentes tipos de hierbas aromáticas, dependerá el uso que se le den para aromatizar el alimento	
Macedonia	Se realiza este corte a diversos vegetales para la elaboración de ensaladas.	
Trozar hojas	El corte trozado se aplica con las yemas de los dedos a las diversas lechugas, son usados para elaborar ensaladas	
Paille	Se realiza este tipo de corte a diversos vegetales duros en forma de bastones finos, también cortados en una mandolina, son usados como guarniciones de platos o decoraciones.	
parisién	Se aplica este corte con una cuchara boleadora, son usados para diversos vegetales duros, se utiliza como guarniciones de diversos platos elaborados	
Bouquet Garnie	Es un ramillete compuesta de una hoja de poro de base, colocar todas las hierbas en el interior, luego bridar con el pabilo, son usados para aromatizar fondos, salsas, caldos, y etcétera.	

Fuente: Senasa/ Elaboración propia (2019)

Tabla Nº 25: Tabla de cocción de pescados y mariscos básicos

Producto	Tipo de cocción	Peso	Tiempo de cocción	Procedimiento
Filete de pescados variados con piel	Parrilla	200	8 a 12 minutos aproximadamente	Caldear la parrilla con carbón, pasar con una brocha el aceite. Colocar el filete de pescado por 4 a 6 minutos en cada lado.
Pescados enteros sin viseras y limpios	Sudar	500 gr a 750 gr aprox	20 a 25 minutos aproximadamente	Colocar todos los insumos dentro de una olla o cacerola dejar cocinar tapado según el tiempo que se indica
Mejillones, o choros, almejas totalmente limpias.	Hervido	1 docena	10 minutos	Colocar los mejillones cuando el agua rompa el hervor y tomar el tiempo cuando el agua y los mejillones vuelvan a hervir, los mejillones cuando se abren indica que ya está cocinado.
Camarones. Langostinos limpios sin caparazón	Salteados	250 gr	4 a 6 minutos	Colocar chorro de aceite en una sartén dejar calentar a fuego fuerte, añadir los mariscos y saltear en forma envolvente
Filete de pescados variados sin piel	Plancha	200 gr	6 a 8 minutos	Calentar la plancha y barnizar de aceite, cuando la plancha este caliente colocar los filetes de pescados enharinados por ambos lados, cocinar 3 a 4 lados por minutos
Pescados trozados o mariscos, sazonado y enharinados	fritura	500 gr	10 a 12 minutos	Se calienta el aceite a una temperatura moderado y se añade el trozo de pescado o mariscos, para realizar una buena fritura los mariscos o filetes deben de estar en inmersión de aceite
Langosta, concha de abanico,	Gratinados	250 gr a 500 gr	5 a 6 minutos aproximadamente	El gratinador o salamandra deben de estar precalentado con anticipación de 10 minutos, luego colocar los mariscos ya preparados en una bandeja añadir sobre la parte superior queso rallado llevarlos a la gratinadora hasta que doren o formen una costra dorada.

Fuente: Senasa/ Elaboración Propia (2019)

Tabla N° 26: Tabla de salsas madres y derivaciones

Producto	Ingredientes	Proceso
Crema de ají amarillo	500 gr de Ají amarillo, 50 ml de aceite, sal al gusto o natural	Desvenar, lavar y hervir el ají amarillo hasta desprender la piel, luego colar y licuar hasta que este cremoso
Crema de rocoto	500 gr de rocoto, 20 ml de aceite vegetal sal al gusto o natural.	Retirar las pepas y venas, llevar a hervir en cantidad de agua para retirar el picante del rocoto, hacer el cambio de 3 hervidas de cada 2 minutos desde que rompa el hervor, luego colar, licuar hasta que este cremoso.
Crema licuada de kion, ajos y apio.	Kion pelado 40 gr, ajos pelado 80 gr y 150 gr de apio. 50 ml de agua.	Colocar todo el insumo en una licuadora, licuar hasta que este cremoso
Crema de ají panca	250 gr de ají mirasol.	Desvenar, hervir y cambiar el agua 3 veces para retirar el picor del ají, luego licuar con agua hervida fría hasta que este cremoso, luego pasar por un tamiz para retirarle el total de la piel o residuos que tenga el ají.
Mayonesa	2 unidad de Huevo, 10 gr de mostaza, 10 ml de zumo de limón, 5 gr de sal y 250 ml de aceite vegetal	Colocar todo el insumo en vaso de licuadora, licuar y añadir el aceite en forma de hilo hasta que este compacto.
Salsa americana	250 gr de cabeza de camarones limpios y machacados, 150 gr de Mirepoix, 20 gr de crema de ají panca, 20 gr de ají mirasol, 20 gr de pasta de tomate, 5 gr de pimentón molido, 3 hoja de laurel, 10 granos de pimienta negra entera, 1 pizca de orégano, 1 gr de comino, 50 ml de aceite vegetal y 100 gr de harina	Colocar el aceite a fuego fuerte, añadir el Mirepoix, los ajíes, la pasta de tomate y la cabeza de camarones, dorar hasta que desprenda su aroma, luego añadir el resto de los ingredientes seguir refriendo, al final mojar con 2 lt caldo de ave o fumet, hervir hasta que tome consistencia, colar por un tamiz o colador fino.
Crema de ají mirasol	250 gr de ají mirasol	Desvenar, hervir y cambiar el agua 3 veces para retirar el picor del ají, luego licuar con agua hervida fría hasta que este cremoso, luego pasar por un tamiz para retirarle el total de la piel o residuos que tenga el ají.
Fumet o caldo de pescado	1 kl de carcasa de pescado azules, 1 kg de pescado machete, 250 gr de Mirepoix, 1 unidad de bouquet Garnie	Hervir el agua colocar la carcasa de pescado y el pescado machete, cuando rompa el hervor retirar la espuma, luego añadir el resto de los ingredientes, hervir como mínimo 30 minutos, máximo hasta 1 hora, dependiendo el uso que se le debe de dar el caldo para la elaboración de los platos.
Salsa blanca	100 gr de harina, 100 gr de mantequilla, 1.5 lt de leche fresca, 100 gr de Mirepoix, 1 hoja de laurel, 5 granos de pimienta negra entera, 1 pizca de nuez moscada 1 onza de vino blanco.	Colocar la mantequilla el Mirepoix, la hoja de laurel, la pimienta negra entera dorar hasta que desprenda su aroma, luego añadir la harina hacer un roux dorar hasta que la harina este dorado, mojar con leche fresca al golpe mover rápidamente hasta que se mezcle bien, a la vez añadir la nuez moscada, el vino blanco, dejar cocinar por 5 a 10 minutos aproximadamente, colar y cubrir con un film o trozo de mantequilla para que no se forme una costra en la parte superficial de la salsa.

Demiglace	1 kg de carcasa de hueso de pescados azules o hueso pescado de roca, 250 gr de Mirepoix, 1 unidad bouquet Garnie, 20 gr de pasta de tomate, 50 ml de vino tinto, 1 pizca de estragón, 50 ml de aceite vegetal 80 gr de harina y 2 lt de fumé	Colocar el aceite a fuego fuerte, añadir la carcasa y el Mirepoix dorar hasta que desprenda su aroma, luego agregar el resto de los insumos mover hasta que se integren bien, cocinar y hervir hasta que tome densidad, colar y cubrir con film o poner trozos de mantequilla en la parte superior de la salsa para evitar que se formen una costra.
Salsa de queso o mornay	500 gr de salsa blanca, 50 gr de queso gruyere rayado, 50 gr de brie rayado, 50 gr de queso cheddar rayado, 50 gr de queso dambo rayado	Colocar todas las in gradientes en una olla, llevar al fuego medio hasta que el queso se derrita y la salsa este cremoso.
Salsa de marisco	Mantequilla, aceite vegetal, 200 gr de mixtura de marisco, 30 gr de salsa blanca, 50 gr de salsa americana, 30 ml de crema de leche, fumé cantidad necesaria, 5 gr de chifonade de culantro y sal al gusto	Colocar las grasas en una sartén a fuego fuerte, añadir la mixtura de marisco saltear rápidamente hasta que flamee, retirar la mixtura de mariscos de la sartén, luego agregar al sartén el resto de los insumos, dejar hervir hasta que tome consistencia a l final añadir nuevamente los mariscos y aromatizar de culantro y sal al gusto.
Leche de tigre	100 gr de trozo de pescado, 20 gr de crema licuada, 3 gr de ají limo 5 gr de hoja de culantro, 5 gr de crema de rocoto, 500 ml fumé de pescado, 50 ml leche evaporada, 100 ml de zumo de limón, 1 pizca de pimienta negra molida y 15 gr de sal.	Colocar todos los insumos en vaso de licuadora, licuar hasta que este cremoso, colar y enfriar para evitar que se oxide. Servir según criterio del restaurante.
Salsa olivar	250 gr de mayonesa, 100 gr de aceituna sin pepa, 50 ml de aceite de oliva 10 ml de zumo de limón y sal al gusto	Poner todos los ingredientes en un vaso de licuadora, licuar hasta que este cremoso.
Salsa golf	150 gr de mayonesa, 250 gr de ketchup, 20 gr de azúcar 20 ml de vino oporto, 1 rama de menta	Colocar todos los insumos en un bol mezclar todo hasta que se integren. Al final colocar la rama de menta frotado con la palma de la mano, dejar reposar hasta día siguiente para que la salsa este aromatizado.
Salsa tártara	200 gr de mayonesa, 100 gr de cebolla en brunoise, 4 unidades de huevo rayado, 2 cucharada de perejil picado finamente, 1 cda mostaza, 1 cda de zumo de limón, 1 pizca de pimienta, sal al gusto, 2 cda alcaparras picado finamente, 1 cda tabasco.	Colocar todos los insumos en un bol mezclar hasta que se integren.
Salsa guacamole	250 gr de palta maduro, 50 gr de tomate en brunoise, 50 gr de cebolla en brunoise, 20 ml zumo de limón, 5 gr ají limo en brunoise.	Poner la pulpa de la palta en un bol con el zumo de limón, batir hasta que este cremoso, luego añadir el resto de los insumos y mezclar hasta que se integre.
Salsa huancaína	200 gr de ají amarillo procesado, 20 gr de galleta salada, 200 ml de leche evaporada, 3 cda de aceite vegetal, 5 gr de ajos pelado, 10 gr de cebolla y sal al gusto.	Colocar el aceite en la sartén dorar hasta desprender su aroma, luego llevar al vaso de una licuadora agregar el resto de los ingredientes. licuar hasta que este cremoso y sazonar de sal al gusto.

Fuente: Elaboración propia (2019)

Tabla N° 28: Ficha técnica de un plato de cocina

Ubicación:	Restaurante	Tiradito Andino de Trucha en Trio de Ajíes
Estación:	Estación frío	Número de personas: 1
Fecha:	20/07/2019	
Utensilios:	Bol, cuchara, tabla de picar, cuchillo y ollas.	
Plato/ contenido:	Plato porcelana de base redonda blanco.	
Sensibilidad:	Delicados cortes de trucha al estilo Carpaccio, bañado con crema de rocoto, ají amarillo, ají limo, acompañado de suave choclo serranito y camote glaseados con miel del valle	
Tiempo de vida:	4 minutos.	
Tiempo de proceso:	5 minutos.	
Grado de dificultad:	50 minutos.	

Cantidad	Unidad	Producto	Proceso de la mise in place
1	Unidad	Trucha fresca.	<ol style="list-style-type: none"> Filetear la trucha fresca. Cortar la trucha en lonjas para Carpaccio. Disponer la trucha en base del plato con sal mantener al frío y con una rosa del mismo filete con sal. Desvenear los ajíes (rocoto, ají amarillo) llevar a procesar y luego licuar hasta que este cremoso. Licuar el kion, el ajo y el apio junto hasta que este cremoso. Pelar, tornear, sancochar el camote y terminar la cocción en un almíbar de naranja, azúcar, canela y clavo de olor. Sancochar el choclo con una pizca de anís, media tapa de limón y 10 gr de azúcar dejar en ambiente fresco para mantener su textura suave. Tener listo tres boles, el primero de crema de ají amarillo, el segundo con crema de rocoto y el tercero de zumo de limón, de lo cual cada uno ya debería de tener la crema licuada de kion, ajos y apio, las rodajas de ají limo y el picadillo de culantro, sal y pimienta blanca al gusto listos para agregar a la trucha y decorar con sus guarniciones habilitado según muestra la foto.
0.15	Kg.	Limón.	
0.01	Kg.	Sal.	
0.005	Kg.	Ají limo	
0.02	Kg.	Culantro.	
0.02	Kg.	Kion.	
0.05	Kg.	Apio.	
0.02	Kg.	Ajos.	
0.1	Kg.	Rocoto	
0.1	Kg.	Ají amarillo.	
0.0001	Kg.	Pimienta blanca.	
0.0001	Kg.	Canela.	
0.0001	Kg.	Clavo de olor.	
0.08	Kg.	Camote.	
0.25	unidad	Choclo.	
0.02	Kg.	Azúcar.	

Fuente: Eloy Rodríguez/ Elaboración propia (2019)

Limpieza y desinfección de las áreas de producción

Se realizará un plan de limpieza y desinfección de las áreas de producción basados sobre la guía de prácticas correctas de higiene para restaurantes.

¿Qué limpiamos y desinfectamos? este plan de limpieza está basado a todas las áreas de producción donde se han manipulado alimentos tomando en cuenta la superficie, la instalación o equipo que se realiza la limpieza y la desinfección de mesas de trabajo, tablas de picar, organizadores que contienen alimentos, parrilla, plancha, cocina, horno, suelos, como también todo tipo de utensilios que son usados en la manipulación de alimento. ¿Cómo debemos de limpiar y desinfectar? Para este plan se realizan procedimientos de limpieza y desinfección de manera explícita mediante dosificaciones de los productos químicos, es decir que todo proveedor debería de entregar las fichas técnicas de cada producto que se vayan a utilizar para limpieza y la desinfección, así mismo los proveedores deberían de estar inscrito en el Registro de Plaguicidas de la Dirección General de Salud Pública del Ministerio de Sanidad y Consumo en el caso de los desinfectantes. De esta condición seremos más eficaces con la limpieza y desinfección. ¿Cuándo limpiamos y desinfectamos? Después de cada actividad de trabajo se debe de limpiar y desinfectar la cocina y el restaurante, así mismo el uso de cada utensilios, superficies y equipos deben estar limpia y desinfectada para evitar la contaminación cruzada, se realiza esta actividad para reducir el microorganismo. ¿Quién limpia y desinfecta? El plan debe detallar a la persona responsable para la ejecución de la limpieza y la desinfección, del cual formará al personal para que estén preparado y puedan aplicar con eficacia y seguridad, se realizara actividades de limpieza y desinfección que es una herramienta de mayor importancia.

Tabla N° 29: Ejemplo de tabla de limpieza y desinfección del área de trabajo

<p>Establece una responsabilidad de una limpieza adecuada, que compete al encargado que debe cumplir, ser supervisada con un plan de limpieza.</p> <p>Es recomendable colocar el plan de limpieza en lugar visible y señalizado para que todo el personal pueda visualizar y tener la información clara.</p>	
<p>El personal del restaurante, cuando realice la limpieza debe de registrar todo lo que se limpie, de este modo podrá demostrar a su jefe inmediato lo que se hizo. Así mismo facilitara el trabajo para su verificación, pueda organizar mejor el plan de limpieza y desinfección, pero con los apuntes dados ayudara en observar las áreas que falta limpiar y algunas áreas que no fueron tomadas en cuenta.</p>	

Fuente: Guía de práctica correcta de higiene para restaurantes

Elaboración propia

Tabla N° 30: Dosificación de los productos químicos para limpieza y desinfección

Químico desinfección	Temperatura de la solución del agua	Concentración	Tiempo de inmersión
El cloro	24 a 44°C	50 a 100ppm	5 minutos
Yodo	24 a 49°C	12.5 a 25ppm	5 minutos
Amonio cuaternario	24 a 44°C	200 a 300 ppm	5 minutos
Químico desengrasante	Temperatura de la solución del agua	Concentración	Tiempo de inmersión
Divoplak D9	90° a 100°C	100 ml x LT	15 minutos
Suma F4	90° a 100°C	100 ml x LT	15 minutos

Fuente: poes USMP **Elaboración propia**

Los productos químicos son tan importantes para realizar la limpieza y desinfección, con el fin de eliminar toda bacteria o patógenos que se encuentren en la superficie de las mesas de trabajo y otras áreas en donde se manipulan el alimento, se aplica el desengrasado de los utensilios, cocinas y otros que están totalmente cubiertos de grasa quemada para quitarle toda la suciedad, por lo tanto se debe de usar la dosificación exacta para realizar la limpieza adecuada. Esta limpieza y desinfección nos permite tener mayor control y seguridad al manipular cualquier tipo de alimento.

Tabla N° 31: Tabla de limpieza y desengrasado del area de cocina

	Actividad de accion	Material quimico	Dosificacion	Procesos	Protección de seguridad
Campana y ductos	Semanal	Desengrasante (Suma f4) o divoplak D9	Según tabla indica la dosis para el uso	Limpieza :colocar el producto quimico sobre la superficie de la campana, ductos, dejar reposar por 30 minutos, limpiar y fregar con una esponja cero raya y con un wetex mojado con agua, estrujar el wetex pasarle de tres a cuatro veces hasta que este totalmente limpio.	Usar guantes y gafas
Contenedores de residuos organicos y inorganicos de todas las areas	Diario	Detergente, Desinfectante (amonio cuaternario)	Según tabla indica la dosis para el uso	Lavar los contenedores con detergente diluida con agua, enjuagar, luego aplicar el desinfectante y dejar actuar el producto. Realizar esta actividad después de terminar el trabajo del día.	Usar guantes y gafas
Fogones, Cocinas, sartén vocables, Ollas marmitas,	Después de cada servicio	Desengrasante (Suma f4) o divoplak D9, detergente Desifentante (amonio cuaternario)	Según tabla indica la dosis para el uso	Poner el producto químico directo sin diluir, dejar reposar por 15 a 30 minutos, refregar con esponja cero rayas, luego lavar con detergente diluida con agua, aclarar con bastante agua, frotar y secar con un paño absorbente (wetex) desinfectando.	Usar guantes y gafas
Utensilios de cocina(ollas, sartenes)	Diario	Desengrasante y desinfectante (Suma f4, amonio cuaternario)	Según tabla indica la dosis para el uso.	Colocar el producto químico en una poza según la cantidad necesaria para dejar reposar los utensilios de cocina como indica la tabla anterior, luego realizar el refregado, enjuagar y desinfectar como indica la tabla.	Usar guantes y gafas
Mesas de trabajos en general donde se manipula el alimento	Después de cada uso	Detergente, Desinfectante (Amonio cuaternario)	Según tabla indica la dosis para el uso	Primeramente, se lava con detergente, se enjuaga con agua corriente, secar con wetex desinfectado o papel absorbente, aplicar el desinfectante y esparcir sobre toda la mesa con un wetex desinfectado o papel absorbente, hasta que esté totalmente seco.	usar guantes y gafas
Suelos	Después de cada servicio	Producto de limpieza, desinfectante (Detergente, cloro, amonio cuaternario)	Según tabla indica la dosis para el uso	Aplicar el detergente mezclado con el cloro para fregar, enjuagar con agua corriente y luego poner el desinfectante esparcir por toda el área secar con el trapeador totalmente desinfectado en forma habitual	Usar zapato antideslizante, guantes y gafas
Maquinas (hornos, licuadora, mixer, procesador de alimentos, microonda)	Después de cada uso	Desengrasante y desinfectante. (Suma f4, amonio cuaternario)	Según tabla indica la dosis para el uso	Para limpiar: colocar el producto químico sobre la superficie y limpiar con un trapo húmedo. Enjuagar con agua. Para desinfectar: utilizar el desinfectante sobre la superficie limpia y seca con un wetex desinfectado	Usar guantes y gafas

Fuente: Elaboración propia.

Aplicación del plan de BPH básico en higiene personal

Para garantizar una correcta manipulación de alimentos se debe de aplicar un plan del BPH (Buenas Prácticas de Higiene) básico en higiene personal (aseo personal), el uniforme, guantes, el buco nasal, la cofia (malla protectora de cabello) y el lavado de manos que son necesarios para proteger el alimento cuando se está manipulando. ¿Cómo lo vamos aplicar? Mediante un programa de procedimientos de control de que el personal se debe de asear antes durante y después de trabajar, así mismo el cambio del uniforme tres veces por semana, con el fin de darle protección al alimento y darse seguridad de sí mismo cuando manipule la elaboración de los alimentos calientes, pero el uso de los guantes no látex, buco nasal, la cofia debe ser de rutina permanente para la correcta manipulación de alimentos.

Es decir que debería de estar en un lugar visible para su utilización, el lavado de mano se debe de realizar constantemente las veces que manipule el alimento. se realizará capacitación básica al personal para generar el hábito usual de los implementos y tenga conciencia cuando manipulen alimento, es controlado y monitoreado por el chef.

Buenas prácticas de higiene (BPH)

Zonas de lavado de manos

Todas las áreas de lavado de manos están debidamente ubicados e identificados y siempre accesibles limpios, funcionales, y bien equipados cuentan con los

dispensadores llenos de jabón de manos, alcohol gel y papel toalla para el secado de manos y papeleras. Son usados exclusivamente para el lavado de manos.

En los vestuarios y aéreas de acceso hay suficientes suministros de jabón, papel higiénico y están operativos los secadores de aire para manos.

Cantidad de baños, los wetex closet (WC), los secadores de manos están funcionales y los dispensadores llenos de jabón y papel higiénico.

La ropa y zapatos se guardan cuidadosamente dentro de los casilleros y no en los exteriores o en la parte superior de estos.

Ubicación

Las zonas de lavado de manos están ubicadas en cada importante punto de ingreso a las aéreas de manipulación de alimentos y de fácil acceso a todos los empleados

Identificados

Todas las zonas de lavado de manos están claramente identificadas por carteles.

Acceso

Todas las zonas de lavado de manos están siempre accesibles y sin obstáculos y debidamente equipados con agua potable o una temperatura que permita lavarse las manos entre 20 a 30 segundos; los dispensadores de jabón totalmente funcionales y con la suficiente cantidad de jabón.

Tabla Nº 32: Ficha técnica para el lavado de mano

Jabón para manos antibacterial clean y smooth		
Aplicaciones	Jabón líquido antibacterial para las manos	
Instrucciones de uso	<p>1-Aplique el jabón desde el dispensador con las manos.</p> <p>2-Haga espuma durante 20 segundos como mínimo.</p> <p>3-Frote bien sus manos para asegurar la correcta acción mecánica.</p> <p>4-Escobillar debajo de las uñas y entre los dedos de las manos.</p> <p>5-Enjuagar con abundante agua.</p>	
Dosis	02 ml por uso	Frecuencia: cada vez que sea necesario.
Saneador de manos sanigizer plus		
Aplicaciones	Gel saneador instantáneo para las manos	
Instrucciones de uso	<p>Inmediatamente después del lavado de manos:</p> <p>1-Presione el botón "PUSH" del dosificador dos veces para obtener sanigizer plus.</p> <p>2-Recoja el producto en el centro de la palma de la mano.</p> <p>3-Masajee bien sus manos hasta evaporar el producto.</p>	
Dosis	02 ml por uso	No reemplaza al lavado de mano
Secador de manos con papel toalla		
Instrucciones de Uso	Tirar el papel toalla con las dos manos	

Fuente: Ficha técnica de Ecolab / **Elaboración propia**



Figura Nº 3: ¿Cómo lavarse las manos?

Fuente: Organización mundial de la salud (OMS)

Tabla N° 33: Vestimenta para el personal de cocina

Vestimenta	proceso	Usual	
Cofia	Gorra de tela que es usado mayormente en cocina para lavarlo y es usarlo nuevamente, deben de contar con tres piezas de color blanco es decir mientras que uno se haya lavado ya tendría puesta la otra gorra, como también puede cambiarse de inmediato si este manchado del tipo de residuos al manipular alimento.	Diario,	
Malla protectora	La malla es una gorra protectora usada para la cabeza donde deben demostrar puesta y cubrir el total del cabello hasta las orejas, es decir los que deben de usar son las empresas que manipulan alimentos y otros.	Diario de acuerdo a la necesidad	
Buco nasal	El buco nasal es importante cuando manipulamos alimentos fríos en el área de cocina, almacén, panadería, juguerías, repostería, al manipular alimentos cocidos, dar el servicio del emplatado, según necesidad. No deben de usar el buco nasal cuando están en cocina caliente o elaborando algún tipo de cocciones calientes porque el mismo sudor puede ser causante de provocar una contaminación cruzada.	Diario de acuerdo a la necesidad	
Chaqueta	La chaqueta debe de ser de tela y de color blanco, se usa para proteger los alimentos al momento de manipular el alimento, así como también sirve como protector de uno mismo al elaborar alimentos calientes, deben de contar con tres piezas de color blanco es decir mientras que uno se haya lavado ya tendría puesta la otra chaqueta, como también puede cambiarse de inmediato si este manchado de algún tipo de residuos al manipular alimento.	Diario, o dos veces al día.	
Mandil con solapera o sin solapera	La función del mandil es para proteger la chaqueta, es decir protegerse del cualquier salpicadura o cocciones que pueda realizarse en cocina .	Diario o dos veces al día	
Pantalón	El pantalón debe de ser de color negro, suelto para que pueda movilizarse, es decir que al momento de inclinarse o recoger algún producto del suelo evite que se rompa el pantalón, es decir ayuda con el trabajo de tener mejor comodidad, porque un pantalón pegado al cuerpo va tener dificultar de trabajar.	Diario o dos veces al día	
Zapato	El zapato debe ser antideslizante, color negro, cuero, cerrado (zapato sueco o zapato de vestir, taco cero) lo recomendable es usar el sueco por que cumple con todo el estándar diseñado para cocina.	Diario	

Fuente: Manual de Manipuladores de Alimentos – Elaboración propia (2019)

Guantes

El uso de los guantes, para trabajos definidos, es fundamentalmente en manipulación de alimentos cocidos listos para el consumo, si ésta no puede hacerse con utensilios. Tenemos variedades de guantes del cual pasamos a explicar cada una de ellas:

Los guantes de látex son de uso habitual

Y muy extendido, tanto en el sector saludable, como en el alimentario. El motivo principal de su uso es el de evitar la contaminación bacteriana y como medida de seguridad. Sin esta protección, los alimentos o los equipos quirúrgicos podrían transportar contaminantes indeseados.



Fuente: CLIM Profesional

La Agencia Española de consumo, Seguridad Alimentaria y Nutrición (AECOSAN) pone en conocimiento en limitar el uso de guantes látex en las empresas alimentarias, porque el uso es inadecuado, que puede provocar una contaminación cruzada, por causa de reacciones alérgicas es decir la transferencia de proteínas de látex a los alimentos, pero aun después de que el alimento haya sido cocinado.

La causa, sería la transferencia de proteínas de látex a los alimentos. La indumentaria debe ser de color blanco o en su defecto de color claro para visualizar mejor su estado de limpieza.

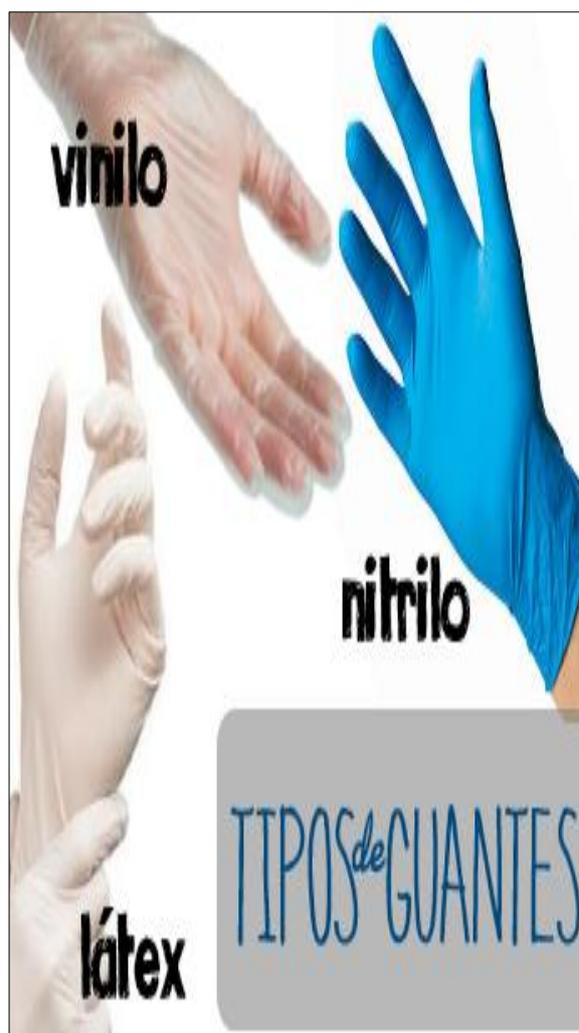
Se recomienda que, en vez de usar guantes en la manipulación de los alimentos, se opte por no usarlos y como medida preventiva es lavarse las manos correctamente y tanta vez como sea necesario.

La Agencia Española de consumo, Seguridad Alimentaria y Nutrición (AECOSAN) indica que, al usar guantes por estricta necesidad por proteger la piel del trabajador, las recomendaciones son las siguientes:

1. Promover la sustitución por otros materiales "No Látex". Pueden usarse guantes de otros materiales de los que no se ha constatado que produzcan alergia.
2. Que sean de colores que no puedan confundirse con ningún alimento. De esta forma se podrá distinguir cualquier fragmento que se haya desprendido durante su manipulación.
3. Lavar y secar bien las manos antes de usar guantes y retirar anillos y relojes que puedan romperlos.
4. Cambiar de guantes cada vez que se cambie de actividad.
5. Los guantes no desechables se lavarán por ambas caras después de su uso y se dejarán secar del revés.

Tabla N° 34: Tabla de tipos de guantes

Guantes desechables	Son de un solo uso, para examen, para manipulación o seguridad. Productos de limpieza profesional de látex 100% natural.
Guantes de látex	Son fabricados de un compuesto derivado del caucho natural, en cuanto su relación entre resistencia y sensibilidad son los más adecuados, como punto negativo tienen que pueden producir alergia a algunas personas
Guantes de nitrilo	Son los más adecuados si se tiene alergia al látex ya que son sintéticos, además son más valorados en el sector médico clínicos por su capacidad para romperse rápidamente si se pinchan, advirtiendo de lo posible contaminación.
Guantes de vinilo	Son más económicos que el resto y aunque son resistentes, no son adecuados para trabajos que requiera destreza manual como laboratorios. están muy indicados en limpieza, industria alimentaria o fábricas.



Fuente: CLIM Profesional

Elaboración propia

Tabla Nº 35: Tabla de control de higiene del personal manipulador de alimentos

Control de higiene del personal manipulador de alimentos							
Nombre del Manipulador de Alimentos <u>Según:</u> <u>Artículo 50 D.S. 007-1998</u> <u>Artículo 34,35 y 36</u> <u>Norma sanitaria para</u> <u>Restaurant</u>	Uñas limpias y sin esmalte	Cabello corto. Barba afeitada.	Sin sortijas pulseras aretes, piercing.	Ropa de trabajo en buen estado de conservación y aseo	Sin heridas infectadas o abiertas.	Esmerada higiene personal especialmente manos	Acción Correctiva
Nombre del responsable		V°B			Fecha:		

Fuente: Poes, U.S.M.P.

Elaboración propia

Control de temperaturas y el uso del termómetro

La correcta manipulación de alimentos se realiza un plan de acción con usar los termómetros para garantizar el alimento de alta calidad, es decir que cumple con factores importante sobre el control de temperaturas en general (congelación, conservación, descongelación, cocción de alimentos (pescados, mariscos y vegetales). ¿Cómo lo vamos a hacer?, mediante formatos de control de temperaturas, diseñar tablas de almacenamientos de los productos (días, meses, grados de temperatura que deberían de estar en tablas) se formara al personal constantemente para generar el hábito del uso del termómetro y los formatos. Siendo responsable el chef y el dueño del restaurante. Así puedan hacer el control necesario para garantizar el producto inocuo.

¿Porque tenemos que controlar las temperaturas con el termómetro?

En una cocina el manipulador de alimento debe de usar el termómetro con el fin de garantizar el producto bien cocido, es decir en optima condiciones de inocuidad. Se explica que el termómetro en zona de peligro (40°F -140° F, 4°C - 60°C), pero el grado de temperatura está señalando que al dejar el alimento por mucho tiempo a temperatura ambiental pueda desarrollarse bacterias (que son *Staphylococcus aureus*, *Salmonella Enteritidis*, *Escherichia coli* y *Campylobacter*), crezcan en temperaturas inadecuadas que puedan causar enfermedades y duplicándose rápidamente en 20 minutos, el rango de temperatura mencionada es llamada zona de peligro.

Conserve los alimentos fuera de “la zona de peligro”

El alimento no debe de estar fuera del refrigerador por más de 2 horas, al momento de descongelar, pero al descongelar el alimento debería de colocar en una conservadora de 0°C a 5°C para no interrumpir la cadena fría y evitar de contaminarse con el ambiente.

Conserve el alimento sobre los 140°F (60°C) para evitar cualquier tipo de contaminación.

Conserve los alimentos fríos sobre los 40°F (4.4°C)

El alimento o producto al manipular en la elaboración de un determinado plato debería de colocarlos en hielo.

Al cocinar

Las carnes y las aves como tempo de cocción interna son de 165°F (73.9°C) que es la más correcta.

Al hornear las carnes y aves, deben de estar a una temperatura de 325°F (162.8°C).

El alimento debería de mantenerse caliente a una temperatura de 140°F (60°C) o a más, pero cuando todavía no se van a servir.

Al almacenar los sobrantes de alimentos

El alimento una vez ya elaborado se debería de enfriar rápidamente para no causar algún tipo de contaminación, es decir vaciar el alimento en bandejas hondas si es posible en varias bandejas mover de vez en cuando para enfriar. Y refrigerarlos a una temperatura de 40°F (4.4°C) en menos de 2 horas, pero

actualmente se maneja un abatidor que ayuda rápidamente el enfriamiento del producto llegando hasta -18°C por media hora aproximadamente.

Al recalentar

El alimento debe ser calentado a una temperatura de 165°C (74°C) hasta que este caliente o exponiéndolo al vapor. Podemos decir con la tecnología actual se le programa la maquina en generar el alimento del cual se puede calentar a una temperatura de 120°C según el tiempo del producto que se vaya a utilizar.

El alimento al calentar en microondas debe de estar cubiertos con films para darle la protección y seguridad del alimento.

Tabla de termómetro bimetálico	
<p>El termómetro tiene en la sonda, un resorte de doble espiral hecho de dos metales distintos.</p> <p>Dichos metales tienen diferente velocidad de expansión.</p> <p>El resorte, que está conectado al indicador de temperatura, se expande al calor.</p> <p>Este tipo de termómetro mide la temperatura en la punta y a lo largo de la sonda, hasta una longitud 2 a 2.5 pulgadas.</p> <p>La temperatura resultante es el promedio de las temperaturas medidas a lo largo el área sensible.</p> <p>El termómetro para alimentos tiene un dial indicador circular y pueden ser de dos clases, “a prueba de hornos” y “de lecturas instantáneas.”</p>	

Fuente: Servicio de Inocuidad e Inspección de los Alimentos Departamentos de Agricultura de los Estados Unidos. (USDA)

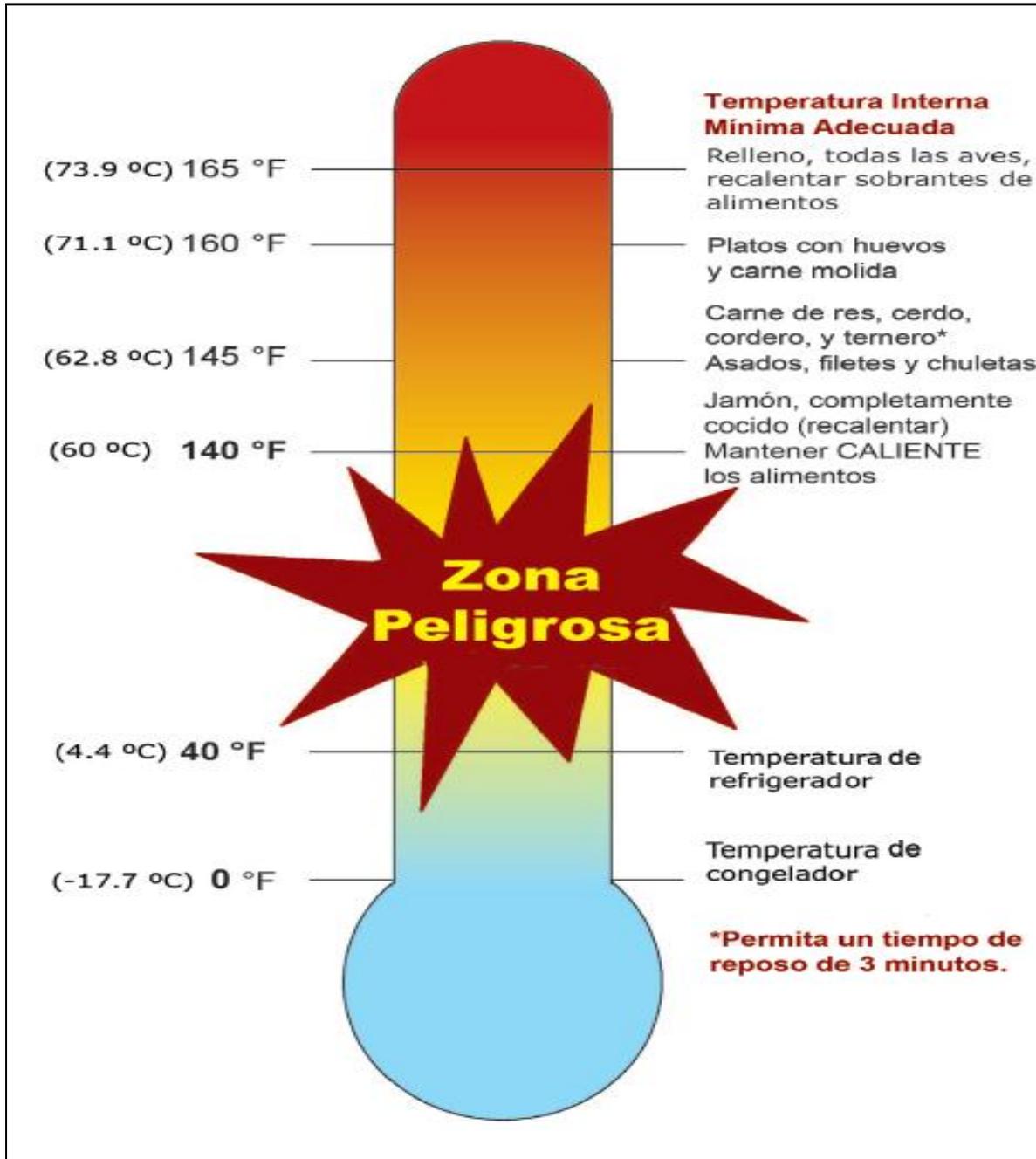


Figura Nº 4: La zona de peligro

Fuente: Servicio de Inocuidad e Inspección de los Alimentos Departamentos de Agricultura de los Estados Unidos. (USDA)

Tabla N° 36: Control de temperaturas de almacenamiento

Área y unidad de frío:	Temperaturas de referencia: Almacenar los alimentos refrigerados entre 0°C a 5°C. Almacenar los vegetales frescos o productos consumo en 24h entre 0°C a 8°C. Almacenar los alimentos congelados a temperaturas menores de - 18°C.
-------------------------------	--

Fecha	Hora	Temperatura de cámara	Temperatura del alimento	Acción correctiva	Responsable
Lunes					
Martes					
Miércoles					
Jueves					
Viernes					
Sábado					
Domingo					

Fuente: Poes, U.S.M.P.

Elaboración propia

Tabla N° 37: Tabla de conservación en cámara fría

Producto	Comprado congelado: conservar congelado	Comprado fresco: Congelado en casa	Comprado fresco o congelado: mantenido en la nevera
Filetes, steaks, pescado magro			
Bacalao, lenguado	10 – 12 Meses	6 – 8 meses	1 – 1 1/2 días
Abadejo, Perca de mar, Trucha Marina, Gallineta, Perca del mar Pacifico	8 -9 meses	4 meses	1 – 2 días
Pescado graso			
Lisa, Eperlanos	6 -8 meses	N/A*	1 – 11/2 días
Salmón (eviscerado)	7 -. 9 meses	N/A*	1- 11/2 días
Mariscos			
Cangrejo Dungeness	6 meses	6 meses	5 días
Cangrejo Blanco	6 meses	6 meses	5 días
Cangrejo Rey	12 meses	9 meses	7 días
Cangrejo azul cocido, entero	N/A*	N/A*	2 -3 días
Cangrejo azul – carne fresca	N/A*	4 meses	5 – 7 días
Cangrejo azul – carne pasteurizada	N/A*	N/A*	6 meses (usar 2 – 3 días después de abrir)
Cangrejo - tenaza cocktail	N/A*	4 meses	5 días
Camarones	9 meses	5 meses	4 días
Almejas vivas	N/A*	N/A*	2 – 3 días
Concha de abanico (vieras)	9 meses	5 meses	4 días
Ostras vivas	N/A*	N/A*	7 – 10
Ostras desvainadas	N/A*	N/A*	4 – 7 días
Mejillones vivos (choros)	N/A*	N/A*	2 – 3 días
Almejas desvainadas	N/A*	N/A*	5 días
Cangrejos vivos	N/A*	N/A*	1 – 2 días **
Langostas vivas	N/A*	N/A*	1 – 2 días **
Langosta – carne	8 meses	6 -8 meses	4 - 5
Calamar	8 -9 meses	4 meses	4 – 5 días 1 ½ días
Productos de surimi	10 – 12 meses	9 meses	2 semana
Pulpo vivo	2 – 3 días	2 – 3 días	2 – 3 días
Pulpo cocido	1 mes	1 semana	5 días
Productos empanados			
Camarones	10 – 12 meses	6 – 8 meses	N/A*
Concha de abanico (vieras - Scallops)	16 meses	10 meses	N/A*
Pescados, porciones o filetes	18 meses	N/A*	N/A*
Pescado ahumado			
Arenque	N/A*	2 meses	3 – 4 días
Salmon,	N/A*	2 meses	5 – 8 días
Trucha ahumada	5 meses	2 mes	7 días

Fuente: Nacional Fisheries Institute N/A* - no aplica o no es recomendado *

Tabla N° 38: Tabla de control de temperaturas de cocción

Productos	Temperatura	tiempo	Tipo de cocción	Peso	Recomendación
pulpo	100°C	30 a 40 Minutos	Hervir	1 a 1.2 kilos	El tipo de cocción se debe de realizar según el tamaño y peso
Langostino	100°C, 220° c	15 a 20 segundos	Hervir, saltear,	100 a 150 gramos	El langostino debe de estar limpios para realizar la cocción, el tipo de cocción puede variar hasta 2 a 3 minutos dependiendo lo que se vaya a realizar el tipo de potaje. No cocinar más tiempo porque se reduce de tamaño y se ponen más duros.
Camarón Entero	100°C, 220°C	30 a 40 segundos	Hervir, salteado	80 a 120 gramos	Limpia para llevar a cocción todo lo interior de los camarones. No cocinar más tiempo porque se reduce de tamaño y se ponen más duros.
Cola de camarón	100°C, 220°C	15 a 20 segundos	Hervir, saltear,	100 a 150 gramos	El camarón debe de estar limpios para efectuar la cocción, el tipo de cocción puede variar hasta 2 a 3 minutos dependiendo lo que se vaya a realizar el tipo de potaje. No cocinar más tiempo porque se reduce de tamaño y se ponen más duros.
Caracol de mar	100°C 220°C	15 a 20 segundos	Hervir	100 gramos	El producto hervir como indica para retirarle las uñas con facilidad, el caracol debe de cocinarse por 2 a 3 minutos, pero puede variar según el tipo de plato a preparar, no cocinar mucho tiempo porque se reducen y se ponen duros
Calamar	100°C, 220°C,	40 a 1 minuto,	Hervir, freír, Guisar,	100 a 250 gramos	El producto limpiar antes de llevar a cocción, al cortar y porcionar dependiendo la elaboración del plato. No cocinar mucho tiempo porque se reducen y se pon duros
Calamar	180°C	5 minutos	hornear	350 a 450 gramos	Para utilizar el producto debería de estar limpio y rellenar según plato a elaborar. No cocinar mucho tiempo porque se reducen y se pon duros
Pulpa Concha de abanico	100°C, 220°C	20 a 30 segundos	Hervir, saltear	100 a 150 gramos	Limpia el producto, llevar a cocción como indica, no cocinar por más tiempo porque se reduce de tamaño y se ponen duros. Es recomendable que al preparar el tipo de potaje es retirarlo de alguna preparación para que no siga cocinando y se mantenga su tamaño adecuado.
Choros	100°C	8 a 10 minutos	hervir	1 docena (peso con todo el caparazón)	El insumo es limpiar y lavar de toda impureza, cocinarlos cuando el agua está en ebullición, cuando los choros se abren al cocinarlos es retirarlos para que no siga reduciendo de tamaño.
Almejas	100° C	3 a 4 minutos	Hervir, guisar	100, 150 gramos (peso con todo el caparazón)	El insumo es limpiar y lavar de toda impureza, cocinarlos cuando el agua está en ebullición, cuando las almejas se abren al cocinarlos es retirarlos para que no siga reduciendo de tamaño.
Lapa	100°C, 220°C	30 a 40 segundos	Hervir, guisar, fritura	Peso variado	El producto lo venden mayormente pre cocido, solo hay que darle la cocción como se indica, como también puede variar la cocción según la preparación del plato.

Fuente: (Abigail, 2009) Virginia Marine Products Board 2008

Elaboración propia

Los pescados y mariscos se deben cocinar completamente para así disminuir la posibilidad de que causen enfermedades. Cocine los pescados y mariscos a una temperatura interna de 145°F (63°C) por 15 segundos (FDA, 2005) . Estas temperaturas aseguran que las bacterias dañinas se han eliminado. Utilice un termómetro para determinar si están bien cocidos. Si usted no tiene un termómetro de carne, determine si están bien cocidos observando si la carne de pescado es opaca y no translúcida (cruda) y se separa con facilidad al cortarse. La carne debe de estar completamente opaca a través de todo su espesor.

Regla de Cocción de 10 Minutos

Cuando vaya a hornear, asar, cocer al vapor, escalfar, o cocinar a la parrilla, cocine los filetes de pescados, pescado entero o pedazos de 400°F a 450°F (204°C a 232°C) por 10 minutos por cada pulgada de espesor, virándolos a mitad del tiempo de cocción. Añada cinco minutos más si se cocinan en papel de aluminio o en salsa. Esta regla no aplica cuando fríe o cocine usando un horno de microondas (Abigail, 2009)

La carne del camarón, la langosta y los cangrejos debe de tornarse opaca cuando se cocina. Las vieiras deben de tornarse blanco lechoso, opacas y firmes.

Por lo general, toma de 3 a 5 minutos hervir o calentar a vapor una libra de camarón de tamaño mediano y de 3 a 4 minutos para cocinar vieiras. Cocine las langostas en agua hirviendo por 10 a 12 minutos por libra. Coloque los cangrejos en un recipiente y cocine a vapor aproximadamente por 25 minutos por dos docenas.

Las almejas, los mejillones y las ostras están cocidas cuando las conchas se abren (generalmente de 4 a 9 minutos del comienzo del vapor). Deseche las que no se abran. Las almejas, los mejillones y las ostras vivas deberían de ser limpiadas con un cepillo antes de cocinar.

Los mariscos bivalvos desvainados son regordetes y opacos cuando están bien cocinados. Cocine o hierva las ostras a fuego lento por lo menos 3 minutos, o fría en aceite a 375°F (191°C) por lo menos 10 minutos, o hornee a 450°F (232°C) por lo menos 10 minutos.

Siga las instrucciones indicadas en el paquete para cocinar productos congelados tal como los filetes empanados. Si usa un horno de microonda, rote el plato varias veces para asegurar que todas las partes se cocinen igualmente. Compruebe la temperatura de la carne en más de un punto usando un termómetro.

Gestión de residuos orgánicos, e inorgánicos (reciclaje)

Realizar planes de acción en gestión de residuos orgánicos e inorgánicos (reciclaje) para evitar la contaminación cruzada ya que presentan peligros físicos, químicos y microbiológicos según el tipo de residuo. (Separación de los orgánicos ya establecidos por áreas, ambiente específico de almacenamiento ventilado ¿Cómo lo vamos a realizar? Mediante un formato de horario para el recojo de los residuos se recomienda tener tachos de diferentes colores (verde, azul, gris, amarillo y rojo) para clasificar los diferentes residuos de forma personal. Se capacitará al personal para realizar la correcta manipulación de una gestión de residuos en función de la normativa municipal en la separación de residuos (papel, cartón, envases, vidrio y orgánico) que puede de ser necesario y recomendable.

Los residuos producidos en una cocina de pescados y mariscos se dividen en dos grupos: Residuos orgánicos y los residuos inorgánicos.

Residuos orgánicos: es llamado biodegradable que se descomponen fácilmente en forma natural, estos productos son originados por los vegetales y frutas de una mala rotación, sus cascaras, desperdicios del alimento sobrante del plato, los cárnicos, huevos, peces y mariscos. Todo ello se adjunta en tacho verde rotulado por separado. Se realiza convenios con empresa particular para el recojo de los orgánicos para su proceso, dándole el uso de alimentos balanceados para animales. El aceite reciclado es adquirido por empresas que producen jabones y otros productos químicos, que son revolventes en dinero.

Residuos inorgánicos: por su peculiaridad químicas no son biodegradable, tiene una descomposición muy lenta estos lo encontramos en los envases de platicos. Se realiza el reciclaje en sistemas artificiales y mecánicos como las latas, vidrios, cartones, papeles, bolsas y otros. Todo producto inorgánico en cuánto reciclaje son puesto en tacho de color gris, amarillo, azul y rojo. También se realiza convenio con empresa particular para el recojo de los reciclajes que son revolventes en dinero.

El tacho para los residuos debe de estar lavados y sanitizados cuando se vaya a usar, tratar que cada cambio de bolsa que se usan deba de estar amarrados y puesta en un lugar señalizado y alejado de los alimentos.



Tabla Nº 39: Tabla de programación del recojo de los orgánicos e inorgánicos

Clase de residuo	Contenido básico	Color	Rotular o Etiquetar	Hora de recojo	Empresa
No peligrosos biodegradable	Vegetales, frutas, cascara, huevos, desperdicios de comidas, peces y mariscos		 No peligro biodegradable	6:00 PM	Sociedad anónima de porcinos
No peligrosos reciclajes de cartón y papeles	envases, cartón, periódicos, revistas, papel de envolver, folletos, etc.		 Cartón y papeles	7:00 PM	Persona externa de reciclador
Desechos peligrosos	baterías, pilas, insecticidas, aceites o productos tecnológicos, frasco resto de sustancias químicas y sus empaques		 Desechos peligrosos	10:00 PM	La municipalidad
No peligrosos Plásticos y latas	botellas, envases de alimentos, bolsas, latas de conservas y de refrescos		 Plásticos y latas	10:00 PM O 7:00 PM	La municipalidad, persona externa de reciclador
No peligrosos	botellas de bebidas alcohólicas y gaseosas, toda clase de vidrio, chapas de gaseosas		 Vidrios y botellas alcohólicas y gaseosas	10:00 AM O 7:00 PM	La clínica de san juan de dios, persona externa de reciclador

Fuente: (antonio, 2015)

Elaboración propia

CONCLUSIONES

De la presente investigación se concluye que:

- En el objetivo general existe una relación significativa entre la manipulación de alimentos y las mejoras técnicas con el fin de garantizar la inocuidad de los productos. Esto se corroboró a través de los resultados del estudio, mediante las encuestas a los trabajadores, entrevista al gerente y observación al lugar.
- Con relación al objetivo específico 1 existe una relación significativa entre los procesos y la manipulación de alimentos. Los resultados muestran que es necesario desarrollar procesos de pre elaboración, almacenamientos, receta estándar, costos, fichas técnicas y el control de los insumos como parte de una gestión integral, asegurando la correcta manipulación de alimentos, y con ello obtener la calidad e inocuidad de los insumos empleados.

En este caso las actividades de almacenamientos y todos los formatos son manejados por el dueño administrador de manera empírica, en vista que existe la necesidad de desarrollar varios formatos para las diferentes áreas que competen las actividades de manipulación de alimentos, esta implementación ayudara el control adecuado para evitar pedidas por deterioro o por la mala manipulación de los productos, se tendrá que aplicar cambios dentro del área del almacén y cocina del restaurante.

- Con relación al objetivo específico 2 existe una relación significativa entre el estándar y la manipulación de alimentos. Para ser confiables en la manipulación de alimentos, el personal debe de estar capacitado y ser monitoreado durante, antes y después de cada elaboración de insumos. Esto se cumplirá si se establecen procesos mediante formatos estandarizados, con el fin de aplicarlos y con ello generar un hábito constante sobre el uso de dichos formatos. Solo así se logrará que el personal mantenga el alimento seguro.
- Por último, el objetivo específico 3 menciona que existe una relación entre las técnicas culinarias y la manipulación de alimentos. Los resultados muestran que es necesario el empleo de técnicas culinarias que aseguren una correcta manipulación e inocuidad de los alimentos. Lamentablemente, falta reforzar este aspecto en la Cevichería Tres Estilos.

RECOMENDACIONES

De la presente investigación se desprenden las siguientes recomendaciones:

- Se recomienda la implementación del plan de acción desarrollado en esta investigación lo cual permitirá la correcta manipulación de alimentos, evitar errores en los procesos de producción, optimizando gestión operativa. De esta manera, se garantiza la inocuidad de los alimentos.
- Se propone la estandarización de los procesos en el manejo de procedimientos para el control de los productos orgánicos e inorgánicos durante la recepción. Lo cual, permitirá realizar mejoras en las buenas prácticas del área de almacén, donde se verificará el control de todos los insumos orgánicos en cuanto al peso, tamaño y frescura.
- Se sugiere utilizar el formato diseñado en la presente investigación para tener un mejor control de los productos inorgánicos enfatizando la revisión de fechas de producción y caducidad. Además, se recomienda el uso de una ficha técnica para el control de insumos, lo cual permitirá el desarrollo de un flujograma para los productos que se van a manipular para la pre elaboración de la oferta gastronómica, mejorando tiempos y costos.
- Se recomienda el uso de un código de colores para identificar cada producto de acuerdo al día de color asignado, es decir cada color se asignara a un día de la semana.

- Se sugiere el empleo de un formato para el control de las temperaturas en la refrigeración, el uso del etiquetado que señale el nombre producto, peso, fecha de producción y fecha de vencimiento.
- Se propone la capacitación inmediata del personal sobre manipulación del producto para garantizar la calidad del producto y la manipulación del alimento inocuo.
- Se sugiere la estandarización de técnicas culinarias lo que permitirá la mejora de las recetas ofertadas y renovar la carta.
- Por último, es importante implementar un plan de limpieza y desinfección de las áreas de producción basados en la guía de prácticas correctas de higiene para restaurantes.

FUENTES DE INFORMACION

- Abigail, V. (1 de Mayo de 2009). *Safe and Nutritious seafood in Virginia*. Obtenido de Safe and Nutritious seafood in Virginia: <https://www.pubs.ext.vt.edu/348/348-961/348-961.html>
- Aguilera, J. M. (2011). *Ingeniería Gastronómica*. Chile: Universidad Católica de Chile.
- Aguirre, J. A. (1981). *Introducción a la evaluación económica y financiera de inversiones agropecuarias*. San José, Costa Rica: IICA.
- Alcalde San Miguel, P. (2009). *Calidad*. España: Paraninfo.
- antonio, T. q. (9 de julio de 2015). *Colores que se deben emplear para el reciclaje de basura*. Obtenido de Colores que se deben emplear para el reciclaje de basura: <https://reddolac.org/profiles/blogs/los-colores-que-se-deben-emplear-para-el-reciclaje-de-basura>
- Armendáriz Sanz, J. L. (2010). *Seguridad e Higiene en la Manipulación de Alimentos*. España: Paraninfo.
- Armendáriz sanz, J. L. (2012). *Seguridad e higiene en la manipulación de alimentos*. Madrid: Paraninfo S.A.
- Calvo Bruzos, S. C., Gómez Candela, C., López Nomdedeu, C., & López Plaza, B. (2016). *Manual de Alimentación. Planificación Alimentaria*. Madrid: UNED.
- clara, M. (23 de Agosto de 2010). *Recetas estandar* . Obtenido de Recetas estandar : <https://es.scribd.com/doc/36277501/RECETAS-ESTANDAR>
- Cueva Villarreal, V. (2011). *Clubes privados: Concepto Operacion y Gobierno*. Mexico: Palibrio.

Cuevas, F. J. (2002). *Control de Costos y Gastos en Los Restaurantes*. Mexico: Limusa, S.A.

De León Camey, C. F. (2014). *Elaboración de una guía de buenas prácticas de manufactura para los proveedores de alimentos de una maquila ubicada en la zona 12 de la ciudad de Guatemala*. Tesis de maestría, Universidad de San Carlos de Guatemala, Guatemala.

Eva, M. (14 de Setiembre de 2010). *Consumoteca*. Obtenido de Consumoteca: <https://www.consumoteca.com/alimentacion/seguridad-alimentaria/manipulacion-de-alimentos/>

FAO. (s.f.). *anexo 1 FAO/ORG*. Obtenido de Anexo 1 FAO/ORG Glosario: <http://www.fao.org/3/y8705s/y8705s07.htm>

FDA. (5 de Octubre de 2005). *Código Alimentario de la FDA 2005 - Suplemento*. Obtenido de Código Alimentario de la FDA 2005 - Suplemento: wayback.archive-it.org/7993/20170404235518/https://www.fda.gov/Food/GuidanceRegulation/RetailFoodProtection/FoodCode/ucm124080.htm

Fernández Cabrera, A. R. (2017). *Propuesta de un plan de mejoras basado en gestión por procesos para incrementar la productividad en la empresa distribuciones alimentos y bebidas*. Tesis el título profesional de ingeniero industrial, Universidad Señor de Sipán, Chiclayo.

Flores Ripol, M. V. (26 de Octubre de 2010). *Crónicas de mejora continua*. Obtenido de Crónicas de mejora continua: <https://www.eoi.es/blogs/mariavictoriaflores/definicion-de-mejora-continua/>

García Fernández, R. (2014). *La mejora de la productividad en la pequeña y mediana empresa*. San Vicente: Club Universitario.

- García Obando, B. J. (2015). *Conocimientos actitudes y prácticas de los manipuladores de alimentos de comedores de la ciudad de Matagalpa sobre la norma técnica obligatoria nicaraguense de manipulación de alimentos en el periodo de mayo-junio*. Tesis de maestría , Universidad nacional autónoma de Nicaragua , Managua .
- García Romana, A. (2012). *Seguridad e higiene en la Manipulación Alimentaria (Restaurantes, Hoteles y otras Colectividades)*. Madrid: Vision Libros.
- Gomez, B. (2016). *Manual del Manipulador de alimentos*. Valencia: Margebooks.
- González Gaya, R. D., & Sebastián Pérez, M. A. (2013). *Técnicas de mejora de la calidad*. Madrid: Cuadernos de la UNED.
- Hartjen C, H. (2012). *El Manejo de Restaurantes: Guía para Gerentes y Propietarios*. Mexico: Limusa, S.A.
- Higieneambiental.com. (13 de Abril de 2015). *Guía de prácticas correctas de higiene para los restaurantes*. Obtenido de Guía de prácticas correctas de higiene para los restaurantes: http://acsa.gencat.cat/web/.content/Documents/eines_i_recursos/guia_practiques_castellano/GPCH_Restaurantes.pdf
- Juarros, C. A. (2015). *Manipulador de Alimentos*. España: Rodio.
- Lechuga Santillán, E. (1998). *Estrategias para la optimización de los recursos humanos*. Mexico: ISEF. S.A.
- Lincoln, Denzin . (2005). *La entrevista en investigación cualitativa*. Madrid: Morata.
- Ludeña Ruiz, S. R. (2016). *Solución técnica para el mejoramiento de la calidad de una bebida artesanal de infusión de hierbas*. Tesis de Maestría , Universidad de Guayaquil , Ecuador .

- Malhotra, N. K. (2004). *Investigacion de Mercados un Enfoque Aplicado*. Mexico: Pearson Educación.
- Mario rené de la cruz, M. d. (23 de noviembre de 2012). *Control de costo en un restaurante* . Obtenido de Control de costo en un restaurante : <http://marketingderestaurantes.com/TipsRestaurantes/control-de-costos-en-un-restaurante/>
- Martínez Chávez, R. O. (2016). *Calidad del servicio y satisfacción del cliente en restuarantes de comida marina chimbote*. Tesis de maestría, Universidad Católica Los Ángeles de chimbote, Chimbote.
- Nations, F. (. (2014). *Establecimiento de sistemas eficaces de inocuidad de los alimentos: actas de foro*. Tailandia: Food and Agriculture Organizacion.
- Paz Arruda Teo, C. R., Mariana Pasolini, L. B., & Assunta Busato, M. (Mayo de 2016). Manipulación de alimentos en el ambiente doméstico como un factor de vulnerabilidad a las enfermedades trasmitidas por los alimentos. *Revista Facultad de Ciencias de la Salud UDES*, 51. 58.
- Quishpe Chimarro, V. J. (2016). *Propuesta de mejora en el control del proceso productivo para la asociación de productores de leche del cantón cayambe. Caso Campinorte*. Tesis de maestría , La Pontificia Universidad Católica del Ecuador, Quito .
- Raffino, M. E. (9 de marzo de 2019). *Concepto de* . Obtenido de Concepto de. Higiene: <https://concepto.de/higiene/>
- Ramírez Torres, M. R. *Conocimientos, Actitudes y prácticas en higiene y manipulación de alimentos de los trabajadores en los restaurantes de Miraflores y Lurigancho- Chosica*. Universidad Peruana Unión, Lima.

- Sánchez Lafuente, A. C., & Lidia, R. A. (2018). *Elaboración y presentación de postres de cocina. HOTR0509*. Málaga: IC Editorial.
- Sánchez Maza, M. A., & Sánchez - Lafuente, A. C. (2013). *Manipulador de alimentos para la venta en kioscos de chucherías, helados, frito y vending*. Málaga: IC iditorial.
- Sánchez, J. A. (24 de junio de 2015). *Concepto de optimización de recursos* . Obtenido de Concepto de optimización de recursos : <https://www.gestiopolis.com/concepto-de-optimizacion-de-recursos/>
- Segura Beneyto, M., & Varó Galván, P. (2010). *Manipulador Comidas preparadas*. San Vicente: Club Universitario.
- TcnoAlimen. (s.f.). *Glosario sobre empresas de tecnología de alimentos*. Obtenido de Glosario sobre empresas de tecnología de alimentos: <https://www.tecnoalimen.com/glosario/s>
- Tejada de López, B. D. (2007). *Administración de servicios de alimentación Calidad, nutrición productividad y beneficios*. Medellín: Universidad de Antioquia.
- Tolosa, L. (2017). *Técnicas de mejora continua en el transporte*. Barcelona: MARGE BOOKS.
- Tudela, J. B. (2009). *Investigacion Cualitativa*. Madrid: ESIC Editorial.
- Window, G. (15 de Mayo de 2012). *ficha técnica de frutas y verduras* . Obtenido de ficha técnica de frutas y verduras: <http://gourmetwindow.blogspot.com/2012/05/fichas-tecnicas-de-frutas-y-verduras.html>

ANEXOS

ANEXO A: MATRIZ DE CONSISTENCIA

Título: LA MANIPULACION DE ALIMENTOS Y LAS MEJORAS TECNICAS EN LA CEBICHERÍA TRES ESTILOS ICA – 2019

PROBLEMA GENERAL	OBJETIVOS GENERAL	HIPOTESIS GENERAL	VARIABLES	DIMENSIONES	INDICADORES
¿De qué manera la manipulación se relaciona con las mejoras técnicas en la Cebichería Tres Estilos – 2019?	Determinar la relación entre la manipulación de alimentos y las mejoras técnicas en la Cebichería Tres Estilos. Ica – 2019	Existe una relación entre la manipulación de alimentos y las mejoras técnicas en la Cebichería Tres Estilos. Ica – 2019	Manipulación de alimentos	HACCP	Rotación
					Manipulación Alimentos
				Higiene personal	Aseo personal
					Lavado de manos
					Uniforme
				Control de los residuos orgánicos	Acumulación
Programación					
Contaminación					
PROBLEMAS ESPECIFICOS	OBJETIVOS ESPECIFICOS	HIPÓTESIS ESPECIFICAS			
a.- ¿Cómo los procesos se relacionan con las mejoras técnicas en la Cebichería Tres Estilos – 2019? b.- ¿De qué manera el estándar se relaciona con las mejoras técnicas en la Cebichería Tres Estilos. Ica – 2019? c.- ¿Cómo las técnicas culinarias se relacionan con las mejoras técnicas en la Cebichería Tres Estilos. Ica – 2019?	a.- Establecer la relación entre los procesos y la manipulación de alimentos en la Cebichería Tres Estilos. Ica – 2019. b.- Analizar la relación entre el estándar y la manipulación de alimentos en la Cebichería Tres Estilos – 2019. c.- Determinar la relación entre las técnicas culinarias y la manipulación de alimentos en la Cebichería Tres Estilos – 2019.	a.- Existe una relación entre los procesos y la manipulación de alimentos en la Cebichería Tres Estilos. Ica – 2019 b.- Existe una relación entre el estándar y la manipulación de alimentos en la Cebichería Tres Estilos. Ica – 2019 c. Existe una relación entre las técnicas culinarias y la manipulación de alimentos en la Cebichería Tres Estilos. Ica – 2019.	Mejoras técnicas	Procesos	Capacidad
					Productividad
					Efectividad
Estándar	Ficha técnica				
	Receta estándar				
	Costo				
Técnicas culinarias	Fundamentos básicos				
	Técnicas de conservación				
	Técnica de emplatado				

Fuente: Elaboración propia (2019).

ANEXO B: ENTREVISTA AL DUEÑO-ADMINISTRADOR

1. Apreciado Juan ¿Desarrolla algún control de procedimiento dentro de las actividades de recepción de insumos en el almacén?
2. Estimado Juan ¿establece algún programa de horarios sobre proveedores de productos hidrobiológicos?
3. Sr. Juan ¿cuenta usted con un área de pre elaboración para los productos definidos?
4. Juan ¿Cómo realizan la rotación de los productos almacenados del restaurante?
5. Sr. Juan ¿Para aplicar los procesos de elaboración de alimentos existen flujos establecidos?
6. Juan ¿los espacios de producción de almacenamientos para productos hidrobiológicos cuentan con equipos que garantice la temperatura a – 18° C?
7. Sr. Juan ¿Posee algún tipo de ficha técnica para su elaboración de la oferta gastronómica?
8. Apreciado Juan ¿Cuenta con un programa de lavados y desinfección de los orgánicos para la manipulación de alimentos?
9. Juan, ¿existe algún Programa específicamente para el control de la elaboración de los alimentos?
10. Sr ¿Posee un cronograma para fumigación del restaurante durante el año?
11. Sr. ¿Dentro de las refrigeradoras de congelación existen una rotación de control de tiempo de almacenamientos para los alimentos preparados, como aderezos, salsa y el porcionamiento del producto?

12. Estimado Juan, ¿Cuenta el restaurante con recolección y práctica de los residuos en área establecida?
13. Apreciado Juan ¿existen un programa de limpieza, desinfección y control de vectores del restaurante?
14. Sr. Juan, ¿Cuenta con lavados de manos en todas las áreas del restaurante?
15. Sr. Juan, ¿Dentro del restaurante existe formatos de control en temperaturas de congelación y refrigeración?
16. ¿Cuenta el restaurante con algún plan de contingencia en caso de intoxicación o alergias por alimentos?
17. Juan, ¿Tiene el restaurante algún procedimiento de descongelar los alimentos congelados?
18. Estimado Juan, ¿Para mejorar el control de manipulación de alimentos existen un plan de actividades para la capacitación y entrenamiento a los empleados?
19. Juan, ¿sabes lo que significa BPM Y APPCC O HACCP?
20. Apreciado Juan ¿su oferta gastronómica cuenta con recetas estándar?

ANEXO C: ENCUESTA A TRABAJADORES DEL ÁREA DE COCINA

1. ¿Para manejar una buena manipulación alimentos se debe de lavarse la mano?
 - solo cuando manipula el producto
 - cuando sea necesario
 - lavarse la mano cada 10 minutos
 - Lavarse la mano cuántas veces pueda, sería mejor
 - sería por práctica obligada
2. ¿después de cuál actividad se debe lavar las manos al manipular alimentos?
 - Después de ponerse los guantes
 - Después de servir a los clientes
 - después de aplicarse antiséptico para manos
 - Después de ponerse el buco nasal
 - Después de limpiar las mesas
3. ¿Cuál sería la dosificación adecuada del producto químico del clorado para la desinfección de los vegetales y cuánto tiempo de reposar para su sanitización?
 - 1 lt de agua por 3 PPM de cloro, reposo de 5 minutos
 - 1 lt de agua por 1 PPM de cloro, reposo de 10 minutos
 - 1 lt de agua por 4 PPM de cloro, reposo de 20 minutos
 - 1 lt de agua por 5 PPM de cloro, reposo de 15 minutos
 - 1 lt de agua por 10 PPM de cloro, reposo de 30 minutos
4. ¿Cuál sería la correcta temperatura fría de las refrigeradoras de congelación y conservación?
 - -5°C a -18°C, 0°C a 5°C

- 2°C a -3°C, 0°C a 10°C
 - -0°C a -1°C, 5°C a 12°C
 - 10°C a -2°C, 3°C a 8°C
 - 5°C a -3°C, 10°C a 25°C
5. ¿Cómo se origina una contaminación cruzada en la preparación de alimentos?
- Cuando las manos de los agentes de alimentos están limpias.
 - Cuando los utensilios y las superficies están sanitizados.
 - Manejo de los productos crudos cuando entra en contacto con alimento cocidos.
 - Cuando se almacenan los productos envasados y rotulados.
 - Cuando están libres de plagas.
6. ¿Cómo identificas la rotación de los productos elaborados para tu almacenamiento? (porcionamiento)
- Mediante uso del sticker en códigos de colores y rotulados con fechas
 - Rotulados sin fechas
 - Uso de los tapers de colores
 - Almacenados empíricamente y fechados con plumones
 - Cubrir con el film de alimento solo para protegerlos
7. ¿Porque es importante utilizar el uniforme en la manipulación de alimentos?
- Para tener presentación
 - Para esta limpio y pulcro
 - Utilizar el uniforme de color
 - Para tener seguridad y protección de los alimentos
 - Usar el uniforme cuando servimos el alimento.
8. ¿Qué colores de tablas son usados usualmente en un restaurante marino?

- Blanca, azul, marrón y verde
- Amarillo, celeste, rojo y blanco
- Azul, amarillo y blanca
- Blanca y roja
- Solo azul

9. ¿Con que tipo de utensilio monitorea el control de temperaturas frías y calientes para alimentos preparados?

- Mediante un termómetro para azúcar
- Termómetro des calibrado
- Termómetro con sensor de aluminio
- Termómetro bimetálico de varilla calibrado que cumple para asegurarnos los requisitos del protocolo de análisis de peligros y puntos críticos (APPCC).
- Termómetro laser solo para tratamiento térmico

10. ¿Cuándo se diagnóstica una enfermedad causada por la salmoneda que le dice el dueño o gerente que haga?

- Que se quede en su casa hasta que el doctor apruebe su regreso al trabajo
- Que use guantes al manejar alimentos
- Que trabaje en un puesto donde no maneje alimentos
- Que se lave las manos frecuentemente mientras maneja alimentos
- Que se ponga a dirigir a sus compañeros sin tocar alimentos

11. ¿Cuál es el marisco que más debe de controlar en cuanto su frescura?

- Conchas de abanico y conchas negras
- Langosta, centolla y langostino
- Camarón

- Cangrejos y choros
 - Pulpo, calamar y potas
12. ¿porque se debe de desinfectar las áreas de trabajo para manipular alimento?
- Para que este limpio el área de trabajo
 - Para que no tenga malos olores
 - Para eliminar algún tipo de patógenos
 - Para colocar las tablas de picar
 - Para poner los javas de productos
13. ¿Quién está obligado a cumplir por ley con una correcta manipulación de alimentos?
- Son todas las empresas y profesionales que pertenecen al sector alimenticio ya sean corporaciones, restaurantes o residencias, fábricas de industria alimentaria y hoteles.
 - Personas que trabajan fileteando pescados en el terminal pesquero
 - Personas ajenas que no se dedican a los alimentos
 - Personas que trabajan de ambulantes de golosinas
14. ¿Cuándo se dice que un producto es inocuo para la manipulación de alimentos?
- Personas deficientes con las normas aplicables
 - Personas que tienen inseguridad del alimento en su almacenamiento
 - Personas que exageran la desinfección de los productos
 - Personas que manipulan empíricamente el alimento
 - Personal que practican con las normas establecidas, que mantenga una limpieza adecuada de sus áreas, separar alimentos crudos y cocidos, conserve los alimentos a temperaturas seguras.

15. ¿Qué razones tienen la empresa para dirigir y garantizar la inocuidad de los alimentos?

- Aumentar ganancias y reducir desechos temperatura
- Disminuir el impacto ambiental y costo de operación
- Cumplir con los requisitos de las BPM y proteger la salud de los clientes
- Mantener el prestigio de la empresa y garantizar la seguridad de los empleados
- Reducir los tipos de saneamientos y garantizar los flujos

ANEXO D: GUÍA DE OBSERVACIÓN

	Muy satisfactorio	Insatisfactorio	Conforme	No existe
Recepción de alimentos				
Registro de recepción				X
Kardex		X		
Ficha técnica del producto				X
Control de temperaturas				X
Sanitización de vegetales				X
Almacenamiento, conservación y congelación				
Código de colores				X
Control de temperatura			X	
Sticker de etiquetado		X		
Rollo de films			X	
Formato de procesos		X		
Infraestructura del restaurante				
Área de sanitización de vegetales				X
Lavado de manos				X
Área de residuos			X	
Área de almacén	X			
Área cocina fría	X			
Área de cocina caliente			X	
Área de Stewart			X	
Área de pre elaboración				X
Equipos y utensilios				
Kit de limpieza	X			
Refrigeración	X			
Kit de dosificador de productos químicos			X	
Congeladora	X			
Termómetros				X
Contenedores para basura			X	
Mesas de trabajo acerados			X	
Equipos por calor	X			
Anaqueles	X			
Ollas en general de aceros			X	
Procesador de alimentos			X	
Códigos de tabla de colores				X
Dispensadores de gel y alcohol			X	
Sobre procedimientos				
Lavado de manos			X	
Lavado y desinfección de vegetales			X	
Limpieza de áreas de producción			X	
Control de temperaturas de cámaras				X
Control de temperaturas de cocción				X
Manejo de residuos			X	
Receta estándar				X
Procesos				X
Flujos				X
Fichas técnicas				X
Sobre el personal				
Conocimiento sobre la dosificación de los productos químicos			X	
Conocimiento sobre la desinfección de hortalizas			X	
Conocimiento sobre rotación de los alimentos				X
Conocimiento sobre las buenas prácticas de manipulación			X	
Conocimientos sobre el control de residuos			X	

Fuente: Elaboración propia (2019).

ANEXO E: CARTA DE AUTORIZACIÓN USO DE NOMBRE

Lima, 12 de agosto de 2019

Señor
Juan Pompeyo Hinojosa Quispe
Gerente Cebichería Tres Estilos Ica
Calle Los Pacaes Mz. A, Lt. 34 esquina con Ayabaca.
Ica.-

Estimado señor Hinojosa,

Sirva la presente, para saludarlo ya a la vez solicitarle permiso de uso de nombre de su establecimiento para el desarrollo de la investigación "La Manipulación de alimentos y las mejoras técnicas en la Cebichería Tres Estilos Ica - 2019", con la finalidad de obtener el grado de Maestro en Gestión de Empresas Turísticas y Hoteleras en la Universidad de San Martín de Porres.

Se precisa que los archivos, datos o información cumplirán con los criterios de seguridad establecidas en la política de manejo de la información.

Cabe precisar que la tesis indicada con el grado de maestro será entregada al finalizar.

Agradeciendo de antemano su apoyo y atención a la espera de su respuesta, quedo de usted para cualquier consulta que considere pertinente.

Atentamente,


GERMAN ALEJANDRO MORI ATIRO
DNI 25557369


Juan P. Hinojosa Quispe
DNI: 42554901

ANEXO F: IMÁGENES DEL RESTAURANTE



Figura N° 5: Entrevista a Juan Hinojosa, dueño del restaurante

Fuente: Elaboración propia (2019)



Figura Nº 6: Personal de cocina en actividad de pre elaboración

Fuente: Elaboración propia (2019)



Figura N° 7: Área de cocina en el montaje de platos elaborados

Fuente: Elaboración propia (2019)



Figura N° 8: Zona de lavado

Fuente: Elaboración propia (2019)



Figura N° 9: Área de salón antes de empezar el servicio

Fuente: Elaboración propia (2019)



Figura N° 10: Clientes en la hora de servicio

Fuente: Elaboración propia (2019)



Figura N° 11: Perfil de la Cebichería Tres Estilos

Fuente: Elaboración propia (2019)