

TRABAJO FINAL DE CARRERA

Implementación de sello de elaboración segura y plan de gestión de residuos orgánicos en carnicería minorista



Licenciatura en Gestión de la Calidad e Inocuidad en
Alimentos

Alumna: Alvarez, Jimena
Directora: Garrido, Daniela

Resumen

La necesidad de garantizar la inocuidad y genuidad de los alimentos en todos los procesos de la cadena alimentaria es un requisito exigido por nuestra legislación.

En este concepto se inscribe el “Programa Carnicerías Saludables” sustentado por el IPCVA que fijado las pautas para el trabajo que se desarrolla a continuación.

El mismo consiste en enfocar desde la extensión universitaria, el desarrollo de un trayecto de adecuación para un establecimiento minorista de expendio de carnes y de esta manera lograr la posterior implementación de las pautas de calidad e inocuidad de sus productos.

Para ello se seleccionó una carnicería de la ciudad de Monte Grande, partido de Esteban Echeverría y se realizó a un análisis comparativo de la misma.

Dicho análisis implicó dos etapas:

1) Una auditoría preliminar que permitió obtener el estado de situación del comercio, en condiciones reales.

2) Una segunda auditoría, posterior a los planes de acción propuestos, para evaluar su impacto sobre las condiciones del establecimiento.

Cada una de las auditorías se realizó con un tiempo de tres meses. Sus resultados se analizaron en forma cualitativa y cuantitativa usando como herramienta un check list con ponderación de riesgo.

La auditoría preliminar abarcó instalaciones, personal y procedimientos del lugar de trabajo.

En cuanto a los procedimientos, en un primer momento se realizó un análisis profundo, tomando el tiempo desde la llegada de la carne a la ganchera hasta la cámara de frío, y con posterioridad a la venta de la misma.

Se realizaron observaciones sin interactuar con el personal, y análisis de distintos factores como temperatura ambiental, temperatura interna, tiempo de desposte, días de la semana, herramientas, vestimentas, metodologías utilizadas, destrezas, tiempo de oficio, observándose que las personas que no tenían conocimiento de conceptos de inocuidad y de las normativas vigentes.

También se analizaron puntos mínimos como lugar de almacenamiento de las mercaderías (cajones de pollo, achuras, cerdos, chacinados y otros productos cárneos).

La auditoría preliminar tuvo como emergente “no conformidades”. Dichas desviaciones se consideraron como factores que alejan al establecimiento del ideal de “carnicería saludable”, presentando una incidencia que llevaba a cumplir sólo con un 46,4% del valor de aprobación $\geq 75\%$. Para este tipo de desviaciones fueron propuestos planes de acción.

Estos planes se constituyeron en las herramientas de corrección de desviaciones observadas.

Como consecuencia se realizaron actividades de capacitación y coaching técnico afín de garantizar la adecuación de las prácticas cotidianas en Buenas Prácticas de Manufactura y prácticas estandarizadas de saneamiento (POES), acompañado de un manejo integral de plagas (MIP).

En el segundo momento – auditoría de evaluación o final- se analizaron los mismos factores luego de haber pasado por el proceso de capacitación del personal y el asesoramiento con las contribuciones aportadas de manera técnica, donde se puso énfasis en los puntos más relevantes del código alimentario argentino y el Decreto 4238/68 (Reglamento de Inspección de los establecimientos de elaborar productos y subproductos de origen animal).

En cuanto a los resultados de la auditoría de evaluación, los valores más significativos arrojados, permiten tomar decisiones inmediatas, tal es el caso del área de desposte y almacenamiento, seguido del personal. Cabe también destacar que hay otras áreas comprometidas, pero con un nivel de significancia no urgente como las anteriores.

De esta forma se realizó así un trayecto de adecuación que consiste en tomar la realidad y construir la teoría, para su posterior aplicación, permitiendo mejorar las condiciones de calidad e inocuidad del establecimiento de expendio de productos cárnicos.

En la auditoría final se permite observar resultados positivos, considerando la importancia de los mismos; si bien no resulta totalmente generalizable, ya que surgen otras áreas menos comprometidas. Se estima que, con posterioridad, se podrán alcanzar las metas establecidas, si se adopta este proceso como una estrategia de mejora continua y así lograr el desarrollo total de los objetivos.

Terminadas las dos auditorías, se propuso la implementación del sello de elaboración segura, y el plan de gestión de residuos orgánicos, que contribuyeron significativamente a mejorar la seguridad alimentaria y la calidad de los productos.

Índice

Resumen	1
I.- Introducción.....	4
II.- Situación problema.....	8
III.- Objetivo	9
IV.- Hipótesis	9
V.- Metodología	10
VI.- Resultados	21
VI bis.Implementación Sello Elaboración Segura	46
VII.- Conclusión	49
VIII.- Bibliografía.....	52
IX.- Anexos	53

I.- Introducción

Las cadenas frigoríficas, sin importar su tamaño y las carnicerías minoristas tanto asociadas como particulares, disponen de personal para la realización de los cortes de carne de las distintas especies (vacuna, aviar y porcina).

En general la mayoría de estos agentes, carecen del conocimiento sobre cuáles son las condiciones mínimas que debe contar el establecimiento, para llevar a cabo dichas operaciones (IPCVA, 2013).

El reducido desarrollo de un sistema adecuado de capacitación laboral o formación profesional – según la denominación aceptada por los distintos acuerdos internacionales suscriptos por nuestro país, Organización Internacional del Trabajo (OIT)- priva al sector de tener una herramienta orgánica de capacitación y/o entrenamiento del personal que se desempeña en la actividad.

Así la formación profesional en el oficio de carnicero, queda limitada a un tiempo de aprendizaje, que varía según las condiciones y particularidades de cada lugar de trabajo.

En cada establecimiento, el encargado de la carnicería (ésta es la denominación empleada) capacita en todos los pasos al aprendiz.

De esta manera se desarrolla la capacitación y perfeccionamiento de cada sujeto que quiere avanzar en esta profesión, la que durante su historia en nuestro país ha mantenido este formato de generación en generación (Borth Pelaez, 2000).

Como resultado, los conocimientos que no fueron transmitidos o en su defecto implicaron componentes erróneos, fluirán de manera lineal en la formación del aprendiz, por lo cual ante un análisis no tendrá validez para la elaboración de la teoría en su capacitación lo que impactará en el resultado final.

Si bien todos los factores inciden en la calidad, es imperativo aplicar el código alimentario argentino, ya que, si bien conocerlo no obedece a un incremento en las ventas, es de suma importancia ejecutarlo a fin de establecer un proceso continuo de mejoramiento de la genuidad alimentaria, para la sociedad que lo demanda cada día.

Dentro de nuestra “cadena de la granja a la mesa” (definición de FAO) el rol del sector cárnico en la República Argentina es fundamental.

Las pequeñas carnicerías son pioneras en satisfacer las necesidades de los consumidores en particular de los sectores vulnerables, en lo que se refiere de carne bovina, aviar y porcina.

Estos son uno de los grupos poblacionales más demandantes de carne, lo que hace a la importancia de la aplicación del Código Alimentario Argentino y su implementación; ya que todos los establecimientos operacionales del sector (frigoríficos, distribuidoras y carnicerías) deben estar bajo sus alcances, como garantía de la Salud Pública.

Esto implica que el personal necesariamente deberá conocer todas las condiciones de operación y almacenamiento, y en consecuencia saber sobre manipulación, limpieza de utensilios, equipos e instalaciones, así como las temperaturas de resguardo, y condiciones necesarias que apuntan a un amplio espectro de requerimientos de salubridad, con el fin de proveer la mayor calidad, a cualquier sector (IPCVA, 2013).

El consumidor se somete a la evaluación visual al producto cárnico, fundamentalmente basándose en el color de la carne. Esto es sabido que no siempre se corresponde con la satisfacción que se experimenta al comer.

El deterioro salarial modificó los hábitos de consumo en los hogares. El consumo de carne bovina fue desplazado por el de otras carnes más económicas como la aviar o porcina, que fueron ganando terreno a lo largo de los años. En 2024, por primera vez en toda la historia, el consumo de carne aviar supero al de carne bovina alcanzando los 49,3 kg per cápita anual.

Por su parte, el consumo de carne porcina viene creciendo significativamente a lo largo de los años, el 2024 alcanzó su pico máximo con 18kg/año.

En el imaginario del consumidor está el afán por consumir carne magra, casi sin importar que verdaderamente la carne sin grasa no es buena, es cierto que a simple vista la atracción se desvanece, pero es aquí donde se potencia la labor del comerciante aumentando el espíritu vendedor.

Los factores que son indiscutibles a la hora de incrementar las ventas son, la higiene general y el personal del establecimiento, es por eso que el comerciante debe conocer los parámetros establecidos por el código alimentario argentino.

Cada persona tiene una percepción global de los distintos establecimientos que conoce, por haber comprado alguna vez. La actitud del consumidor obedece no solo a

la calidad de la carne sino también a la manipulación y destreza de los respectivos cortes de carne (López *et al.*, 2013).

Es por ello que en este trabajo se darán a conocer otros factores que inciden, y marcan su impronta para una mejor calidad. La labor del carnicero se vincula con un contexto político, social y económico.

Calidad e inocuidad son una exigencia que la sociedad en general realiza a los productores y comercializadores de alimentos. Y a su vez ambos conceptos, constituyen un compromiso ineludible de todos los integrantes de la industria cárnica.

En la medida que estos factores interactúen, se requiere conocer de otras estrategias que aporten al profesional carnicero un abanico de posibilidades con el fin de satisfacer sus propias necesidades y la del consumidor final.

Considerando la importancia que tiene para este país el consumo de carne bovina, y la tendencia hacia una mejor calidad, esta investigación es de utilidad para aquellas carnicerías de barrio que aspiran a sostenerse en el mercado.

La distribución y venta minorista de carne, es el eslabón principal que hace de nexo con el consumo doméstico. En la actualidad existe un enorme potencial para informar, educar y enseñar en el punto de venta y que lamentablemente se desaprovecha casi en su totalidad.

El Instituto de Promoción de Carnes Vacunas Argentina (IPCVA) apoyó durante el 2012 el proyecto “carnicerías saludables”, trabajo que apunta a mejorar la calidad e inocuidad de los productos cárnicos que consumen los argentinos.

El proyecto posee un componente de investigación ya que apunta a determinar la aptitud de la carne picada fresca que se comercializa a nivel de bocas de expendio minorista y también un componente de extensión dado que tiende a mejorar la calidad, identificando los problemas que pueden producirse en la etapa de venta al público y sugiriendo diferentes medidas para superarlo.

Según el IPCVA, *“A nivel mundial es creciente la preocupación por las enfermedades transmitidas por alimentos (ETA), que constituyen uno de los principales desafíos para la salud pública.”*

Precisamente, uno de los puntos críticos en nuestro país está asociado a la transmisión de enfermedades causadas por la bacteria *Escherichia coli* productora de la toxina Shiga (STEC).

La infección por STEC puede causar casos esporádicos o brotes de diarrea, Colitis Hemorrágica (CH), Síndrome Urémico Hemolítico (SUH), Púrpura Trombocitopénica Trombótica (PTT) y, ocasionalmente, lesiones en el sistema nervioso central.

La principal vía de transmisión de STEC son los alimentos contaminados, como por ejemplo, carne molida, productos cárnicos crudos o insuficientemente cocidos, hamburguesas, embutidos fermentados, leche no pasteurizada ni hervida, yogur, quesos, mayonesa, papas, lechuga, brotes de soja y alfalfa, jugos de manzana no pasteurizados y agua, entre otros.

Según el IPCVA (2013) hay bacterias que son patógenas asociadas a la carne bovina, por lo cual se sugiere conocer técnicas y métodos para la detección de las mismas. Para ello es importante trabajar en forma conjunta con las autoridades competentes, de tal manera de elaborar un informe fehaciente con criterios y obligaciones como lo sugiere el Código Alimentario Argentino (C.A.A.) que incluye en el Capítulo VI mediante el artículo 255.

El establecimiento ubicado en la ciudad de Monte Grande, con ejercicio operativo de 13 años en el lugar, fue el lugar elegido para analizar, identificar problemas y proponer medidas de intervención, con sentido de mejoras si así fuese requerido.

El IPCVA entre otras cuestiones, remarca absolutamente en el Síndrome Urémico Hemolítico, para esto es importante conocer varios conceptos fundamentales: Infección, Intoxicación, Toxiinfección.

Infección: Se presenta cuando consumimos un alimento contaminado con macro o microorganismo que causan enfermedad como pueden ser bacteria, virus o parásitos.
Intoxicación: Se presenta cuando consumimos alimentos contaminados con productos químicos, con toxinas producidas por algunos microorganismos o con toxinas naturales o antropogénicas.

Toxi-Infección: Se presenta cuando consumimos alimentos contaminados con microorganismos, los cuales se adhieren a las células de la mucosa intestinal, se multiplican y producen toxinas que afectan al hospedador. IPCVA (2013).

Las sociedades del mundo deben estar atentas, lo cual resulta preocupante, que hay un constante crecimiento de enfermedades transmitidas por alimentos (ETA), que constituyen uno de los principales desafíos para la salud pública en un informe revelado por Gonzales Alvarez Maldonado presidente del IPCVA.

El sello de elaboración segura, garantiza la seguridad alimentaria y la protección de la salud del consumidor, además demuestra un compromiso con la higiene en la

producción de alimentos y finalmente puede aumentar la confianza del consumidor en la marca o empresa.

Por otro lado el plan de gestión de residuos orgánicos reduce el impacto ambiental de la producción de alimentos y promueve la sostenibilidad y la responsabilidad ambiental, contribuyendo a reducir costos asociados con la eliminación de residuos.

En el presente trabajo se extenderán los criterios del programa mencionado a todos los cortes cárnicos que se comercialicen en un establecimiento minorista de la zona de influencia de la UNLZ con la implementación del sello de elaboración segura y el plan de gestión de residuos orgánicos, con el objeto de ampliar el mismo, a los demás establecimientos.

II.- Situación problema

Desde hace varias décadas que a nivel mundial se ha evolucionado en materia de inocuidad e higiene de los alimentos, en la búsqueda de atenuar la proliferación de ETAs en los consumidores.

La comercialización de la carne fresca a nivel minorista en la República Argentina, adolece de esa evolución o se encuentra muy limitada, a pesar que la legislación argentina en materia de productos y subproductos de origen animal ha sido de vanguardia en América latina.

Esta situación es generada por la falta de conocimientos y concientización entre quienes tienen la responsabilidad de manipular y almacenar para su comercialización dichos productos cárnicos.

Considerando la importancia que tiene para este país el consumo de carne bovina, y la tendencia hacia una mejor calidad, este trabajo pretende ser un aporte de utilidad práctica para aquellas carnicerías de barrio que aspiran a sostenerse en el mercado.

La capacitación es un factor que impacta favorablemente a todo proceso operacional, e indudablemente para lograr calidad e inocuidad, es preciso implementar acciones de capacitación estratégica para estar a la altura de los requerimientos del código alimentario argentino y del proyecto “carnicerías saludables”.

El uso y costumbre arraigado en la manipulación de productos cárnicos juegan un papel importante en cuanto a baja calidad comercial e inocuidad se refiere.

También es cierto que la venta minorista de carne, siempre ha tenido momentos de crecimiento y declinación, como consecuencia de un contexto social, político y cultural.

No obstante, la inocuidad es necesaria en la venta minorista, cuyas bocas de expendio deben ajustarse a los requerimientos del código alimentario argentino, como así también a las normas bromatológicas municipales que adhieren a dicho código.

La inocuidad de los alimentos engloba acciones encaminadas a garantizar la máxima seguridad posible de los alimentos. Las políticas y actividades que persiguen dicho fin deberán abarcar todos los eslabones de la cadena alimentaria, desde la producción al consumo.

III.- Objetivo

Desarrollar y sistematizar un trayecto de adecuación como así también la implementación de un sello de elaboración segura y un plan de gestión de residuos orgánicos de las condiciones de una carnicería minorista, basado en la aplicación del programa “Carnicerías Saludables”, incorporando las Buenas Prácticas de Manufactura (B.P.M), tomando la práctica consagrada por los usos y costumbres para su corrección, y adecuación a través de acciones de capacitación estratégica.

IV.- Hipótesis

La incorporación de un trayecto de adecuación e implementación de un sello de elaboración segura y un plan de gestión de residuos orgánicos a los principios de “carnicerías saludables” en un local de expendio minorista de carne, mejora la inocuidad y calidad comercial de los productos.

Las acciones de auditoría y capacitación estratégica favorecen la oferta de productos cárnicos de genuidad y calidades apreciables por el consumidor.

V.- Metodología

V.1.- Descripción del programa carnicerías saludables

El “Programa Carnicerías Saludables” es una herramienta de inocuidad y calidad no obligatoria, lo cual le da características de adhesión voluntaria por parte de las carnicerías minoristas, con rigor científico.

Surge por la necesidad de concientizar a los expendedores y consumidores de carne sobre el riesgo potencial de contraer enfermedades que afecten nuestra salud o la de nuestros hijos.

El Programa Carnicerías Saludables consiste en realizar un trabajo, para determinar la aptitud de la carne picada fresca que se comercializa a nivel de boca de expendio e implementar medidas de intervención tendientes a mejorar la calidad de la carne.

Además del análisis a la carne picada fresca, también se pretende tomar muestras a las mesadas, cuchillos, picadoras y manos de los carniceros, con el fin de buscar bacterias patógenas. La confección de los informes, serán a expensas del artículo 255 del CAA.

A continuación, se deja una imagen de la portada del mismo.

Portada de “Programa Carnicerías Saludables”



Autores

Dr. Gerardo Leotta
Méd. Vet. Luciano Linares
Méd. Vet. Emanuel Ortega
Técnico Bromatólogo Cristian Adriani (Municipalidad de Berisso)

Laboratorio de Microbiología de los Alimentos

Instituto de Genética Veterinaria "Ing. Fernando Noel Dulout"

Facultad de Ciencias Veterinarias
Universidad Nacional de La Plata / CONICET

IPCVA

2014

IPCVA 2014

V.2.- Breve descripción de Las Buenas Prácticas de Manufactura, POES y MIP

El Código Alimentario Argentino (C.A.A.) incluye en el Capítulo II mediante la Resolución N° 80/96 del Reglamento Técnico Mercosur sobre las condiciones higiénicas sanitarias y de Buenas Prácticas de Elaboración para Establecimientos Elaboradores/Industrializadores de Alimentos, la obligación de aplicar las BPM para establecimientos elaboradores de alimentos que comercializan sus productos en dicho mercado.

Las BPM son una herramienta básica para la obtención de productos seguros para el consumo humano, que se centralizan en la higiene y forma de manipulación, como también en el correcto diseño y funcionamiento de los establecimientos.

Asimismo, resultan indispensables para la aplicación del Sistema HACCP – Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control, de un programa de Gestión de Calidad Total (TQM) o de un Sistema de Calidad como ISO 9000. Las BPM se asocian con el Control, a través de inspecciones del establecimiento.

BPM consiste en una descripción cualitativa de todas las costumbres sobre las condiciones y las medidas necesarias para asegurar la inocuidad e idoneidad de los requisitos alimentarios. Los requisitos son generalmente normativos y describen procesos más que resultados.

El éxito de la implementación de las BPM se debe en gran parte a la capacitación de personal y a la existencia de un sistema adecuado de documentación que permita seguir los pasos de un producto, desde el ingreso de las materias primas hasta la distribución del producto final.

V.3.- Descripción de los POES

El mantenimiento de la higiene en una planta procesadora de alimentos es una condición esencial para asegurar la inocuidad de los productos que allí se elaboren.

Una manera eficiente y segura de llevar a cabo las operaciones de saneamiento es la implementación de los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES).

Son procedimientos operativos estandarizados que describen las tareas de saneamiento. Se aplican antes, durante y después de las operaciones de elaboración.

Los POES están establecidos como obligatorios por la Resolución N° 233/98 de SENASA que establece lo siguiente:

“Todos los establecimientos donde se faenen animales, elaboren, fraccionen y/o depositen alimentos están obligados a desarrollar Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) que describan los métodos de saneamiento diario a ser cumplidos por el establecimiento (...)”.

V.4.- Descripción de MIP

Es la utilización de todos los recursos necesarios, por medio de procedimientos operativos estandarizados, para minimizar los peligros ocasionados por la presencia de plagas.

A diferencia del control de plagas tradicional (sistema reactivo), el MIP es un sistema proactivo que se adelanta a la incidencia del impacto de las plagas en los procesos productivos. Consiste en realizar tareas en forma racional, continua, preventiva y organizada.

IMPORTANCIA DEL MIP

Para garantizar la inocuidad de los alimentos, es fundamental protegerlos de la incidencia de las plagas mediante su adecuado manejo. El MIP es un sistema que permite una importante interrelación con otros sistemas de gestión y constituye un requisito previo fundamental para la implementación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP, según su sigla en inglés).

MIP EN PLANTAS ELABORADORAS

El MIP constituye una actividad que debe aplicarse a todos los sectores internos y externos de la planta, que incluyen las zonas aledañas a ella, la zona de recepción de mercadería, de elaboración, el sector de empaque, los depósitos y almacenes, la zona de expendio y vestuarios, cocinas y baños de personal.

Al mismo tiempo, deben tenerse en cuenta otros aspectos fundamentales donde pueden originarse problemas, como por ejemplo, los medios de transporte (desde y hacia la planta) y las instalaciones o depósitos de los proveedores.

Se debe recordar que los insectos y/o roedores llegan a las plantas ingresando desde el exterior, o bien con mercaderías o insumos desde los depósitos de los proveedores o a través de los vehículos de transporte.

Gestión responsable de los residuos orgánicos

Como parte de la estrategia de mejora continua, se incorpora la gestión integral de los residuos orgánicos generados en la carnicería (huesos, grasa, restos de carne, vísceras, productos no aptos para consumo).

El plan se basa en varios componentes:

- Segregación y almacenamiento seguro
- Uso de recipientes exclusivos, con tapa, rotulados y de material sanitario.
- Separación de residuos orgánicos de los no orgánicos (cartón, plásticos, vidrio).
- Retiro de residuos de forma diaria para evitar proliferación de plagas.
- Transporte y disposición final responsable
- Contratación de servicios habilitados por el municipio/SENASA para la recolección de

subproductos cárnicos.

- Alternativamente, vinculación con plantas de rendering para su aprovechamiento (producción de harinas, grasas industriales, biodiésel).
- Trazabilidad y registros
- Planillas de control de residuos (fecha, cantidad aproximada, destino).
- Verificación documental de la empresa recolectora (habilitación vigente).

Beneficios:

- Reducción del riesgo sanitario y de plagas en el establecimiento.
- Contribución a la economía circular al dar valor agregado a subproductos.
- Refuerzo de la imagen de “carnicería saludable y responsable” frente al consumidor.

V.5.- Descripción del concepto: capacitación estratégica

La capacitación y el desarrollo del personal son dos tópicos en los que el área de Recursos Humanos de las empresas puede, muy claramente, añadir valor a la organización, al mismo tiempo que fortalecer su rol de servicio al cliente interno y asesoría a la alta gerencia (Ulrich, 1997) (cit. Por Böhrt Pelaez, M. 2000).

La capacitación es una necesidad del negocio de toda cadena alimentaria, sin excepción, no importa el tipo de producto.

Asimismo, la capacitación estratégica es entendida como el esfuerzo generalizado para mejorar los conocimientos y las destrezas disponibles del personal de la empresa que se desempeñan en la manipulación de alimentos.

La capacitación y el desarrollo de los recursos humanos en las empresas productoras de alimento parten del supuesto que la mayoría de los empleados puedan ser naturalmente motivados a trabajar y a aprender. Por lo cual ésta se constituye como una herramienta de mejora continua y mitigación de defectos y garantía de inocuidad.

El término capacitación se aplica a toda acción de la articulación enseñanza/aprendizaje, tendiente a cubrir necesidades específicas de la empresa, en diversos órdenes de tareas y según el puesto que ocupe el personal destinatario. En el caso que nos ocupa de las carnicerías minoristas, se trata de procesos formativos instrumentales, teórico-prácticos, de características operativas.

La capacitación estratégica a la cual hacemos referencia, no se trata entonces de simple transferencia conceptual.

La capacitación tiene un costo específico que debe ser considerado, como una inversión vinculada con el futuro de la empresa en un mercado cada vez más exigente.

La capacitación estratégica, como se ha dicho, parte del supuesto que la mayoría de los empleados puedan ser naturalmente motivados a trabajar y a aprender.

Por tal motivo, los procesos capacitadores deben poseer en su contenido, aspectos de índole técnico, como así también, de concientización y motivacionales.

Por ello deben definirse los perfiles previos a la capacitación, de cada uno de los miembros del personal de la carnicería minorista, que tenga intervención como manipulador de la carne dentro del proceso comercializador, de acuerdo al siguiente cuadro de referencia:

Matriz de comportamiento previa a la capacitación

Competente inconsciente	Competente consciente
Incompetente e inconsciente	Consciente e incompetente
Conciencia	Competencia

Elaboración propia

Una vez realizado el proceso capacitador, a través de una evaluación encubierta, se calificará a cada empleado, lo cual permitirá determinar si los errores y no conformidades realizadas por dicho personal posterior a la capacitación, corresponde a falta de conocimiento o si realiza el acto equivocado de manera consiente.

El empleo de la Técnica I.L.U. modificada, es la herramienta adecuada para lograr capacitación y adiestramiento, para que el trabajador desarrolle buenos hábitos en sus habilidades y destrezas, desarrollando al máximo sus capacidades, realizando sus tareas de manera más segura para sí (ausencia de accidentes laborales) y para terceros (inocuidad alimentaria).

La técnica I.L.U., contribuye con el nivel de supervisores, toda vez que permite detectar fácilmente el nivel de preparación y concientización que tienen los trabajadores.

Las siglas I.L.U., refieren a los distintos niveles de preparación de los trabajadores:

NIVEL I: El trabajador es inexperto o recién incorporado. Conoce el elemento clave de la operación a realizar, pero concreta la operación cumpliendo entre el 70 y 80% del tiempo estándar. Se advierten detalles de calidad e inocuidad.

NIVEL L: Realiza su operación respetando la secuencia correcta sin equivocaciones, cumple con el tiempo, la calidad y con la inocuidad.

NIVEL U: Tiene conciencia clara de los puntos claves y cuenta con capacidad para enseñar y transferir conocimiento a sus pares. Presenta posibilidad de superar tiempo estándar y garantizar elevados niveles de calidad e inocuidad.

En virtud del resultado de la auditoria preliminar, a realizarse en una carnicería de barrio de la zona de Monte Grande, se establecerán recomendaciones inmediatas, en función de los parámetros de Carnecerías Saludables, proyecto del IPCVA.

Es importante destacar que cada municipio tiene su forma de trabajo lo cual implica que el programa Carnicerías Saludables debe ser adaptado a la situación particular de cada uno de lo antes mencionado. Las recomendaciones obedecerán a tres momentos inamovibles, antes de comenzar, durante la ejecución del programa y la capacitación.

El personal debe estar capacitado para la manipulación del alimento como lo marca la Ley Provincial Sanitaria de Carnes N° 11.123 en su apartado correspondiente al personal:

“Es importante capacitar, entrenar y concientizar a los empleados en cada paso del proceso de faena, tanto en sus tareas específicas como potenciales contaminantes, materiales de limpieza, evitar contaminación cruzada etc., creando un sentido de responsabilidad en sus labores”.

La prevención debe constituir sin dudas el eje de toda operación, con miras a satisfacer las demandas de los consumidores, en el caso puntual de los productos cárnicos. Se debe mantener las características y condiciones que ofrezcan el valor nutritivo y comercial, siendo este el paradigma de hoy día.

Un trayecto de adecuación es convertir la práctica cotidiana en fuente de teoría para la confección de los manuales y registros, y utilizar estos como insumos para la posterior implementación de un proceso de mejora continua de calidad e inocuidad de productos cárnicos.

Uno de los puntos importantes antes de comenzar, es comunicar e informar a los propietarios de la carnicería y al personal carnicero, sobre la importancia del programa.

A través de una entrevista inicial, dicha comunicación destacará cuestiones inherentes a:

- a) Importancia de mejorar la calidad e inocuidad de los productos cárnicos.
- b) Solicitar colaboración, ya que la participación es voluntaria.

- c) Corregir hábitos y formas de trabajo erróneo sin sanción.
 - d) Cada establecimiento visitado recibirá un informe sobre resultados obtenidos.
 - e) Cada establecimiento con resultados desfavorables recibirá un plan de mejora.
- Durante la ejecución del programa que desarrolla el trayecto de adecuación, las

cuestiones a tener en cuenta son:

- ✓ Actualizar semanalmente los registros incluyendo las últimas acciones.
- ✓ Analizar los datos generales como mínimo cada 15 días.
- ✓ Registrar semanalmente la entrega de informes y material.

La Capacitación implica cuestiones cuyo principal factor común es la sencillez y dinámica de acompañamiento y cooperación con el personal.

Una vez realizada la referida entrevista inicial, desde una óptica de auditoría preliminar a través del pertinente check list, se establecerá el orden de ítems a auditar para determinar la situación real del establecimiento.

Del resultado de la auditoria preliminar se confeccionaran los planes de acción tendientes a corregir las no conformidades detectadas y mitigar los efectos negativos en los productos.

Se generará, un circuito de capacitación destinado a los empleados que permita incorporar conocimientos en aquellos que demuestren desconocimientos referentes a: ETAs, manipulación de alimentos y seguridad laboral.

Se evaluará a los participantes a través de un sistema de evaluación encubierta, determinándose el grado de conocimiento y compromiso. Finalmente, se realizará una auditoria a los participantes y se realizará una auditoría de evaluación para determinar el grado de avance y cumplimiento.

V.6 Auditoría preliminar

El trayecto de adecuación, se refiere a una tarea por la cual se toma los datos de la realidad de una carnicería a partir de un proceso de auditoría preliminar para poder definir las etapas y llevar esa realidad a los niveles de seguridad y calidad descriptos por una norma (programa carnicerías saludables). A diferencia de un proceso de implementación, el trayecto de adecuación parte de transformar la práctica y las costumbres en teoría. El trayecto de adecuación se definiría como un proceso que genera teoría (manuales, procedimientos, etc) a partir de la práctica.

Instrumento: se ha desarrollado un check list propio el cual se utilizó en reemplazo del check list propuesto por el programa de carnicería saludable, en virtud de que la modalidad que se propone presenta un mayor rigor al momento de evaluar

una situación determinada. A través de este check list se cuantifica la situación observada y se pondera el riesgo de la misma.

Se describe a continuación las características de dicha herramienta y los conceptos utilizados al momento de su confección.

Características del check list

El check list se conformó con los lineamientos de las Buenas Prácticas de Manufactura y POES en función de las características del establecimiento comercial para ello se tuvo en cuenta los siguientes criterios:

- 1°-Determinación del Orden de Criticidad
- 2°-Asignación de un factor de ponderación por riesgo (confección de baremo)
- 3°-Conversión del resultado obtenido en porcentaje de cumplimiento
- 4°-Cálculo del resultado para cada sección
- 5° -Graficar

El baremo es una de las soluciones al problema de la cuantificación de la situación de las secciones intervinientes en el proceso de elaboración.

La decisión de establecer un baremo para la ponderación de tales o cuales situaciones, supone la identificación consciente de errores, y el desarrollo de planes de acción correctivos en relación con la desviación detectada.

El término «baremo» se asocia casi exclusivamente al sistema de valoración de daños y no conformidades.

En el siguiente cuadro se podrá ver un ejemplo del mismo, no considerar los valores como datos de relevamiento:

CUADRO DE BAREMO

1. Orden de criticidad		2. Ponderación de riesgo	% obtenido	3. % Ponderado de cumplimiento
Nivel de criticidad alto	80 %	20 %	10%	50%
		20%	10%	50%
		20%	10%	50%
		20%	10 %	50%
Nivel de criticidad medio	15%	5%	2%	40%
		5%	2%	40%
		5%	2%	40%
Nivel de criticidad bajo	5%	2,5%	2.5%	100%
		2,5%	2.5%	100%
100 %				57,8 %
				4. Resultado de la selección

Elaboración propia

A efectos del presente baremo, es necesaria la identificación de una relación entre los niveles de riesgo y la reparación que permita estimar la cobertura del daño considerado para el establecimiento.

Las variables se han agrupado en tres clases (criticidad, ponderación de riesgo y ponderación de cumplimiento), a la primera variable se la divide en tres categorías, nivel de criticidad alto, medio y bajo asignando % de ponderación en función de su importancia relativa.

A cada categoría se le asignó un porcentaje de ponderación de riesgo, obteniendo un porcentaje real y en consecuencia los porcentajes de ponderación de cumplimiento.

En virtud de optimizar las cuestiones precedentes, esta auditoría arrojó los siguientes resultados.

Sobre un total de 107 ítems auditados, cumpliendo un 46,4 %, entendiendo como el área más comprometida al sector de desposte y almacenamiento. En virtud del programa de carnicerías saludables y en lo referido a la normativa vigente se determina el incumplimiento de los requerimientos mínimos.

Otros de los puntos puestos en consideración, es el del personal, así mismo entendiendo como un todo y no cuestiones particulares. El resultado de dicho ítem fue de 14.2 % con una ponderación de riesgo de 80 %.

Como otros de los puntos en cuestiones de importancia prosigue el control y sistema de calidad con un promedio de 20 % de cumplimiento y un 90 % de ponderación de riesgo.

Considerando los valores estándar, el establecimiento en cuestión será estrictamente rechazado en función de los valores puestos a continuación:

VALORES REFERENCIALES DE CHECK LIST

HZ: Nivel de criticidad del punto de control. Fórmula= $\frac{A + B}{C} \times 100$	
(A)Σ Cumplidos + (B) Σ de Cumplidos Parcialmente (con la afectación de 1 a 4 respectivamente) (C) Números de Items 0: Cumple (asume valor 0 defecto) 1: Cumple parcialmente (ponderación: 20% de nivel de criticidad) 2: Cumple parcialmente (ponderación: 40% de nivel de criticidad) 3: Cumple parcialmente (ponderación: 60% de nivel de criticidad) 4: Cumple parcialmente (ponderación: 80% de nivel de criticidad) 5: No cumple (asume valor 100 % de incumplimiento)	
Observación de resultados < 70% Rechazado 70% a 79,9% = Aprobado C/control 80% a 89,9% = Aprobado C /control 90% a 100% = Aprobado	x: No auditado C: Cumple CP: Cumple parcialmente NC: No cumple NA: No auditado

Elaboración propia

- < 70% establecimiento rechazado
- 70 % a 79,9 % establecimiento aprobado/próxima auditoria de control a los 3 meses
- 80% a 89,9 % establecimiento aprobado/próxima auditoria de control a los 6 meses
- 90 % a 100 % establecimiento aprobado/próxima auditoria de control a los 12 meses

Frente a la auditoría y en virtud de los hallazgos obtenidos, se permite evidenciar medidas urgentes, como ser: en el área de desposte y almacenamiento se propone una sectorización de la misma con cortinas sanitarias, para quedar separada del área de manufacturación.

VI.- Resultados

El procedimiento derivó a un análisis zona por zona del establecimiento. Este trabajo arrojó las observaciones que a continuación se transcriben, respaldadas con las fotografías tomadas en cada sitio.

ZONA FRÍO- CÁMARA**Check list zona cámaras**

6. Cámaras – Ponderación por Riesgo 80%			HZ
6.1 Cámara Materias Primas			
6.1.1 Cámara aislada	C		
6.1.2 Infraestructura, conservación, etc.	CP	2	
6.1.3 Superficie adecuada	CP	2	
6.1.4 Funcionalidad	CP	1	
6.1.5 Correcta temperatura de acuerdo al tipo de producto	C		
6.1.6 Registros de temperaturas	NC	5	X
6.1.7 Correcto estibaje / rotación	CP	3	
6.1.8 Correcta identificación / etiquetado de productos	C		
6.1.9 Hermeticidad	C		
6.1.10 Condiciones de higiene	CP	3	
6.1.11 Registros y realización de un plan de limpieza	NC	5	
6.1.12 Iluminación adecuada – protección	CP	2	

Elaboración propia

En las siguientes imágenes se observan un almacenamiento impropio de carnes y embutidos crudos, tanto de carnes y embutidos en una cámara. (No hay separación de carne con embutidos, picada no cubierta con film y no hay etiquetado de origen).

Almacenamiento en cámara*Elaboración propia***Almacenamiento en cámara***Elaboración propia*

Falta de higiene en cámara apoyado sobre pallet de madera y no sobre pallet sanitario (plástico).

Imagen 2: se puede apreciar el almacenamiento de carne picada en un recipiente de origen desconocido y falta de higiene.

Con respecto a la heladera, en primer término, se observan zonas oxidadas.

La presencia del óxido se evitaría, si estuviera cubierta con algún material inerte como el epoxi.

En cuanto a la organización interna, no es correcta. Esto deriva en que los cortes de carne colgados quedan en contacto con otros alimentos. Esto es consecuencia de haberse estibado muchos alimentos para una sola heladera.

Por último, se puede decir que, al momento del registro, estaba con falta de higiene. Prueba de estos es que sobre la base se pueden ver restos de carne, grasa y manchas de sangre, cuyas gotas seguramente pueden haber caído sobre otros alimentos.

ZONA EXPENDIO

En las siguientes imágenes, se puede apreciar los estados de los elementos utilizados para la comercialización, como quedan después de ser ejecutado cada corte.

Tabla de corte de mostrador



Elaboración propia

En este caso, se ve el cumplimiento del uso de tabla de corte de mármol. Según el CAA, capítulo 2, artículo 24, inciso 2, *“las carnicerías y puestos para la venta de carne poseerán mesas de mármol.”*

Sierra carnífera*Elaboración propia*

No cumple con la limpieza requerida después de cada operación. No existe procedimiento de limpieza de saneamiento pre, ni post operacional.

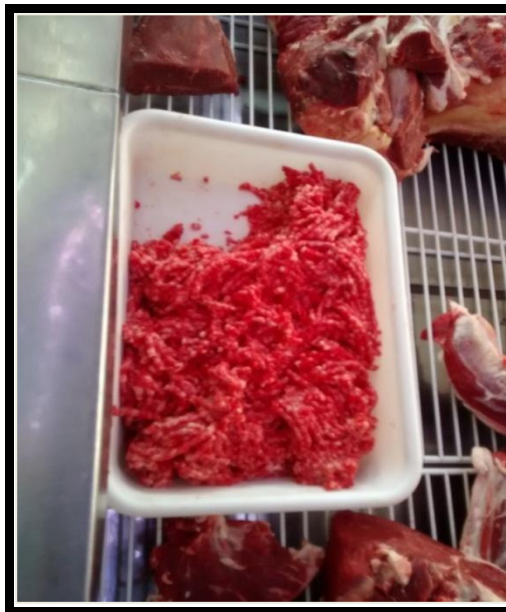
Picadora de carne*Elaboración propia*

Se observa el estado de la picadora de carne, la misma indica falta de limpieza (observando restos de carne) y partes con óxido, demostrando que no se encuentra pintada con pintura epoxi.

Según el CAA en su artículo 18, inciso 15: ... “del mismo modo, las máquinas, útiles y demás materiales existentes deberán conservarse en satisfactorias condiciones de higiene.”

Heladera exhibidora batea*Elaboración propia*

Se puede apreciar la zona de expendio, como se encuentra en su estado general. Se encuentra limpia y en condiciones correctas, viendo las bandejas ordenadas, los vidrios sin marcas de suciedad y la tabla de corte despejada de restos de grasas o carnes, lista para el siguiente uso.

Bandeja de carne picada*Elaboración propia*

Se puede observar, carne picada preparada con anterioridad, lo cual no cumple con el reglamento del CAA.

Es una falta muy común de ver en diversas carnicerías, (que se busca justificar por cuestiones operativas).

El CAA, en el capítulo 6, artículo 255, declara: “Con la designación de Carne triturada o picada, se entiende la carne apta para el consumo dividida finamente por procedimientos mecánicos y sin aditivo alguno.

Debe prepararse en presencia del interesado, salvo aquellos casos en que por la naturaleza de los establecimientos o volumen de las operaciones sean autorizados expresamente por la autoridad competente.”

ZONA DESPOSTE

Check list área de desposte

4. Infraestructura interior - Ponderación por Riesgo 70%			HZ
4.1 Área de Desposte			
4.1.1 Superficie adecuada	NC	5	X
4.1.2 Condiciones de aislamiento y preservación de contaminación cruzada	NC	5	
4.1.3 Pisos según normas (lisos, no absorbentes, antideslizantes y de fácil limpieza)	CP	2	
4.1.4 El drenaje fluye desde áreas de mayor riesgo hacia las de menor riesgo	C		
4.1.5 Techos/cielorrasos adecuados según normas	NC	5	
4.1.6 Paredes y frisos adecuados según normas	CP	4	
4.1.7 Puertas de material no absorbente y de fácil limpieza	NC	5	
4.1.8 Ventanas de ventilación, protegidas para evitar el ingreso de roedores e insectos	C		
4.1.9 Escaleras y elevadores con aislación para evitar contaminación	NA	X	
4.1.10 Registro de plan de limpieza del local	NC	5	

Elaboración propia

Estado del área de desposte, antes de comenzar la operación.

Zona de desposte



Elaboración propia

En esta imagen se aprecia una rejilla de desagüe, inserta en medio de la sala.

Zona de desposte/indumentaria correspondiente*Elaboración propia*

El operario cumpliendo con su tarea habitual donde se ve, que no cumple con el calzado correspondiente.

Nota: esta imagen fue capturada en medio de un desposte de pollo; la aclaración del calzado corresponde a la indumentaria del personal.

Zona de desposte*Elaboración propia*

Las cajas de pollo, listos para ser despostados, se encuentran sin refrigeración y directamente sobre el suelo. Deberían estar dispuestos en pallets sanitarios y en cámara, conservando la temperatura adecuada para evitar multiplicación de microorganismos.

Check list recepción de materias primas

3. Recepción Y almacenamiento de materias primas - Ponderación por Riesgo 70%			HZ
3.4 Estibaje de materias primas			
3.4.1 Estanterías aptas según producto (material adecuado)	CP	2	
3.4.2 Tarimas/pallets aptos según producto (material adecuado)	NC	5	
3.4.3 Sectorización e identificación de productos	CP	3	

Elaboración propia

La zona de desposte, no es la ideal, ya que está muy cerca del área de expendio, además cerca de ella se ve ropa, bolsos, etc., los cuales no deberían estar, según el CAA en el anexo sobre las buenas prácticas de manufactura en establecimientos elaboradores/industrializadores, en su inciso 5.9. Referente a ROPA Y EFECTOS PERSONALES: “No deberán depositarse ropas ni efectos personales en las zonas de manipulación de alimentos.”

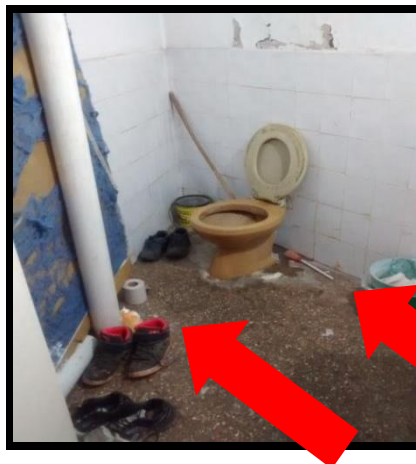
ZONA BAÑO Y VESTUARIO**Check list vestuarios**

8. Personal - Ponderación por Riesgo 80%			HZ
8.1 Vestuarios			
8.1.1 Infraestructura, dimensiones y ubicación adecuada	CP	4	
8.1.2 Ventilación e iluminación adecuada	CP	3	
8.1.3 Correcto equipamiento, provisión de agua y manejo de efluentes	CP	2	
8.1.4 Limpieza correcta del local y sanitarios	CP	3	
8.1.5 Instructivos de procedimientos de higiene personal	NC	5	
8.1.6 Disponibilidad de roperos para ropa de calle del personal	CP	4	
8.1.7 Sanitarios del personal sin conexión directa a las áreas de producción, depósitos de productos, etc.	NC	5	

*Elaboración propia***Check list higiene personal**

8.2 Higiene del personal			
8.2.1 Verificación de efectos personales en zonas de manipulación de producto	NC	5	
8.2.2 Certificación sanitaria del personal	C		
8.2.3 Manipulación de alimentos sin vendas, anillos, apósitos, alhajas o elementos extraños	CP	3	
8.2.4 Instrucciones de lavado obligatorio de manos en cada área de la planta	NC	5	
8.2.5 Disponibilidad de agua caliente, jabón desinfectante, toallas descartables de papel, cepillos para uñas	CP	4	
8.2.6 Uso de indumentaria correcta	CP	3	
8.2.7 Uso de cofia, guantes y barbijo	NC	5	
8.2.8 Uso correcto de lavabos y piletas de mano en área de proceso	NC	5	
8.2.9 Fumar, comer y beber permitido solamente en áreas designadas	NC	5	

Elaboración propia

Baño del establecimiento*Elaboración propia*

Se aprecia un sector desorganizado, que cumple con la función de baño, propiamente dicho y de vestuario. El inodoro que se ve a continuación, refuerza el precario estado higiénico. Cabe señalar también que el cepillo para limpiar el inodoro no cuenta con su recipiente, el cual debería tener una mezcla de lavandina y agua en su interior para poder lavar correctamente el mismo después de su uso.

Baño del establecimiento*Elaboración propia*

El lavatorio no está disponible para el uso, lo que da a entender que los operarios no se lavan las manos después de ser utilizado el baño.

Artículo 20 (Res 413, 26.3.86)

"Los obreros y empleados de las fábricas y comercios de alimentos deberán cuidar en todo momento su higiene personal, a cuyo efecto los propietarios de los establecimientos deben proveer las instalaciones y elementos necesarios, tales como: jabón líquido, jabón sólido, toallas de papel, toallas de tela, secadores de aire caliente."

De acuerdo al CAA, capítulo 2, artículo 18, inciso 15. Los locales ocupados por establecimientos, usinas, fábricas, depósitos, almacenes por mayor y menor y despachos de productos alimenticios, dispondrán de agua potable en cantidad suficiente y las piletas necesarias para el lavado de los recipientes, etc, dotadas de desagües conectados a la red cloacal o pozos sumideros reglamentarios.

ZONA de lavado de implementos

Pileta de lavado de implementos



Elaboración propia

De acuerdo al CAA, capítulo 2, artículo 18, inciso 15. Los locales ocupados por establecimientos, usinas, fábricas, depósitos, almacenes por mayor y menor y despachos de productos alimenticios, dispondrán de agua potable en cantidad suficiente y las piletas necesarias para el lavado de los recipientes, etc, dotadas de desagües conectados a la red cloacal o pozos sumideros reglamentarios.

Se observó que los elementos de limpieza no están separados del área de venta o del manejo de la carne como lo indica el CAA en el capítulo 2 Artículo 18, inciso 18: *"El kerosene, jabón, fluido desinfectante y similares fraccionables deben mantenerse en lugares adecuados y separados de los productos alimenticios, aun cuando se expendan en envases originales."*

Lo más destacado es que la limpieza no se hace en profundidad.

En primer lugar, surgió la urgente necesidad de una capacitación de todo el personal implicado en las distintas zonas y procesos del establecimiento poniendo

énfasis en la capacitación continua de todo lo que obedece al manejo de la materia prima y a los subproductos.

Considerando un orden descendente, y en virtud del control de calidad, este deberá estar en concordancia con la capacitación de manera de lograr la organización en todo lo que implica a un establecimiento de estas características.

Se deberá ejecutar planillas de manera continuas para los respectivos registros. Otra de las áreas también muy comprometida es la de control de plagas, se requiere la intervención y la cooperación tanto de empleados y de la empresa tercerizada para reducir el incremento de dicho mal.

El personal tendrá que adquirir habilidades, convencimiento y sentido crítico para una mejor adaptación. Esto implica que el establecimiento debe cumplir o tendrá que cumplir todas las recomendaciones solicitadas. El sanitario y los vestidores pueden ser los puntos de partida para el comienzo de una buena adecuación. El conjunto de actividades unificadas dará los resultados, las condiciones de higiene, los planes de limpieza, etc. La metodología a implementar debe ser sostenida en el tiempo.

Si bien en este mundo de los negocios lo importante son las ventas, es necesario pensar en la competitividad. La manera de hacerlo es la plena educación, desde las altas jerarquías hasta el responsable de la limpieza. Todas las adecuaciones son fundamentadas en un contexto posible, con sentido crítico y abierto a todas las opiniones y recomendaciones. Los consumidores esperan y exigen más, CPSS (calidad, precio, selección y servicio) es la meta hacia el éxito, pero también es cierto que un factor que contribuye de manera considerable es la organización. Es por eso que se necesita de un convencimiento de todo el equipo, husmear con asiduidad, conocer las actitudes de los consumidores a fin de detectar desviaciones hacia la competencia. Es por eso que se exige una organización total en función de las recomendaciones, está claro que si no se tiene éxito en las ventas tal hecho estará vinculado más precisamente con el sector servicio de ventas o de alguna otra índole, pero de ninguna manera puede obedecer a los hechos precedidos en esta adecuación. En función de la presente auditoría, el plan de acciones permitirá a los respectivos dueños superar el modo de trabajo hasta el momento. Es por eso que el plan de mejora se fundamentó para alcanzar las metas que exige el mercado.

En lo que obedece en primera instancia a la Infraestructura exterior sugiriendo recomendaciones inmediatas. Tales como barreras contra plagas y contaminantes, limpieza, desagües, estado y transitabilidad. En cuanto a servicios, cuestiones inmediatas en lo que tiene que ver con efluentes, energía eléctrica, sistemas contra incendio. La recepción y almacenamiento de materia prima presenta una óptica más

crítica, en ella se evidencia infraestructura edilicia. Pisos según normas, ventanas de ventilación, protegidas para evitar el ingreso de roedores e insectos, paredes y frisos según normas, techos y cielorrasos adecuados según normas, registro de plan de limpieza del local.

Luego se proseguirá con la Infraestructura interior donde, tales como el área de desposte, condiciones de aislamiento y preservación de contaminación cruzada, puertas de material no absorbentes y de fácil limpieza, registro de plan de limpieza del local, protección luminaria, existencia de un sistema de renovación y purificación de aire, programa de mantenimiento preventivo entre otros.

En lo que concierne a las cámaras, se evaluará en lo que obedece a la correcta temperatura de acuerdo al tipo de producto, correcto estibaje y rotación, hermeticidad, condiciones de higiene, registro de elaboración, infraestructura, conservación etc. En cuanto a la manipulación de residuos y productos no comestibles, las recomendaciones sugeridas se centrarán en recipientes de residuos de materiales aprobados e identificados con tapa, frecuencia adecuada de retiro de residuos, contenedores o compactadoras externa tapadas. En los aspectos referidos al personal, las recomendaciones se fijarán más precisamente en los vestuarios. Ventilación e iluminación adecuada, instructivos de procedimientos de higiene personal, disponibilidad de roperos para ropa de calle del personal. La última recomendación se focalizará en el control de plagas como uso de plaguicidas aprobados para plantas de elaboración, prohibición de presencia de animales domésticos en la planta, el servicio contratado de plagas efectivo y competente.

En relación con lo anterior, se preverán planes de mejoras y/o mitigación, cuestiones que obedezcan a la calidad e inocuidad en función del programa carnicería saludable promovida por IPCVA.

Check list infraestructura exterior

1. Infraestructura exterior - Ponderación por Riesgo 66%		HZ	
1.1 Zona de emplazamiento			
1.1.1 El lugar se encuentra localizado tal que se previene la contaminación	CP	2	
1.2 Accesos (estado y transitabilidad)			
1.2.1 Externos	C		
1.2.2 Internos	C		
1.3 Aislamiento perimetral - Riesgo de contaminación			
1.3.1 Los límites están claramente definidos	CP	3	
1.4 Subdivisiones internas			
➡ 1.4.1 Correcta conservación de las subdivisiones internas	CP	4	
1.5 Área de operaciones de carga y descarga			
1.5.1 Funcionalidad	CP	2	
1.5.2 Limpieza	CP	2	
1.5.3 Desagües	CP	2	
1.6 Edificios			
1.6.1 Funcionalidad	CP	3	
1.6.2 Estado de conservación	CP	3	
1.6.3 Limpieza	CP	3	
➡ 1.6.4 Barreras contra plagas y contaminantes	CP	3	
Subtotal Infraestructura exterior		55,0%	

Elaboración propia

Check list servicios

2. Servicios - Ponderación por Riesgo 70%		HZ	
2.1 Agua potable			
2.1.1 Disponibilidad suficiente y segura	C		
➡ 2.1.2 Registro de control de calidad	NA	x	
2.2 Efluentes			
2.2.1 Conducción	C		
2.2.2 Tratamiento	NA	x	
2.2.3 Registros	NA	x	
2.3 Energía eléctrica			
2.3.1 Trifásica	C		
2.3.2 Instalación según normas	CP	1	
2.4 Instalación de gas			
2.4.1 Instalación de gas según normas	NA	x	
2.5 Sistema contra incendios			
2.5.1 Sistemas de control de incendios	NA	x	
2.5.2 Señalización	NC	5	
2.5.3 Disponibilidad y distribución de matafuegos	CP	1	
Subtotal Servicios		75,3%	

Elaboración propia

2.3.2 Energía eléctrica. Instalación de energía eléctrica según normas. Se recomienda, la correcta intervención de un electricista matriculado, dado que se visualizan los cables expuestos y colgando con poco soporte.

2.5.2 Sistema contra incendios. Señalización. Para casos, donde haya incendios corresponde tener un plano de evacuación.

2.5.3 Sistema contra incendios. Disponibilidad y distribución de matafuegos. En cuanto a la disponibilidad y distribución de matafuegos, se sugiere tener al menos dos, uno en la sala de expendio y otro en cercanías a la cámara de frío.

Check list recepción y almacenamiento de materias primas

3. Recepción Y almacenamiento de materias primas - Ponderación por Riesgo			HZ
76%			
3.1 Infraestructura edilicia			
3.1.1 Superficie adecuada (stock)	CP		1
3.1.2 Condiciones de aislamiento y preservación de contaminación cruzada	CP		2
3.1.3 Pisos según normas (lisos, no absorbentes, antideslizantes y de fácil limpieza)	CP		2
3.1.4 Techos/cielorrasos adecuados según normas	CP		4
3.1.5 Paredes y frisos adecuados según normas	CP		3
3.1.6 Puertas de material no absorbente y de fácil limpieza	CP		4
3.1.7 Ventanas de ventilación, protegidas para evitar el ingreso de roedores e insectos	C		
3.1.8 Escaleras y elevadores con aislación para evitar contaminación	NA		X
3.1.9 Registro de plan de limpieza del local	NC		5
3.2 Iluminación			
3.2.1 Intensidad y distribución adecuada	C		
3.2.2 Protección de luminarias	NC		5
3.3 Recepción de materias primas			
3.3.1 Transporte conforme normas según producto	NA		X
3.3.2 Temperatura de recepción correcta según producto. Registros	NA		X
3.3.3 Transporte y estiba adecuada	NA		X

Elaboración propia

3.1.4 Infraestructura edilicia. Techos/cielorrasos adecuados según normas. Según lo establecido en el CAA, los techos deberán encontrarse de un material no absorbente, y fácil de limpiar.

3.1.5 Infraestructura edilicia. Paredes y frisos adecuados según normas. Según el CAA, la autoridad sanitaria podrá ordenar el aseo, limpieza, blanqueo y pintura de los mismos, cuando así lo considere conveniente, como también la colocación de friso impermeable de 1,80 m. de altura, donde corresponda. Del mismo modo, las máquinas, útiles y demás materiales existentes deberán conservarse en satisfactorias condiciones de higiene.

3.1.6 Infraestructura edilicia. Puertas de material no absorbente y de fácil limpieza. En cuanto a las puertas de material no absorbente, es conveniente el uso de cortinas sanitarias (plásticas) para facilitar su limpieza.

3.1.9 Infraestructura edilicia. Registro de plan de limpieza del local. Se les otorgó a los empleados de la carnicería, una planilla a forma de poder llevar un registro de la limpieza diaria de las distintas áreas.

3.2.2 Iluminación. Protección de luminarias. Las luminarias, deben estar protegidas por una malla de plástico, para evitar que en caso de una ruptura del foco, la misma caiga sobre los alimentos.

Check list recepción y almacenamiento de materias primas

3.3.4 Todos los vehículos en correcto estado e higiene adecuada.	NA	X
3.3.5 Indumentaria del transportista correcta	C	
3.3.6 Verificación de vencimientos	C	
3.3.7 Verificación de rotulación reglamentaria	C	
3.4 Estibaje de materias primas		
3.4.1 Estanterías aptas según producto (material adecuado)	CP	2
3.4.2 Tarimas/pallets aptos según producto (material adecuado)	NC	5
3.4.3 Sectorización e identificación de productos	CP	3
3.4.4 Registro de fechas y rotación	C	
3.4.5 Registro del cumplimiento de rotulación de materias primas	C	
3.4.6 Temperatura de almacenaje/estiba conforme a normas, según producto	NA	X
3.4.7 Locales apropiados para el control y almacenaje de productos químicos. Seguridad	NC	5
3.5 Envases		
3.5.1 Estiba aislada y protegida	NA	X
3.5.2 Registro de plan de limpieza	NA	X
Subtotal Recepción, almacenamiento de materias primas secas y envases	55,8%	

*Elaboración propia***3.4.2 Estibaje de materias primas. Tarimas/pallets aptos según producto (material adecuado).**

Las tarimas o pallets deben ser de plástico, ya que es no absorbente como lo son los pallets de madera.

3.4.3 Estibaje de materias primas. Sectorización e identificación de productos. Se recomienda, tener divisiones para tener por separado la materia prima.

3.4.7 Estibaje de materias primas. Locales apropiados para el control y almacenaje de productos químicos. Seguridad. Se sugiere, una habitación o espacio destinado exclusivamente para el almacenaje de productos químicos que puedan generar una contaminación química.

Procedimiento de recepción de materia prima

Objetivo: Establecer los mecanismos de recepción de materias primas para la obtención de alimentos seguros.

Procedimientos:

- La persona que realice la recepción deberá lavar sus manos.
- Tendrá que disponer de las correspondientes planillas.
- Deberá informar del estado óptico de la recepción.
- Discriminar productos refrigerados y congelados.
- En el caso de que el proveedor no cumpla con los requisitos, se informa al encargado y se tomaran las medidas que correspondan.

Tabla de referencia para la recepción de materia prima

Etapa 1	Peligro potencial ¿Cuál?	Justificación ¿Por qué es un peligro?	Medida de control ¿Qué debo hacer?	Operatividad ¿Cómo?	Fundamental
Recepción de Materia Prima. Fecha y hora.	Físico: Partículas extrañas (herrumbre, pelos, otros) Biológico: Bacterias patógenas presentes en los “derrames” (materia fecal e ingesta) visibles sobre la media res, cuartos, etc.	De estar presentes en cantidades importantes podrían causar daños en los consumidores susceptibles. La ingesta y la materia fecal pueden vehiculizar bacterias patógenas (E.coli) capaces de causar daño a la salud de los consumidores.	Primeramente, alertar y controlar al proveedor y una inspección visual de la materia prima recibida, evaluar características organolépticas.	Cada vez que sea necesario. Una vez recibido el producto y previo a guardar en cámara; realizar la inspección visual de la media res o cuartos recibidos	La toma de conciencia y las decisiones.

Elaboración propia

- Instrumento: capacitación
- Indicador: evaluación

Observaciones generales:

Se tendrá en cuenta las características organolépticas (color de la carne, la grasa etc.), como así también la aceptación o rechazo del producto.

Check list infraestructura interior

4. Infraestructura interior - Ponderación por Riesgo 70%				HZ
4.1 Área de Desposte				
4.1.1	Superficie adecuada		NC	5
4.1.2	Condiciones de aislamiento y preservación de contaminación cruzada		NC	5
4.1.3	Pisos según normas (lisos, no absorbentes, antideslizantes y de fácil limpieza)		CP	2
4.1.4	El drenaje fluye desde áreas de mayor riesgo hacia las de menor riesgo		C	
4.1.5	Techos/cielorrasos adecuados según normas		NC	5
4.1.6	Paredes y frisos adecuados según normas		CP	4
4.1.7	Puertas de material no absorbente y de fácil limpieza		NC	5
4.1.8	Ventanas de ventilación, protegidas para evitar el ingreso de roedores e insectos		C	
4.1.9	Escaleras y elevadores con aislación para evitar contaminación		NA	X
4.1.10	Registro de plan de limpieza del local		NC	5
4.2 Iluminación				
4.2.1	Intensidad y distribución adecuada		C	
4.2.2	Protección de luminarias		NC	5
4.3 Renovación/Purificación del aire				
4.3.1	Existencia de un sistema de renovación/purificación del aire		C	

Elaboración propia

4.1.1 Área de desposte. Superficie adecuada. Es conveniente que el personal, encargado de despostar, tenga un espacio físico apropiado para dicha tarea. Espacio que sea con los metros cuadrados disponibles para que se pueda realizar de manera eficaz y que sea exclusivo para ese procedimiento.

4.1.2 Área de desposte. Condiciones de aislamiento y preservación de contaminación cruzada. Este sector, es importante que se encuentre separado de otros espacios para evitar contaminaciones de distintas índoles (física, química y biológica).

4.1.5 Área de desposte. Techos/cielorrasos adecuados según normas. Según lo establecido en el CAA, los techos deberán encontrarse de un material no absorbente, y fácil de limpiar.

4.1.6 Área de desposte. Paredes y frisos adecuados según normas. Según el CAA, la autoridad sanitaria podrá ordenar el aseo, limpieza, blanqueo y pintura de los mismos, cuando así lo considere conveniente, como también la colocación de friso impermeable de 1,80 m. de altura, donde corresponda. Del mismo modo, las máquinas, útiles y demás materiales existentes deberán conservarse en satisfactorias condiciones de higiene.

4.1.7 Área de desposte. Puertas de material no absorbente y de fácil limpieza. En cuanto a las puertas de material no absorbente, es conveniente el uso de cortinas sanitarias (plásticas) para facilitar su limpieza.

4.1.10 Área de desposte. Registro de plan de limpieza del local. Se les otorgó a los empleados de la carnicería, una planilla a forma de poder llevar un registro de la limpieza diaria de las distintas áreas.

4.2.2 Iluminación. Protección de luminarias. Las luminarias, deben estar protegidas por una malla de plástico, para evitar que en caso de una ruptura del foco, la misma caiga sobre los alimentos.

4.3.1 Renovación/purificación del aire. Existencia de un sistema de renovación/purificación del aire. La cantidad de renovadores de aire, obedece a los metros cúbicos del local. *“Deberá proveerse una ventilación adecuada para evitar el calor excesivo, la condensación de vapor, la acumulación de polvo para eliminar el aire contaminado. La dirección de la corriente de aire no deberá ir nunca de una zona sucia a una zona limpia. Deberá haber aberturas de ventilación provistas de las protecciones y sistemas que correspondan para evitar el ingreso de agentes contaminantes.”* CAA

Check list infraestructura interior

4.4 Equipamientos e instrumentos/utensilios			
4.4.1 Equipamiento e instrumentos/utensilios adecuados de acuerdo al proceso de manufactura	C		
4.4.2 Condiciones de conservación y funcionalidad del equipamiento	CP	2	
4.4.3 Fácil limpieza y desinfección del equipamiento	CP	2	
4.4.4 Registro del plan de limpieza	NC	5	
4.4.5 Programa de mantenimiento preventivo	NC	5	
Subtotal Infraestructura interior		40,6%	

Elaboración propia

4.4.4 Equipamientos e instrumentos/utensilios. Registro de plan de limpieza. Se propuso diversas planillas para que los operarios dejen registrado la limpieza y desinfección de la picadora de carne, cámaras, etc.

4.4.5 Equipamientos e instrumentos/utensilios. Programa de mantenimiento preventivo. Sería de mucho interés que los equipos tengan un mantenimiento con cierto periodo, para lograr así un correcto funcionamiento de ellos.

Check list proceso de desposte y almacenamiento

5. Proceso de Desposte y Almacenamiento - Ponderación por Riesgo 100%			HZ
5.1 Fechas y tiempos del proceso			
5.1.1 Registro de fechas y tiempos del proceso	NC	5	
5.2 Diseño del diagrama de flujo			
5.2.1 Existencia del diagrama de flujo	NC	5	
5.2.2 Claridad del diseño del diagrama de flujo del proceso	NC	5	
5.3 Optimización de los tiempos de procesamiento			
5.3.1 Eficiente optimización de los tiempos en el proceso	NC	5	
5.4 Condiciones de envasado			
5.4.1 Óptima condición de llenado de envases, evitando la contaminación	NA	X	
5.5 Temperaturas			
5.5.1 Temperaturas de la sala de elaboración conforme a normas, según el tipo de producto.	NA	5	
5.5.2 Temperaturas del proceso conforme a normas, según el tipo de producto.	NC	5	
5.5.3 Registros de temperaturas	NC	5	
5.6 Calibración			
5.6.1 El equipamiento es medido y calibrado	CP	2	

Elaboración propia

Desde el punto 5.5.1 se puede hacer una vinculación hasta el punto 5.7.2, donde los criterios fundamentales obedecen a un registro continuo del material de llegada al establecimiento, con un recorrido de fácil acceso, en donde una vez llegada la materia prima se prosiga al desposte o su debido almacenamiento. Optimizando, todo el sector para asegurar la calidad del producto.

Check list proceso de desposte y almacenamiento

5.7 Procedimientos utilizados			
5.7.1 Procedimientos correctos utilizados para asegurar la seguridad y calidad del producto	CP	4	
5.7.2 Restricción entre zonas durante la elaboración	NA	5	
5.7.3 Desinfección de utensilios y equipos	CP	2	
5.8 Manipulación del producto final			
5.8.1 Correcta manipulación de productos terminados	CP	2	
Subtotal Proceso de elaboración			11,0%

Elaboración propia

Check list cámaras

6. Cámaras – Ponderación por Riesgo 80%		HZ	
6.1 Cámara Materias Primas			
6.1.1 Cámara aislada	C		
6.1.2 Infraestructura, conservación, etc.	CP	2	
6.1.3 Superficie adecuada	CP	2	
6.1.4 Funcionalidad	CP	1	
6.1.5 Correcta temperatura de acuerdo al tipo de producto	C		
6.1.6 Registros de temperaturas	NC	5	
6.1.7 Correcto estibaje / rotación	CP	3	
6.1.8 Correcta identificación / etiquetado de productos	C		
6.1.9 Hermeticidad	C		
6.1.10 Condiciones de higiene	CP	3	
6.1.11 Registros y realización de un plan de limpieza	NC	5	
6.1.12 Iluminación adecuada - protección	CP	2	
6.2 Cámara de Hielo			
6.2.1 Elaboración propia	NA	x	
6.2.2 Provista por terceros	NA	x	
6.2.3 Registros de elaboración y fecha de vencimiento	NA	x	
6.2.4 Certificado de aprobación de producto	NA	x	

Elaboración propia

6.1.6 Cámara materias primas. Registro de temperaturas. Se sugiere el uso de planillas de fácil utilización e interpretación, donde queden registradas las temperaturas del producto en cuestión.

6.1.7 Cámara materias primas. Correcto estibaje. Corresponde el uso de pallets sanitarios (no absorbentes).

6.1.10 Cámara materias primas. Condiciones de higiene. Para la limpieza de las cámaras, se propone higienizarlas todos los días con agua y lavandina. Llevando siempre un registro de la misma.

6.1.11 Cámara materias primas. Registros y realización de un plan de limpieza. Se creó para los empleados una planilla, para que de manera simple y rápida la puedan completar cada vez que limpian y desinfectan la cámara.

Check list cámaras

6.3 Cámara de Producto terminado			
6.3.1 Cámara aislada	NA	x	
6.3.2 Infraestructura, conservación, etc.	NA	x	
6.3.3 Superficie adecuada	NA	x	
6.3.4 Funcionalidad	NA	x	
6.3.5 Correcta temperatura de acuerdo al tipo de producto	NA	x	
6.3.6 Registros de temperaturas	NA	x	
6.3.7 Correcto estibaje / rotación	NA	x	
6.3.8 Correcta identificación / etiquetado de productos	NA	x	
6.3.9 Hermeticidad	NA	x	
6.3.10 Condiciones de higiene	NA	x	
6.3.11 Registros y realización de un plan de limpieza	NA	x	
6.3.12 Iluminación adecuada - protección	NA	x	
Subtotal Cámaras		58,3%	

Elaboración propia

Procedimiento de conservación y almacenamiento de materias primas

Objetivo: Establecer los mecanismos de conservación y almacenamiento de materias primas para la obtención de alimentos seguros.

Procedimiento:

- Verificar que las condiciones higiénicas-sanitarias de las cámaras son las adecuadas (pisos, techos, paredes limpias, etc.)
- Almacenar e identificar con fecha la recepción de la materia prima separadas según su especie y cumpliendo PEPS (primero entra, primero sale).
- El tiempo de apertura de las cámaras deberá ser el mínimo posible para evitar pérdida de temperatura y el ingreso de plagas.
- La mercadería se debe disponer en recipientes que se estiben en estanterías o sobre pallets.

Tabla de referencia para la conservación y almacenamiento de materias primas

Zonas o pasos	Peligro potencial	Justificación	Medida de control	Operatividad
Almacenamiento en cámara.	Físico: ✓ Partículas metálicas (óxido y herrumbre) de los rieles, perfiles y estructuras de soporte. ✓ Esquirlas de vidrio. ✓ Restos de pintura. Biológico: ✓ Listeria monocytogenes ✓ Salmonella ✓ E.coli ✓ otros	La falta de mantenimiento facilita el desprendimiento de esas partículas, las cuales pueden caer sobre el producto y contaminarlo. Como así también vincular rupturas y otros. Ante la ruptura de luminarias, asociada a la falta de protección de las mismas. Por falta de mantenimiento de frisos y cielorrasos. La Listeria monocytogenes es una bacteria patógena que se desarrolla y multiplica en ambientes fríos y con falta de higiene (equipos de frío); de contaminar carne podría causar daño a la salud del consumidor. La temperatura adecuada de refrigeración, minimiza el desarrollo y multiplicación de las bacterias.	Establecer y cumplir con procedimiento de mantenimiento preventivo. Colocar protección anti rompimiento en las luminarias. Establecer normas de conductas. Establecer y cumplir con un procedimiento de limpieza y desinfección de la cámara y el equipo de frío. Disponer de capacidad de enfriamiento suficiente. Implementar el control de registro de temperatura ambiente de cámaras y exhibidoras.	POES

Elaboración propia

- Instrumento: plan de mejoras (recomendaciones)
- Indicador: observación – auditoría

Check list manipulación de residuos y productos no comestibles

7. Manipulación de residuos y productos no comestibles – <i>Ponderación por Riesgo</i>		HZ
7.1 Manejo de residuos		
7.1.1 Cantidad suficiente y distribución de recipientes	CP	3
7.1.2 Recipientes de residuos de materiales aprobados e identificados, con tapa	NC	5
7.1.3 Frecuencia adecuada de retiro de residuos. Registros	C	
7.1.4 Contenedores o compactadoras externas tapadas.	C	
7.2 Manejo de productos no comestibles		
7.2.1 Identificación de productos para retiro estibados en silo hermético	C	
7.2.2 Manejo y tratamiento de productos no comestibles	C	
Subtotal Manipulación de residuos y productos no comestibles		72,5%

Elaboración propia

7.1.1 y 7.1.2 **Manejo de residuos. Cantidad suficiente y distribución de recipientes. Recipientes de residuos de materiales aprobados e identificados con tapa.** Son convenientes, que utilicen un recipiente más del que poseen, y que contenga la correspondiente tapa.

Según el CAA, Capítulo VI artículo 4.1.3.19. Almacenamiento de deshechos y materias no comestibles. Deberá disponerse de medios para el almacenamiento de los deshechos y materias no comestibles antes de su eliminación del establecimiento, de manera que se impida el ingreso de plagas a los deshechos de materias no comestibles y se evite la contaminación de las materias primas, del alimento, del agua potable, del equipo y de los edificios o vías de acceso en los locales.

Check list personal

8. Personal – <i>Ponderación por Riesgo 86%</i>		HZ
8.1 Vestuarios		
8.1.1 Infraestructura, dimensiones y ubicación adecuada	CP	4
8.1.2 Ventilación e iluminación adecuada	CP	3
8.1.3 Correcto equipamiento, provisión de agua y manejo de efluentes	CP	2
8.1.4 Limpieza correcta del local y sanitarios	CP	3
8.1.5 Instructivos de procedimientos de higiene personal	NC	5
8.1.6 Disponibilidad de roperos para ropa de calle del personal	CP	4
8.1.7 Sanitarios del personal sin conexión directa a las áreas de producción, depósitos de productos, etc.	NC	5
8.2 Higiene del personal		
8.2.1 Verificación de efectos personales en zonas de manipulación de producto	NC	5
8.2.2 Certificación sanitaria del personal	C	
8.2.3 Manipulación de alimentos sin vendas, anillos, apósitos, alhajas o elementos extraños	CP	3
8.2.4 Instrucciones de lavado obligatorio de manos en cada área de la planta	NC	5
8.2.5 Disponibilidad de agua caliente, jabón desinfectante, toallas descartables de papel, cepillos para uñas	CP	4
8.2.6 Uso de indumentaria correcta	CP	3
8.2.7 Uso de cofia, guantes y barbijo	NC	5
8.2.8 Uso correcto de lavabos y piletas de mano en área de proceso	NC	5
8.2.9 Fumar, comer y beber permitido solamente en áreas designadas	NC	5
8.3 Capacitación		
8.3.1 Personal efectivo / temporario, capacitados en Buenas Prácticas de Manufactura	NC	5
8.3.2 La compañía posee registros de las capacitaciones	NC	5
Subtotal Personal		17,7%

Elaboración propia

Para el punto 8: Personal, hay varias cuestiones a tener en cuenta:

8.1 *Vestuarios*

- ✓ En principio, en un corto plazo, se pide un vestuario para los empleados, metros cuadrados que queden de manera cómoda para el personal, con sus accesorios correspondientes y particularidades de estructura, como por ejemplo que tenga roperos, iluminación apropiada, con un instructivo de higiene personal, sanitarios bien separados del área de producción.

8.2 *Higiene personal*

- ✓ Seguidamente, nos encontramos con la higiene personal, donde se recomienda, una total capacitación del personal, con los temas desde la indumentaria, hasta el aseo personal. *Según el Artículo 20 (Res 413, 26.3.86) "Los obreros y empleados de las fábricas y comercios de alimentos deberán cuidar en todo momento su higiene personal, a cuyo efecto los propietarios de los establecimientos deben proveer las instalaciones y elementos necesarios."* CAA
- ✓ Uso de cofia, guantes, barbijo. Motivarlos a que no fumen ni coman en el área de alimentos. Prepararlos y explicarles la importancia del lavado y desinfección de manos, con los utensilios apropiados.
- ✓ Darles fundamentos claros y concisos de por qué no corresponde el uso de vendas, anillos o alguna otra alhaja.

8.3 *Capacitación*

Recibir una preparación y educación en cuanto al manejo de los alimentos, como hacerlo, porque hacerlo y que logren entender su importancia para su protección y la seguridad de la comunidad en cuanto a las enfermedades que puedan provocar por perder la inocuidad.

Pasos para el correcto lavado de manos

¿Cómo lavarse las manos?

 Duración de todo el procedimiento: 40-60 segundos



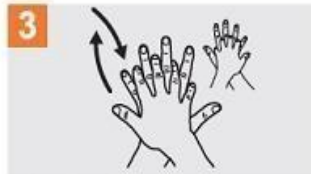
0 Mójese las manos con agua;



1 Deposite en la palma de la mano una cantidad de jabón suficiente para cubrir todas las superficies de las manos;



2 Frótese las palmas de las manos entre sí;



3 Frótese la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa;



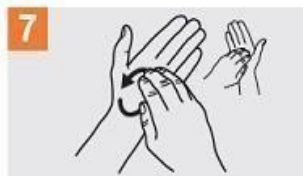
4 Frótese las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados;



5 Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos;



6 Frótese con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo, atrapándolo con la palma de la mano derecha y viceversa;



7 Frótese la punta de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y viceversa;



8 Enjuáguese las manos con agua;



9 Séquese con una toalla desechable;



10 Sírvese de la toalla para cerrar el grifo;



11 Sus manos son seguras.



Organización
Mundial de la Salud

Seguridad del Paciente
UNA ALIANZA MUNDIAL PARA UNA ATENCIÓN MÁS SEGURA

SAVE LIVES
Clean Your Hands

Check list control de plagas

9. Control de plagas – Ponderación por Riesgo 90%		HZ	
9.1 Efectividad del control de plagas			
9.1.1 Existencia de protección antiplaga en aberturas	CP		4
9.1.2 Prohibición de presencia de animales domésticos en planta	C		
9.1.3 Presencia o evidencia de insectos y/o roedores dentro	C		
9.2 Servicio de control de plagas			
9.2.1 Existencia de plan de control de plagas. Registros	C		
9.2.2 Existencia de plano con indicación de cebaderos	NC		5
9.2.3 Uso de plaguicidas aprobados para plantas de elaboración de alimentos	C		
9.2.4 El servicio contratado de control de plagas es efectivo y competente	C		
Subtotal Control de plagas			73,7%

Elaboración propia

Para el control de plagas, se recomienda que lo realicen cada 15 días, por medio de una empresa de manejo de las mismas y que se encuentre certificada. También que posean un plano indicando donde estén los cebaderos. Esto es tanto para cucarachas, roedores y moscas.

VI.1 Auditoría de evaluación

La segunda auditoria muestra una mejoría en lo que respecta a las planillas de registro de limpieza, sea de la picadora, cámaras, el sector de desposte y la higiene personal en función del instructivo solicitado. Cabe aclarar que en estos puntos hubo una buena predisposición del personal para llevarlo a cabo. También otros de los puntos con mejoría para destacar son la higiene personal, ya que disminuyó el uso de anillos y otros objetos personales, no así el hábito de fumar en el área de desposte.

En lo que respecta a la indumentaria hay mejoría gracias al uso de calzado apropiado (botas), también la vestimenta para el trabajo, ya que tomaron la costumbre de cambiarse la ropa de calle por la de trabajo, cada vez que comienza y termina el turno.

Se ha logrado, eficientemente la recepción de la materia prima. El cual se basa en el llenado de planillas con fecha, hora, proveedor, temperatura, estado del transporte, etc.

También se ha logrado que lleven un registro de las temperaturas de las heladeras y cámaras con datos relevantes al cuidado de las mismas.

Evidentemente hay cuestiones que obedecen más a lo económico que a lo conductual, como es el caso de no haber podido cumplir con un techo/cielorraso apto para el establecimiento, como así también en el área de desposte no pudieron concretar la colocación de puertas de material no absorbente.

Dicho todo esto, hay una importante mejoría en lo que tiene que ver con conducta y no así con lo que implica gastos en la mejora de la infraestructura.

Como es de esperar, cada comerciante, tiene una concepción propia de cómo llevar a cabo sus intereses del establecimiento, es decir, prima más lo económico que el aspecto del comercio.

Hay una importante resistencia a los cambios, aun así, se evidencian mejoras muy alentadoras.

VI bis. Implementación del Sello de Elaboración Segura

Problemática Sanitaria

Durante el análisis de las auditorías se identificó como punto crítico la cadena de frío deficiente en cámaras y heladeras. Se observaron carnes picadas sin cobertura, contacto directo entre cortes y embutidos, uso de pallets de madera y acumulación de óxido en las superficies internas de las cámaras. Esto constituye un riesgo sanitario directo, favoreciendo la proliferación de *Escherichia coli* (STEC), *Salmonella* spp. y *Listeria monocytogenes*.

Las consecuencias asociadas a este incumplimiento son graves, en particular el Síndrome Urémico Hemolítico (SUH), enfermedad endémica en Argentina, que refuerza la necesidad de fortalecer los controles bromatológicos en carnicerías minoristas.

Plan de Mejora Continua (ciclo PHVA)

❖ Planificar:

Elaborar procedimientos escritos para la recepción, conservación y expendio.

Definir parámetros de temperatura ($\leq 4\text{ }^{\circ}\text{C}$ para refrigeración, $\leq -18\text{ }^{\circ}\text{C}$ para congelación).

Capacitar al personal en la prevención de ETA y uso de registros.

❖ Hacer:

Instalar termómetros calibrados en cámaras y heladeras.

Implementar registros diarios de temperatura con responsables firmantes.

Sectorizar productos en cámaras utilizando pallets sanitarios plásticos y separación por tipo de producto.

❖ Verificar:

Realizar auditorías internas mensuales sobre registros y condiciones higiénicas. Ejecutar controles microbiológicos en productos y superficies.

Analizar indicadores como cumplimiento de registros y número de desviaciones detectadas.

❖ Actuar:

Aplicar acciones correctivas inmediatas ante temperaturas fuera de rango. Revisar procedimientos y capacitaciones de manera semestral.

Comunicar resultados al personal para asegurar retroalimentación.

❖ Proyección:

Este plan de mejora continua refuerza la estrategia del Programa Carnicerías Saludables al garantizar la inocuidad como eje central de la comercialización de carnes. La sistematización de registros y la capacitación constante constituyen pilares fundamentales para transformar las prácticas cotidianas en un proceso sostenible de gestión de calidad.

Implementación del Sello de Elaboración Segura (SES)

Dentro del proceso de mejora continua, se propone como etapa final la adopción del Sello de Elaboración Segura (SES), un distintivo que garantiza a los consumidores que el comercio aplica de manera sistemática Buenas Prácticas de Manufactura, Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES), Manejo Integrado de Plagas (MIP) y control documental de la inocuidad.

Este sello no solo funciona como herramienta de auditoría y verificación externa, sino también como estrategia de posicionamiento comercial, ya que otorga mayor visibilidad y confianza en un mercado cada vez más exigente en materia de calidad alimentaria.

Su implementación se plantea en tres fases:

1. Adecuación: cumplimiento sostenido de BPM, POES, registros de temperaturas y capacitación de personal.
2. Evaluación: auditoría de verificación por parte de la autoridad/consultora emisora del sello.
3. Certificación y comunicación: colocación del sello en el punto de venta y difusión como estrategia de marketing sanitario.

De este modo, el SES constituye un instrumento complementario de mejora continua, consolidando la idea de carnicería saludable y fortaleciendo la confianza del consumidor.

Una propuesta de mejora diferenciada para una carnicería, más allá del cumplimiento de las BPM, es la implementación del “Sello de Elaboración Segura (SES)” como estrategia de valor agregado.

Propuesta: Implementación del Sello de Elaboración Segura

1. Fundamentación

El Sello de Elaboración Segura (SES) es una certificación voluntaria que garantiza a los consumidores que los procesos de la carnicería cumplen con estándares superiores a los requisitos legales mínimos. No se limita a las BPM, sino que integra un sistema de control integral, enfocado en la inocuidad, la trazabilidad y la confianza del cliente.

2. Alcance en una carnicería

Procesos controlados: desposte, manipulación y fraccionamiento de carnes.

Trazabilidad visible: cada corte o producto cárnico contará con información accesible sobre su origen, fecha de ingreso y lote.

Gestión de riesgos sanitarios: control documentado de temperatura en cámaras, limpieza y desinfección, y monitoreo microbiológico periódico.

Transparencia comercial: exhibición en el local del certificado del SES y uso del logo en la cartelería y redes sociales.

3. Beneficios esperados

Diferenciación comercial: destacar frente a carnicerías tradicionales que solo cumplen BPM.

Confianza del consumidor: percepción de seguridad y calidad superior.

Posicionamiento de marca: la carnicería se convierte en referente de buenas prácticas e inocuidad alimentaria en la comunidad.

Valor agregado al producto: posibilidad de acceder a clientes institucionales (restaurantes, hoteles, comedores) que priorizan proveedores certificados.

4. Etapas de implementación

Diagnóstico inicial (evaluación de BPM, registros, infraestructura).

Plan de adecuación (ajustes en trazabilidad, capacitación al personal, controles de proveedores).

Comunicación y marketing del logro al consumidor.

VII.- Conclusión

Independientemente de las particularidades de cada carnicería, existe un contexto que le da su propia impronta en lo que respecta a ventas, no obstante, estas dependen de distintos factores.

En lo atinente al mal manejo de los productos cárneos que potencian el riesgo para la salud del consumidor y los requisitos indispensables que de ello se deriva surge un factor bastante común a todos estos comercios que es el desconocimiento de las pautas exigidas por nuestro Código Alimentario

La observación directa y su corroboración empírica motivaron que durante el desarrollo de presente trabajo quedaran expuestas estas falencias a través del proceso de auditoría realizado.

Este proceso demostró la falta de capacitación del personal en lo que respecta al manejo de los productos cárnicos, el mantenimiento del establecimiento, y el control de limpieza entre otros puntos.

En consecuencia, el efecto de este tipo de acciones y los trabajos de capacitación desarrollados en consecuencia, con las limitantes propias de la actividad, tales como disponibilidad de tiempo, las implicancias económicas derivadas (inversiones), no han sido así factores que frenaran el gran interés en la capacitación,

Dicho proceso derivó en una importante mejora en los puntos detectados como problemáticas. Estas consideraciones sugieren la necesidad del desarrollo de capacitaciones en concordancia con el municipio, dando todas las garantías para aquellos que la desee realizar, partiendo de la base que este proceso no garantiza aumentar las ventas, pero bien manejada su difusión pueden impactar en la percepción de los consumidores que diferenciarán la calidad de los establecimientos, por disponer de personal con conocimientos para la salud del consumidor.

En análisis de las auditorías, se llegó a la conclusión de que las instalaciones están estructuralmente en buen estado, por lo tanto, es un problema de orden y desconocimiento de los aspectos bromatológicos básicos.

A continuación, se detallan una serie de recomendaciones para que el establecimiento se encuadre dentro de la ley y se adapte en sus condiciones a los requerimientos de la seguridad alimentaria.

Este listado reseña los aspectos necesarios de cumplimentar por el establecimiento:

- ❖ Tramitar a la brevedad la libreta sanitaria y poseer la capacitación para los manipuladores de alimentos.
- ❖ Se observó que deben ordenarse los alimentos, separando a conciencia los productos crudos de los cocidos. Debido a que los equipos de frío son suficientes, no es necesaria la adquisición de más unidades.
- ❖ Conseguir empleados más calificados, de manera que se les pueda instruir debidamente en cuanto a la problemática de las Buenas Prácticas de Manufactura. Ya que según el C.A.A. en su artículo 19: *“A los efectos del presente Código, los propietarios, los directores y los gerentes son directamente responsables de las infracciones que cometa el personal del establecimiento, lo que no libera de responsabilidad a los operarios culpables o cómplices”*.
- ❖ Debería cumplirse con normativa respecto de revisiones médicas periódicas del empleado, fijando una frecuencia anual según su criterio. De esta manera se asegurara que no esté contaminando los alimentos con bacterias peligrosas.
- ❖ Deberían reformarse los baños de manera que la zona de lavado de manos este despejada y cuente con los insumos necesarios para la implementación del mismo.
- ❖ Por eso, ante la falta de agentes higienizantes deberían reponerse los dispensers de papel higiénico, jabón líquido y papel absorbente para el secado de manos. Según el C.A.A. en su artículo 20 (Resolución 413, 26.3.86).
- ❖ Teniendo en cuenta, que algunas áreas estaban muy comprometidas con la suciedad, sería de gran utilidad una limpieza general a fondo, de manera de eliminar todo resto de suciedad o rincones sucios que puedan significar un refugio para las bacterias o alguna plaga.
- ❖ Dividir las zonas de trabajo con cortinas sanitarias, para lograr sectorizar cada espacio y evitar así la contaminación cruzada.
- ❖ Sería de utilidad, la adquisición de un botiquín, ya que no se observó ninguno en el transcurso de las visitas.
- ❖ Una vez llegada la materia prima, ya sea carne vacuna o aviar, se recomienda que sea trasladada a la cámara de frío, hasta el momento que sea manufacturada.
- ❖ En cuanto a la vestimenta del personal, se solicita de inmediato al uso de guantes, barbijos, cofia y delantal.
- ❖ Según la reglamentación, sería de utilidad implementar la protección contra roturas de la iluminación del local. Según el C.A.A. en su apartado del Reglamento técnico Mercosur en la sección 4.1.3.17 Iluminación e instalaciones eléctricas:
“los locales de los establecimientos deberán tener iluminación natural y/o artificial que posibiliten la realización de las tareas y no comprometa la higiene de los alimentos. Las fuentes de luz artificial que estén suspendidas o aplicadas y que se

encuentren sobre la zona de manipulación de alimentos en cualquiera de las fases de producción deben ser de tipo inocuo y estar protegidas contra roturas”.

Se concluye que:

1.- La realización de un programa sistemático de auditorías para la mejora continua, adecuado a las condiciones de un comercio de carnes minorista, que tenga como marco de referencia el programa de IPCVA “Carnicerías Saludables” el sello de elaboración segura y el plan de gestión de residuos orgánicos que haga hincapié en la aplicación de criterios sistemáticos de higiene y buenas prácticas en la manipulación resulta en la forma más eficaz de prevenir posibles contaminaciones y lograr así un alimento inocuo y de calidad.

2.- La capacitación del personal es el pilar clave de este tipo de acciones, en particular como factor de prevención, siendo importante, tener en cuenta que para que sea efectiva la acción correctiva, es necesario especificar donde se debe hacer, quien la debe hacer, cómo se debe hacer y porque se debe hacer.

3.- Un seguimiento sistemático, para abordar todos los puntos importantes en esta adecuación. Y la elaboración de registros con la voluntad de presentar a quien lo solicite.

VIII.- Bibliografía

- Böhrh Pelaez, Mario R. Capacitación y desarrollo de los recursos humanos: reflexiones integradoras. Scielo. Revista Ciencia y Cultura versión impresa ISSN 2077-3323. Rev Cien Cult n.8 La Paz dic. 2000
- María de Lourdes Pérez Chabela, Edith Ponce Alquicira. Manual de prácticas de laboratorio. Tecnología de carnes. Universidad Autónoma Metropolitana Unidad Iztapalapa.
- Luis Humberto López Hernández, Diego Braña Varela e Isabel Hernandez. Estimación de la vida de anaquel de la carne. Centro Nacional de Investigación Disciplinaria en fisiología y mejoramiento animal. Instituto Nacional de Investigaciones Forestales, Agrícolas y Pecuarias. Libro técnico N° 11. Octubre 2013.
- IPCVA, Instituto de Promoción de la Carne Vacuna. Presidente Gonzalo Alvarez Maldonado. Cuadernillo técnico N° 14. Carnicerías Saludables. Febrero 2013.
- IPCVA, Instituto de Promoción de la Carne Vacuna. Presidente Gonzalo Alvarez Maldonado. Curso sobre buenas prácticas para el control bromatológico y la manipulación minorista de carnes. Julio 2013.
- Proyecto Carnicerías Saludables. Laboratorio de Microbiología de Alimentos. Facultad de Ciencias Veterinarias. UNLP. Instituto de Genética Veterinaria “Ing. Noel Dulout
- Guía de Prácticas Correctas de Higiene del sector Cárnico. FEDACOVA, Federación Empresarial de Agroalimentación de la Comunidad Valenciana. Junio 2012. Juan Gombau Escuin, Silvia Palomares Hidalgo.
- IPCVA, Instituto de Promoción de la Carne Vacuna. Presidente Gonzalo Alvarez Maldonado. Carnicerías Saludables, dirigido a autoridades bromatológicas. Dr. Gerardo Leotta, Med. Vet. Luciano Linares, Med. Vet. Emanuel Ortega, Técnico Bromatológico Cristian Adriani. 2014.
- Sello Elaboración Segura <https://www.cpia.org.ar/beneficios/ses>
- Código Alimentario Argentino. Capítulo II (condiciones generales de las fábricas y comercios de alimentos) y Capítulo VI (alimentos cárneos y afines).

IX.- Anexos**Tabla de control de temperaturas**

CONTROL DE TEMPERATURA DE HELADERAS Y CÁMARAS				
Fecha	Hora	Equipo	Temperatura	Firma del responsable

*Elaboración propia***Temperaturas de Equipos**Congelación: -12°C a -18°CRefrigeración: 5°C ±2°C

Tabla de control de limpieza picadora de carne**Picadora de Carne**

Fecha	Hora	Elementos usados	Firma del responsable

Elaboración propia

Tabla de control de recepción de materia prima y transporte

RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA Y TRANSPORTE									
Fecha	Hora	Producto	Proveedor	N° de permiso SENASA	Estado del transporte	Temperatura del producto (°C)	Temperatura del camión (°C)	Características organolépticas	Observaciones

*Elaboración propia***Temperatura de Productos**

Carne fresca vacuna o de cerdo: 5°C, con tolerancia de $\pm 2^\circ\text{C}$.

Carne envasada al vacío: -1°C a 3°C, o según indicación del envase.

Pollos: -2°C a 2°C, con tolerancia de $\pm 2^\circ\text{C}$.

Alimentos listos para consumir que necesitan refrigeración: 0°C a 5°C.

Carne picada: menor a 2°C.

Estado del transporte: si el mismo se encuentra en buenas condiciones higiénicas sanitarias se calificará como “ok”, de lo contrario como “no ok”.

Temperatura de producto: ver tabla adjunta.

Características organolépticas: observar que el color de la carne sea rojo brillante, la grasa blanca, olor

Tabla de control de limpieza de cámaras de enfriamiento / exhibidoras

Equipos de frío: cámaras de enfriamiento/exhibidoras			
Fecha	Hora	Elementos usados	Firma del responsable

Elaboración propia

Auditoría preliminar**Check list infraestructura exterior**

AUDITORÍA PRELIMINAR CHECK LIST		
EMPRESA: Carnicería "El Tío"	FECHA:	
AUDITOR: Jimena Álvarez		
Dirección Planta:		
Dirección Administ.:		
Teléfono:		
E-mail:		
Nº R.N.E / R.P.E.:		
Gerente General:		
Responsable Técnico:		
Cant. de empleados: 3 Empleados		
Productos / Marcas: Cortes de Carnes Vacuna, Porcina y Pollo		
1. Infraestructura exterior - Ponderación por Riesgo 60%	HZ	
1.1 Zona de emplazamiento		
1.1.1 El lugar se encuentra localizado tal que se previene la contaminación	CP	2
1.2 Accesos (estado y transitabilidad)		
1.2.1 Externos	C	
1.2.2 Internos	C	
1.3 Aislamiento perimetral - Riesgo de contaminación		
1.3.1 Los límites están claramente definidos	CP	3
1.4 Subdivisiones internas		
➡ 1.4.1 Correcta conservación de las subdivisiones internas	CP	4
1.5 Área de operaciones de carga y descarga		
1.5.1 Funcionalidad	CP	2
1.5.2 Limpieza	CP	2
1.5.3 Desagües	CP	2
1.6 Edificios		
1.6.1 Funcionalidad	CP	3
1.6.2 Estado de conservación	CP	3
1.6.3 Limpieza	CP	3
➡ 1.6.4 Barreras contra plagas y contaminantes	CP	3
Subtotal Infraestructura exterior		55,0%

*Elaboración propia***Check list servicios**

2. Servicios - Ponderación por Riesgo 70%			HZ
2.1 Agua potable			
2.1.1 Disponibilidad suficiente y segura	C		
➡ 2.1.2 Registro de control de calidad	NA		x
2.2 Efluentes			
2.2.1 Conducción	C		
2.2.2 Tratamiento	NA		x
2.2.3 Registros	NA		x
2.3 Energía eléctrica			
2.3.1 Trifásica	C		
2.3.2 Instalación según normas	CP		1
2.4 Instalación de gas			
2.4.1 Instalación de gas según normas	NA		x
2.5 Sistema contra incendios			
2.5.1 Sistemas de control de incendios	NA		X
2.5.2 Señalización	NC		5
2.5.3 Disponibilidad y distribución de matafuegos	CP		1
Subtotal Servicios			75,3%

Elaboración propia

Check list recepción y almacenamiento de materias primas

3. Recepción Y almacenamiento de materias primas - Ponderación por Riesgo 70%			HZ
3.1 Infraestructura edilicia			
3.1.1 Superficie adecuada (stock)	CP		1
➡ 3.1.2 Condiciones de aislamiento y preservación de contaminación cruzada	CP		2
3.1.3 Pisos según normas (lisos, no absorbentes, antideslizantes y de fácil limpieza)	CP		2
3.1.4 Techos/cielorrasos adecuados según normas	CP		4
3.1.5 Paredes y frisos adecuados según normas	CP		3
3.1.6 Puertas de material no absorbente y de fácil limpieza	CP		4
➡ 3.1.7 Ventanas de ventilación, protegidas para evitar el ingreso de roedores e insectos	C		
3.1.8 Escaleras y elevadores con aislación para evitar contaminación	NA		X
➡ 3.1.9 Registro de plan de limpieza del local	NC		5
3.2 Iluminación			
3.2.1 Intensidad y distribución adecuada	C		
➡ 3.2.2 Protección de luminarias	NC		5
3.3 Recepción de materias primas			
3.3.1 Transporte conforme normas según producto	NA		X
➡ 3.3.2 Temperatura de recepción correcta según producto. Registros	NA		X
3.3.3 Transporte y estiba adecuada	NA		X
3.3.4 Todos los vehículos en correcto estado e higiene adecuada.	NA		X
3.3.5 Indumentaria del transportista correcta	C		
3.3.6 Verificación de vencimientos	C		
3.3.7 Verificación de rotulación reglamentaria	C		
3.4 Estibaje de materias primas			
3.4.1 Estanterías aptas según producto (material adecuado)	CP		2
3.4.2 Tarimas/pallets aptos según producto (material adecuado)	NC		5
3.4.3 Sectorización e identificación de productos	CP		3
3.4.4 Registro de fechas y rotación	C		
3.4.5 Registro del cumplimiento de rotulación de materias primas	C		
➡ 3.4.6 Temperatura de almacenaje/estiba conforme a normas, según producto	NA		X
3.4.7 Locales apropiados para el control y almacenaje de productos químicos. Seguridad	NC		5
3.5 Envases			
3.5.1 Estiba aislada y protegida	NA		X
3.5.2 Registro de plan de limpieza	NA		X
Subtotal Recepción, almacenamiento de materias primas secas y envases			55,8%

Elaboración propia

Check list infraestructura interior

4. Infraestructura interior - Ponderación por Riesgo 70%		HZ	
4.1 Area de Desposte			
4.1.1 Superficie adecuada	NC	5	
4.1.2 Condiciones de aislamiento y preservación de contaminación cruzada	NC	5	
4.1.3 Pisos según normas (lisos, no absorbentes, antideslizantes y de fácil limpieza)	CP	2	
4.1.4 El drenaje fluye desde áreas de mayor riesgo hacia las de menor riesgo	C		
4.1.5 Techos/cielorrasos adecuados según normas	NC	5	
4.1.6 Paredes y frisos adecuados según normas	CP	4	
4.1.7 Puertas de material no absorbente y de fácil limpieza	NC	5	
4.1.8 Ventanas de ventilación, protegidas para evitar el ingreso de roedores e insectos	C		
4.1.9 Escaleras y elevadores con aislación para evitar contaminación	NA	X	
4.1.10 Registro de plan de limpieza del local	NC	5	
4.2 Iluminación			
4.2.1 Intensidad y distribución adecuada	C		
4.2.2 Protección de luminarias	NC	5	
4.3 Renovación/Purificación del aire			
4.3.1 Existencia de un sistema de renovación/purificación del aire	C		
4.4 Equipamientos e instrumentos/utensilios			
4.4.1 Equipamiento e instrumentos/utensilios adecuados de acuerdo al proceso de manufactura	C		
4.4.2 Condiciones de conservación y funcionalidad del equipamiento	CP	2	
4.4.3 Fácil limpieza y desinfección del equipamiento	CP	2	
4.4.4 Registro del plan de limpieza	NC	5	
4.4.5 Programa de mantenimiento preventivo	NC	5	
Subtotal Infraestructura interior		40,6%	

*Elaboración propia***Check list proceso de desposte y almacenamiento**

5. Proceso de Desposte y Almacenamiento - Ponderación por Riesgo 100%		HZ	
5.1 Fechas y tiempos del proceso			
5.1.1 Registro de fechas y tiempos del proceso	NC	5	
5.2 Diseño del diagrama de flujo			
5.2.1 Existencia del diagrama de flujo	NC	5	
5.2.2 Claridad del diseño del diagrama de flujo del proceso	NC	5	
5.3 Optimización de los tiempos de procesamiento			
5.3.1 Eficiente optimización de los tiempos en el proceso	NC	5	
5.4 Condiciones de envasado			
5.4.1 Óptima condición de llenado de envases, evitando la contaminación	NA	X	
5.5 Temperaturas			
5.5.1 Temperaturas de la sala de elaboración conforme a normas, según el tipo de producto.	NA	5	
5.5.2 Temperaturas del proceso conforme a normas, según el tipo de producto.	NC	5	
5.5.3 Registros de temperaturas	NC	5	
5.6 Calibración			
5.6.1 El equipamiento es medido y calibrado	CP	2	
5.7 Procedimientos utilizados			
5.7.1 Procedimientos correctos utilizados para asegurar la seguridad y calidad del producto	CP	4	
5.7.2 Restricción entre zonas durante la elaboración	NC	5	
5.7.3 Desinfección de utensilios y equipos	CP	2	
5.8 Manipulación del producto final			
5.8.1 Correcta manipulación de productos terminados	CP	2	
Subtotal Proceso de elaboración		11,0%	

Elaboración propia

Check list cámaras

6. Cámaras - <i>Ponderación por Riesgo 80%</i>		HZ
6.1 Cámara Materias Primas		
6.1.1 Cámara aislada	C	
6.1.2 Infraestructura, conservación, etc.	CP	2
6.1.3 Superficie adecuada	CP	2
6.1.4 Funcionalidad	CP	1
➡ 6.1.5 Correcta temperatura de acuerdo al tipo de producto	C	
➡ 6.1.6 Registros de temperaturas	NC	5
6.1.7 Correcto estibaje / rotación	CP	3
6.1.8 Correcta identificación / etiquetado de productos	C	
6.1.9 Hermeticidad	C	
➡ 6.1.10 Condiciones de higiene	CP	3
➡ 6.1.11 Registros y realización de un plan de limpieza	NC	5
6.1.12 Iluminación adecuada - protección	CP	2
6.2 Cámara de Hielo		
6.2.1 Elaboración propia	NA	x
6.2.2 Provista por terceros	NA	x
6.2.3 Registros de elaboración y fecha de vencimiento	NA	x
6.2.4 Certificado de aprobación de producto	NA	x
6.3 Cámara de Producto terminado		
6.3.1 Cámara aislada	NA	X
6.3.2 Infraestructura, conservación, etc.	NA	X
6.3.3 Superficie adecuada	NA	X
6.3.4 Funcionalidad	NA	X
➡ 6.3.5 Correcta temperatura de acuerdo al tipo de producto	NA	X
➡ 6.3.6 Registros de temperaturas	NA	X
6.3.7 Correcto estibaje / rotación	NA	X
6.3.8 Correcta identificación / etiquetado de productos	NA	X
6.3.9 Hermeticidad	NA	X
➡ 6.3.10 Condiciones de higiene	NA	X
➡ 6.3.11 Registros y realización de un plan de limpieza	NA	X
6.3.12 Iluminación adecuada - protección	NA	X
Subtotal Cámaras		58,3%

Elaboración propia

Check list manipulación de residuos y productos no comestibles

7. Manipulación de residuos y productos no comestibles - <i>Ponderación por Riesgo 1</i>		HZ
7.1 Manejo de residuos		
7.1.1 Cantidad suficiente y distribución de recipientes	CP	3
➡ 7.1.2 Recipientes de residuos de materiales aprobados e identificados, con tapa	NC	5
7.1.3 Frecuencia adecuada de retiro de residuos. Registros	C	
7.1.4 Contenedores o compactadoras externas tapadas.	C	
7.2 Manejo de productos no comestibles		
7.2.1 Identificación de productos para retiro estibados en silo hermético	C	
7.2.2 Manejo y tratamiento de productos no comestibles	C	
Subtotal Manipulación de residuos y productos no comestibles		72,5%

Elaboración propia

Check list personal

8. Personal - Ponderación por Riesgo 80%		HZ	
8.1 Vestuarios			
8.1.1 Infraestructura, dimensiones y ubicación adecuada	CP		4
8.1.2 Ventilación e iluminación adecuada	CP		3
8.1.3 Correcto equipamiento, provisión de agua y manejo de efluentes	CP		2
➡ 8.1.4 Limpieza correcta del local y sanitarios	CP		3
➡ 8.1.5 Instructivos de procedimientos de higiene personal	NC		5
8.1.6 Disponibilidad de roperos para ropa de calle del personal	CP		4
➡ 8.1.7 Sanitarios del personal sin conexión directa a las áreas de producción, depósitos de productos, etc.	NC		5
8.2 Higiene del personal			
8.2.1 Verificación de efectos personales en zonas de manipulación de producto	NC		5
8.2.2 Certificación sanitaria del personal	C		
➡ 8.2.3 Manipulación de alimentos sin vendas, anillos, apósitos, alhajas o elementos extraños	CP		3
➡ 8.2.4 Instrucciones de lavado obligatorio de manos en cada área de la planta	NC		5
➡ 8.2.5 Disponibilidad de agua caliente, jabón desinfectante, toallas descartables de papel, cepillos para uñas	CP		4
8.2.6 Uso de indumentaria correcta	CP		3
➡ 8.2.7 Uso de cofia, guantes y barbijo	NC		5
8.2.8 Uso correcto de lavabos y piletas de mano en área de proceso	NC		5
8.2.9 Fumar, comer y beber permitido solamente en áreas designadas	NC		5
8.3 Capacitación			
8.3.1 Personal efectivo / temporario, capacitados en Buenas Prácticas de Manufactura	NC		5
8.3.2 La compañía posee registros de las capacitaciones	NC		5
Subtotal Personal			17,7%

*Elaboración propia***Check list control de plagas**

9. Control de plagas - Ponderación por Riesgo 90%		HZ	
9.1 Efectividad del control de plagas			
➡ 9.1.1 Existencia de protección antiplaga en aberturas	CP		4
9.1.2 Prohibición de presencia de animales domésticos en planta	C		
9.1.3 Presencia o evidencia de insectos y/o roedores dentro	C		
9.2 Servicio de control de plagas			
➡ 9.2.1 Existencia de plan de control de plagas. Registros	C		
9.2.2 Existencia de plano con indicación de cebaderos	NC		5
9.2.3 Uso de plaguicidas aprobados para plantas de elaboración de alimentos	C		
9.2.4 El servicio contratado de control de plagas es efectivo y competente	C		
Subtotal Control de plagas			73,7%

Elaboración propia

Check list control de calidad

10. Control de Calidad - Ponderación por Riesgo 100%		HZ
10.1 Para materias primas		
10.1.1 Existencia de evaluación y calificación de proveedores. Registros	NA	X
➡ 10.1.2 Evaluación analítica de materias primas. Registros	NA	X
10.2 Durante el proceso		
➡ 10.2.1 Frecuencia de controles durante todas las etapas del proceso. Registros	NA	X
10.2.2 Control analítico de la calidad del agua durante todas las etapas	NA	X
10.3 Para productos terminados		
➡ 10.3.1 Evaluación analítica de productos elaborados. Registros	NA	X
10.3.2 Evaluación de packaging aprobado para uso alimentario. Registros	NA	X
10.3.3 Análisis sensorial de productos. Registros	NA	X
10.3.4 Cuenta con un laboratorio interno para los controles de rutina	NA	X
10.3.5 Cuenta con un laboratorio externo para la verificación de la calidad de productos. Registros	NA	X
➡ 10.3.6 Procedimiento para la detección de metales y otros cuerpos extraños en el producto. Registros	NA	X
10.3.7 Sistema para la corrección de ocurrencia de no conformidades. Registros	NA	X
10.4 Verificación de limpieza		
➡ 10.4.1 Verificación de la eficiencia y la efectividad de los planes de limpieza. Registros	NA	X
10.4.2 Verificación del uso productos de limpieza aprobados	NA	X
Subtotal Control de Calidad		

*Elaboración propia***Check list sistema de calidad**

11. Sistema de Calidad - Ponderación por Riesgo 90%		HZ
11.1 Implementación de procedimientos		
➡ 11.1.1 Manual de Calidad	NA	X
11.1.2 Manual de Procedimientos	NA	X
➡ 11.1.3 Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES)	NA	X
11.2 Procedimientos internos		
11.2.1 Los documentos son legibles y accesibles para el personal en todo momento	NA	X
11.2.2 Auditorías internas	NA	X
11.3 Durante el proceso		
11.3.1 Las acciones correctivas son realizadas en forma inmediata.	NA	X
➡ 11.3.2 Trazabilidad desde las materias primas hasta el producto terminado	NA	X
11.3.3 Cuenta con un sistema de contramuestras para todos sus productos	NA	X
11.4 Durante el proceso		
11.4.1 Sistema de información acerca de legislación, seguridad alimentaria y desarrollos técnicos	NA	X
➡ 11.4.2 Correctas especificaciones de materias primas y productos terminados, según normativas vigentes	NA	X
Subtotal Sistema de Calidad		

Elaboración propia

Check list HACCP

12. HACCP		HZ	
12.1	Análisis de peligros	NA	x
12.2	Determinación de puntos críticos de control (CCPs)	NA	x
12.3	Establecimiento de los valores límites de los puntos críticos	NA	x
12.4	Establecimiento de un sistema de monitoreo de los puntos críticos de control (CCPs)	NA	x
12.5	Establecimiento de acciones correctivas en un CCP fuera de control	NA	x
12.6	Procedimientos de verificación donde indique que el Sistema HACCP funciona correctamente	NA	x
12.7	Capacitación y experiencia de los miembros del Sistema HACCP	NA	x
12.8	Registros de conformidades y acciones correctivas	NA	x
Subtotal HCCP			

*Elaboración propia***Tabla con valores porcentuales de aceptación****Observaciones**

< 70% Proveedor rechazado

70% a 79,9% = Aprobado / próxima Auditoría de control a los 3 meses

80% a 89,9% = Aprobado / próxima Auditoría de control a los 6 meses

90% a 100% = Aprobado / próxima Auditoría de control a los 12 meses

Total de ítems auditados	107
Porcentaje de cumplimiento	46,4%

Referencias
HZ: Nivel de criticidad del punto de control.
0: Cumple (si se deja el casillero en blanco igualmente asume valor 0)
1: Cumple parcialmente (ponderación: 20% de nivel de criticidad)
2: Cumple parcialmente (ponderación: 40% de nivel de criticidad)
3: Cumple parcialmente (ponderación: 60% de nivel de criticidad)
4: Cumple parcialmente (ponderación: 80% de nivel de criticidad)
5: No cumple
x: No auditado
C: Cumple
CP: Cumple parcialmente
NC: No cumple
NA: No auditado

Elaboración propia

Auditoría de evaluación**Check list infraestructura exterior y servicios**

AUDITORÍA DE EVALUACIÓN			
CHECK LIST			
EMPRESA: Carnicería "El Tío"		FECHA:	
AUDITOR: Alvarez, Jimena			
Dirección Planta: Monte Grande			
Dirección Administ:			
Teléfono:			
E-mail:			
Nº R.N.E / R.P.E.:			
Gerente General:			
Responsable Técnico:			
Cant. de empleados: 3 Empleados			
Productos / Marcas: Cortes de Carnes Vacuna, Porcina y Pollo			
1. Infraestructura exterior - Ponderación por Riesgo 60%			HZ
1.1 Zona de emplazamiento			
1.1.1	El lugar se encuentra localizado tal que se previene la contaminación	CP	1
1.2 Accesos (estado y transitabilidad)			
1.2.1	Externos	C	
1.2.2	Internos	C	
1.3 Aislamiento perimetral - Riesgo de contaminación			
1.3.1	Los límites están claramente definidos	CP	2
1.4 Subdivisiones internas			
➡ 1.4.1	Correcta conservación de las subdivisiones internas	CP	2
1.5 Área de operaciones de carga y descarga			
1.5.1	Funcionalidad	CP	2
1.5.2	Limpieza	CP	2
1.5.3	Desagües	CP	2
1.6 Edificios			
1.6.1	Funcionalidad	CP	3
1.6.2	Estado de conservación	CP	2
1.6.3	Limpieza	CP	3
➡ 1.6.4	Barreras contra plagas y contaminantes	CP	2
Subtotal Infraestructura exterior			65,0%
2. Servicios - Ponderación por Riesgo 70%			HZ
2.1 Agua potable			
2.1.1	Disponibilidad suficiente y segura	C	
➡ 2.1.2	Registro de control de calidad	NA	x
2.2 Efluentes			
2.2.1	Conducción	C	
2.2.2	Tratamiento	NA	x
2.2.3	Registros	NA	x
2.3 Energía eléctrica			
2.3.1	Trifásica	C	
2.3.2	Instalación según normas	C	
2.4 Instalación de gas			
2.4.1	Instalación de gas según normas	NA	x
2.5 Sistema contra incendios			
2.5.1	Sistemas de control de incendios	NA	x
2.5.2	Señalización	NC	5
2.5.3	Disponibilidad y distribución de matafuegos	C	
Subtotal Servicios			83,3%

Elaboración propia

Check list recepción, almacenamiento de materias primas y envases

3. Recepción, almacenamiento de materias primas y envases - Ponderación por Riesgo 70%			HZ
3.1 Infraestructura edilicia			
3.1.1 Superficie adecuada (stock)	CP		1
➡ 3.1.2 Condiciones de aislamiento y preservación de contaminación cruzada	CP		1
3.1.3 Pisos según normas (lisos, no absorbentes, antideslizantes y de fácil limpieza)	CP		2
3.1.4 Techos/cielorrasos adecuados según normas	CP		4
3.1.5 Paredes y frisos adecuados según normas	CP		2
3.1.6 Puertas de material no absorbente y de fácil limpieza	CP		2
➡ 3.1.7 Ventanas de ventilación, protegidas para evitar el ingreso de roedores e insectos	C		
3.1.8 Escaleras y elevadores con aislación para evitar contaminación	NA		X
➡ 3.1.9 Registro de plan de limpieza del local	C		
3.2 Iluminación			
3.2.1 Intensidad y distribución adecuada	C		
➡ 3.2.2 Protección de luminarias	NC		5
3.3 Recepción de materias primas			
3.3.1 Transporte conforme normas según producto	NA		X
➡ 3.3.2 Temperatura de recepción correcta según producto. Registros	NA		X
3.3.3 Transporte y estiba adecuada	NA		X
3.3.4 Todos los vehículos en correcto estado e higiene adecuada.	NA		X
3.3.5 Indumentaria del transportista correcta	C		
3.3.6 Verificación de vencimientos	C		
3.3.7 Verificación de rotulación reglamentaria	C		
3.4 Estibaje de materias primas			
3.4.1 Estanterías aptas según producto (material adecuado)	CP		1
3.4.2 Tarimas/pallets aptos según producto (material adecuado)	NC		5
3.4.3 Sectorización e identificación de productos	CP		3
3.4.4 Registro de fechas y rotación	C		
3.4.5 Registro del cumplimiento de rotulación de materias primas	C		
➡ 3.4.6 Temperatura de almacenaje/estiba conforme a normas, según producto	NA		X
3.4.7 Locales apropiados para el control y almacenaje de productos químicos. Seguridad	NC		5
3.5 Envases			
3.5.1 Estiba aislada y protegida	NA		X
3.5.2 Registro de plan de limpieza	NA		X
Subtotal Recepción, almacenamiento de materias primas secas y envases			66,1%

Elaboración propia

Check list infraestructura interior

4. Infraestructura interior - Ponderación por Riesgo 70%		HZ	
4.1 Area de faena			
4.1.1 Superficie adecuada	NC	5	
4.1.2 Condiciones de aislamiento y preservación de contaminación cruzada	CP	3	
4.1.3 Pisos según normas (lisos, no absorbentes, antideslizantes y de fácil limpieza)	CP	2	
4.1.4 El drenaje fluye desde áreas de mayor riesgo hacia las de menor riesgo	C		
4.1.5 Techos/cielorrasos adecuados según normas	NC	5	
4.1.6 Paredes y frisos adecuados según normas	CP	4	
4.1.7 Puertas de material no absorbente y de fácil limpieza	NC	5	
4.1.8 Ventanas de ventilación, protegidas para evitar el ingreso de roedores e insectos	C		
4.1.9 Escaleras y elevadores con aislación para evitar contaminación	NA	X	
4.1.10 Registro de plan de limpieza del local	CP	2	
4.2 Iluminación			
4.2.1 Intensidad y distribución adecuada	C		
4.2.2 Protección de luminarias	NC	5	
4.3 Renovación/Purificación del aire			
4.3.1 Existencia de un sistema de renovación/purificación del aire	C		
4.4 Equipamientos e instrumentos/utensilios			
4.4.1 Equipamiento e instrumentos/utensilios adecuados de acuerdo al proceso de manufactura	C		
4.4.2 Condiciones de conservación y funcionalidad del equipamiento	CP	2	
4.4.3 Fácil limpieza y desinfección del equipamiento	CP	2	
4.4.4 Registro del plan de limpieza	CP	1	
4.4.5 Programa de mantenimiento preventivo	NC	5	
Subtotal Infraestructura interior		50,6%	

*Elaboración propia***Check list proceso de faena**

5. Proceso de faena - Ponderación por Riesgo 100%		HZ	
5.1 Fechas y tiempos del proceso			
5.1.1 Registro de fechas y tiempos del proceso	NC	5	
5.2 Diseño del diagrama de flujo			
5.2.1 Existencia del diagrama de flujo	NC	5	
5.2.2 Claridad del diseño del diagrama de flujo del proceso	NC	5	
5.3 Optimización de los tiempos de procesamiento			
5.3.1 Eficiente optimización de los tiempos en el proceso	NC	5	
5.4 Condiciones de envasado			
5.4.1 Optima condición de llenado de envases, evitando la contaminación	NA	X	
5.5 Temperaturas			
5.5.1 Temperaturas de la sala de elaboración conforme a normas, según el tipo de producto.	NC	5	
5.5.2 Temperaturas del proceso conforme a normas, según el tipo de producto.	NC	5	
5.5.3 Registros de temperaturas	NC	5	
5.6 Calibración			
5.6.1 El equipamiento es medido y calibrado	CP	2	
5.7 Procedimientos utilizados			
5.7.1 Procedimientos correctos utilizados para asegurar la seguridad y calidad del producto	CP	4	
5.7.2 Restricción entre zonas durante la elaboración	NC	5	
5.7.3 Desinfección de utensilios y equipos	CP	2	
5.8 Manipulación del producto final			
5.8.1 Correcta manipulación de productos terminados	CP	2	
Subtotal Proceso de elaboración		11,0%	

Elaboración propia

Check list cámaras

6. Cámaras - Ponderación por Riesgo 80%		HZ
6.1 Cámara Materias Primas		
6.1.1 Cámara aislada	C	
6.1.2 Infraestructura, conservación, etc.	CP	2
6.1.3 Superficie adecuada	CP	2
6.1.4 Funcionalidad	C	
➡ 6.1.5 Correcta temperatura de acuerdo al tipo de producto	C	
➡ 6.1.6 Registros de temperaturas	C	
6.1.7 Correcto estibaje / rotación	CP	3
6.1.8 Correcta identificación / etiquetado de productos	C	
6.1.9 Hermeticidad	C	
➡ 6.1.10 Condiciones de higiene	CP	3
➡ 6.1.11 Registros y realización de un plan de limpieza	C	
6.1.12 Iluminación adecuada - protección	CP	2
6.2 Cámara de Hielo		
6.2.1 Elaboración propia	NA	X
6.2.2 Provista por terceros	NA	X
6.2.3 Registros de elaboración y fecha de vencimiento	NA	X
6.2.4 Certificado de aprobación de producto	NA	X
6.3 Cámara de Producto terminado		
6.3.1 Cámara aislada	NA	X
6.3.2 Infraestructura, conservación, etc.	NA	X
6.3.3 Superficie adecuada	NA	X
6.3.4 Funcionalidad	NA	X
➡ 6.3.5 Correcta temperatura de acuerdo al tipo de producto	NA	X
➡ 6.3.6 Registros de temperaturas	NA	X
6.3.7 Correcto estibaje / rotación	NA	X
6.3.8 Correcta identificación / etiquetado de productos	NA	X
6.3.9 Hermeticidad	NA	X
➡ 6.3.10 Condiciones de higiene	NA	X
➡ 6.3.11 Registros y realización de un plan de limpieza	NA	X
6.3.12 Iluminación adecuada - protección	NA	X
Subtotal Cámaras		77,4%

*Elaboración propia***Check list manipulación de residuos y productos no comestibles**

7. Manipulación de residuos y productos no comestibles - Ponderación por Riesgo 80%		HZ
7.1 Manejo de residuos		
7.1.1 Cantidad suficiente y distribución de recipientes	CP	2
➡ 7.1.2 Recipientes de residuos de materiales aprobados e identificados, con tapa	CP	4
7.1.3 Frecuencia adecuada de retiro de residuos. Registros	C	
7.1.4 Contenedores o compactadoras externas tapadas.	C	
7.2 Manejo de productos no comestibles		
7.2.1 Identificación de productos para retiro estibados en silo hermético	C	
7.2.2 Manejo y tratamiento de productos no comestibles	C	
Subtotal Manipulación de residuos y productos no comestibles		78,4%

Elaboración propia

Check list Personal y control de plagas

8. Personal - Ponderación por Riesgo 80%		HZ
8.1 Vestuarios		
8.1.1 Infraestructura, dimensiones y ubicación adecuada	CP	4
8.1.2 Ventilación e iluminación adecuada	CP	1
8.1.3 Correcto equipamiento, provisión de agua y manejo de efluentes	CP	2
➡ 8.1.4 Limpieza correcta del local y sanitarios	CP	3
➡ 8.1.5 Instructivos de procedimientos de higiene personal	C	
8.1.6 Disponibilidad de roperos para ropa de calle del personal	CP	3
➡ 8.1.7 Sanitarios del personal sin conexión directa a las áreas de producción, depósitos de productos, etc.	NC	5
8.2 Higiene del personal		
8.2.1 Verificación de efectos personales en zonas de manipulación de producto	NC	5
8.2.2 Certificación sanitaria del personal	C	
➡ 8.2.3 Manipulación de alimentos sin vendas, anillos, apósitos, alhajas o elementos extraños	CP	1
➡ 8.2.4 Instrucciones de lavado obligatorio de manos en cada área de la planta	C	
➡ 8.2.5 Disponibilidad de agua caliente, jabón desinfectante, toallas descartables de papel, cepillos para uñas	CP	3
8.2.6 Uso de indumentaria correcta	CP	2
➡ 8.2.7 Uso de cofia, guantes y barbijo	NC	5
8.2.8 Uso correcto de lavabos y piletas de mano en área de proceso	NC	5
8.2.9 Fumar, comer y beber permitido solamente en áreas designadas	CP	3
8.3 Capacitación		
8.3.1 Personal efectivo /temporario, capacitados en Buenas Prácticas de Manufactura	NC	5
8.3.2 La compañía posee registros de las capacitaciones	NC	5
Subtotal Personal		36,6%
9. Control de plagas - Ponderación por Riesgo 90%		HZ
9.1 Efectividad del control de plagas		
➡ 9.1.1 Existencia de protección antiplaga en aberturas	CP	4
9.1.2 Prohibición de presencia de animales domésticos en planta	C	
9.1.3 Presencia o evidencia de insectos y/o roedores dentro	C	
9.2 Servicio de control de plagas		
➡ 9.2.1 Existencia de plan de control de plagas. Registros	C	
9.2.2 Existencia de plano con indicación de cebaderos	NC	5
9.2.3 Uso de plaguicidas aprobados para plantas de elaboración de alimentos	C	
9.2.4 El servicio contratado de control de plagas es efectivo y competente	C	
Subtotal Control de plagas		73,7%

Elaboración propia

Check list control de calidad, sistema de calidad y HACCP

10. Control de Calidad - Ponderación por Riesgo 100%		HZ	
10.1 Para materias primas			
10.1.1 Existencia de evaluación y calificación de proveedores. Registros	NA		X
➡ 10.1.2 Evaluación analítica de materias primas. Registros	NA		X
10.2 Durante el proceso			
➡ 10.2.1 Frecuencia de controles durante todas las etapas del proceso. Registros	NA		X
10.2.2 Control analítico de la calidad del agua durante todas las etapas	NA		X
10.3 Para productos terminados			
➡ 10.3.1 Evaluación analítica de productos elaborados. Registros	NA		X
10.3.2 Evaluación de packaging aprobado para uso alimentario. Registros	NA		X
10.3.3 Análisis sensorial de productos. Registros	NA		X
10.3.4 Cuenta con un laboratorio interno para los controles de rutina	NA		X
10.3.5 Cuenta con un laboratorio externo para la verificación de la calidad de productos. Registros	NA		X
➡ 10.3.6 Procedimiento para la detección de metales y otros cuerpos extraños en el producto. Registros	NA		X
10.3.7 Sistema para la corrección de ocurrencia de no conformidades. Registros	NA		X
10.4 Verificación de limpieza			
➡ 10.4.1 Verificación de la eficiencia y la efectividad de los planes de limpieza. Registros	NA		X
10.4.2 Verificación del uso productos de limpieza aprobados	NA		X
Subtotal Control de Calidad			
11. Sistema de Calidad - Ponderación por Riesgo 90%		HZ	
11.1 Implementación de procedimientos			
➡ 11.1.1 Manual de Calidad	NA		X
11.1.2 Manual de Procedimientos	NA		X
➡ 11.1.3 Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES)	NA		X
11.2 Procedimientos internos			
11.2.1 Los documentos son legibles y accesibles para el personal en todo momento	NA		X
11.2.2 Auditorías internas	NA		X
11.3 Durante el proceso			
11.3.1 Las acciones correctivas son realizadas en forma inmediata.	NA		X
➡ 11.3.2 Trazabilidad desde las materias primas hasta el producto terminado	NA		X
11.3.3 Cuenta con un sistema de contramuestras para todos sus productos	NA		X
11.4 Durante el proceso			
11.4.1 Sistema de información acerca de legislación, seguridad alimentaria y desarrollos técnicos	NA		X
➡ 11.4.2 Correctas especificaciones de materias primas y productos terminados, según normativas vigentes	NA		X
Subtotal Sistema de Calidad			
12. HACCP		HZ	
12.1 Análisis de peligros	NA		x
12.2 Determinación de puntos críticos de control (CCPs)	NA		x
12.3 Establecimiento de los valores límites de los puntos críticos	NA		x
12.4 Establecimiento de un sistema de monitoreo de los puntos críticos de control (CCPs)	NA		x
12.5 Establecimiento de acciones correctivas en un CCP fuera de control	NA		x
12.6 Procedimientos de verificación donde indique que el Sistema HACCP funciona correctamente	NA		x
12.7 Capacitación y experiencia de los miembros del Sistema HACCP	NA		x
12.8 Registros de conformidades y acciones correctivas	NA		x
Subtotal HCCP			

Elaboración propia

Tabla con valores porcentuales de aceptación**Observaciones**

< 70% Proveedor rechazado
 70% a 79,9% = Aprobado / próxima Auditoría de control a los 3 meses
 80% a 89,9% = Aprobado / próxima Auditoría de control a los 6 meses
 90% a 100% = Aprobado / próxima Auditoría de control a los 12 meses

Total de ítems auditados	109
Porcentaje de cumplimiento	56,0%

Referencias
HZ: Nivel de criticidad del punto de control. 0: Cumple (si se deja el casillero en blanco igualmente asume valor 0) 1: Cumple parcialmente (ponderación: 20% de nivel de criticidad) 2: Cumple parcialmente (ponderación: 40% de nivel de criticidad) 3: Cumple parcialmente (ponderación: 60% de nivel de criticidad) 4: Cumple parcialmente (ponderación: 80% de nivel de criticidad) 5: No cumple x: No auditado C: Cumple CP: Cumple parcialmente NC: No cumple NA: No auditado

Elaboración propia