

AUDITORÍA RESTAURANTE TIP & TAPAS GOURMET EN LA UNIVERSIDAD DE SAN  
BUENAVENTURA SECCIONAL CALI

JUAN CAMILO ESPADA

UNIVERSIDAD DE SAN BUENAVENTURA CALI  
FACULTAD DE INGENIERÍA  
PROGRAMA DE INGENIERÍA AGROINDUSTRIAL  
SANTIAGO DE CALI - COLOMBIA

2015

AUDITORÍA RESTAURANTE TIP & TAPAS GOURMET EN LA UNIVERSIDAD DE SAN  
BUENAVENTURA SECCIONAL CALI

JUAN CAMILO ESPADA

TRABAJO DE GRADO PARA OPTAR AL TÍTULO DE INGENIERA  
AGROINDUSTRIAL

DIRECTORA:

GLORÍA CARMENZA RODRIGUEZ

UNIVERSIDAD DE SAN BUENAVENTURA CALI  
FACULTAD DE INGENIERÍA  
PROGRAMA DE INGENIERÍA AGROINDUSTRIAL  
SANTIAGO DE CALI - COLOMBIA

2015

“Declaro que esta tesis (o trabajo de grado) no ha sido presentada para optar a un título, ya sea en igual forma o con variaciones, en esta o cualquier otra universidad” Art 82 Régimen Discente de Formación Avanzada.

Firma

---

## 1. Tabla de contenido

<b>AUDITORÍA RESTAURANTE TIP &amp; TAPAS GOURMET EN LA UNIVERSIDAD DE SAN BUENAVENTURA SECCIONAL CALI</b>	<b>5</b>
<i>Resumen</i>	5
<i>Abstract</i>	5
<b>Introducción</b>	<b>6</b>
<b>1. Justificación</b>	<b>7</b>
<b>2. OBJETIVOS</b>	<b>8</b>
2.1. <i>Objetivo General</i>	8
3.2 . <i>Objetivos Específicos</i>	8
<b>2. Estado del Arte</b>	<b>8</b>
<b>3. Metodología</b>	<b>9</b>
<b>4. Marco teórico</b>	<b>10</b>
<b>5. Diagnóstico inicial, detección de puntos débiles</b>	<b>11</b>
<b>6. Plan de mejoramiento</b>	<b>18</b>
<b>7. Presupuesto</b>	<b>21</b>
<b>8. Cronograma de obra</b>	<b>22</b>
<b>9. Conclusiones</b>	<b>23</b>
<b>10. Referencia</b>	<b>24</b>
<b>11. Anexos</b>	<b>24</b>
11.1. <i>Imágenes proyección del trabajo final</i>	24
11.2. <i>Primer acta de inspección</i>	29
11.1. <i>Actas de fumigación</i>	43
11.2. <i>Fichas técnicas y manuales.</i>	43
11.3. <i>Habladores (proveedor SPARTAN)</i>	43
11.4. <i>Muestras microbiológicas</i>	44
11.5. <i>Imágenes Restaurante Tip &amp; Tapas Gourmet</i>	45

# **AUDITORÍA RESTAURANTE TIP & TAPAS GOURMET EN LA UNIVERSIDAD DE SAN BUENAVENTURA SECCIONAL CALI,**

## **Resumen**

Se audita el restaurante Tip & Tapas Gourmet, la implementación de las buenas prácticas de manufactura se considera como un factor determinante, ya que por medio de los procesos se tiene como objetivo garantizar la calidad de los productos que son ofrecidos a los clientes, en esta investigación se tiene en cuenta el decreto 3075 de 1997, además se busca mostrar los altos estándares de calidad que maneja el restaurante, sin embargo debe mejorar las falencias que presenta en cuanto a la infraestructura del lugar, teniendo en cuenta que al momento que se implemente una buena estrategia o un plan de acción se mejorara el cumplimiento de los objetivos organizacionales

**Palabras claves:** calidad, cumplimiento, manipulación de alimentos, normas reguladoras

## **Abstract**

In the Tip & Tapas Restaurant , the implementation of good manufacturing practices is considered as a factor, because through the processes it aims to ensure the quality of products that are offered to customers in this research considers the decree 3075 of 1997 , also seeks to show the high quality standards that owns the restaurant , but must improve weaknesses present in terms of the infrastructure of the site, keeping in mind that when you implement a good strategy or action plan meeting the organizational objectives will be improved

**Keywords:** quality, performance, handling food, regulatory standards

## **Introducción**

Colombia es un país donde el 90% de su industria son empresas familiares, que aportan 3 de cada 4 puestos de trabajo en el país, empresas que buscan disminuir la brecha que existe entre la tecnología y el desempleo.

Estas empresas deben basarse en un moderno esquema de seguimiento y apoyo en el entrenamiento y aprendizaje constante en todo su equipo de trabajo y a través de equipos de alto desempeño, buscan fortalecer las competencias de dirección de líderes de equipo, para crear nuevas estrategias y acciones encaminadas al logro de los objetivos del negocio que con lleva al crecimiento del mismo, la rentabilidad y el talento, es por esto que se debe pensar siempre en la satisfacción del cliente, en donde lo que se ofrezca llene las expectativas que este tiene frente a lo que está adquiriendo.

En cuanto a los sitios donde se tiene una manipulación de alimentos las condiciones de salubridad que se ofrecen deben estar al máximo nivel, ya que un producto en mal estado puede atentar contra la vida de una persona, que sin saber está consumiendo dicho producto en descomposición

Es por esto que el restaurante Tip & Tapas, es un sitio que se encuentra ubicado en la ciudad de Cali, en la zona deportiva de la Universidad San Buenaventura de esta ciudad, el restaurante tiene especialidad en comida a la parrilla, ensalada de la barra, y todo tipo de eventos, cuenta con experiencia en atención a amplios grupos de comensales y además cuenta con una sede en la zona del Peñón, la trayectoria de este lugar es de 6 a 13 años aproximadamente.

Este restaurante dispone de equipos para la manipulación y elaboración de alimentos dentro de los estándares de sanidad, teniendo en cuenta los procesos de calidad que se ven involucrados en la preparación y manipulación de alimentos.

## **1. Justificación**

Es importante que cada organización cuente con un sistema de gestión de calidad, dando beneficios específicos para el cliente, ya que éste recibirá servicios oportunos, eficientes y de calidad, también sirven para el personal ya que esto aumenta el grado de satisfacción en sus actividades diarias, mejorara el clima organizacional y reducirá las molestias derivadas de las sobrecargas de trabajo y por último para la organización mejora la imagen ante los clientes.

Es así como los sistemas de gestión de calidad en Colombia están cumpliendo con garantizar que los productos cumplan con los requisitos del cliente, satisfaciendo sus necesidades y expectativas

Ya que la aplicación de las buenas prácticas de manufactura (BPM) en empresas de procesamiento de alimentos incluye una garantía de calidad que influye en beneficios de la empresa como del consumidor, viéndose reflejado en la calidad, que se deben aplicar en toda la cadena productiva, además del transporte y comercialización del producto.

La implementación de dichas prácticas permite evaluar los procesos para cumplir el papel de proteger la salud del consumidor, y así cumplir con el compromiso fundamental de ser sanos, seguros y nutricionalmente viables.

## **2. OBJETIVOS**

### **2.1. Objetivo General**

Diagnosticar al restaurante Tip & Tapas, si aplican buenas prácticas de manufactura.

### **3.2 . Objetivos Específicos**

- Aplicar los la norma 3075 de 97, para detectar los puntos débiles que tiene el restaurante.
- Elaborar un plan de mejoramiento de las falencias del restaurante.
- Desarrollar el plan de mejoramiento establecido para poder ofrecer un mejor servicio a los clientes de este lugar.

## **2. Estado del Arte**

Según el informe de la Organización Mundial de la Salud, se considera que las Buenas Prácticas de Manufactura son una parte de la función de garantía de calidad de una empresa dedicada a la elaboración de alimentos, esto asegurara que dichos alimentos se fabriquen de manera uniforme y controlada, de acuerdo con las normas adecuadas al uso que se les pretende dar y conforme a las condiciones exigidas para su comercialización.

En Colombia las buenas prácticas de manufactura surgieron como una respuesta a algunos acontecimiento que venían ocurriendo por falta de sanidad y del buen manejo que se le



venía dando a los alimentos, es por esto que con base en las regulaciones legales de las Buenas Prácticas de Manufactura, que han sido administradas por la OMS (Organización mundial de la salud) y la FAO (Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación), organismos que buscan cumplir el objetivo de garantizar la inocuidad de los alimentos.

Es por esto que en el país a través del Ministerio de Protección Social, por medio del decreto 3075 de 1997, se empezaron a establecer las normas de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), las cuales deberán sin excepción alguna ser cumplidas por todas las empresas que tienen manipulación de alimentos.

Por lo tanto se establece que “una buena práctica es considerada como una idea que afirma que hay técnicas, métodos, procesos, actividades o incentivos que son más eficaces que otros para alcanzar un resultado, o que permiten alcanzarlo de forma más simple o con menos complicaciones. Las BPM son los principios básicos y prácticas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución” de alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción

### **3. Metodología**

Esta investigación se llevara a cabo por medio de una metodología cualitativa, que es aquella que sirve para interpretar y comprender la realidad social, siendo la metodología que se da a partir de la recolección de información del tema a investigar, es la información que luego va

a ser analizada de manera interpretativa y subjetiva, la recolección de datos se puede dar a través de historias de vida, etnografía, estudios de caso, entre otros, donde su principal objetivo es brindar una descripción completa y detallada del tema de investigación.

Los hallazgos de la investigación cualitativa se validan por las vías del consenso y la interpretación de evidencias, que se dan por medio de la presentación de la información en forma de palabras, donde se ponen en consideración las entrevistas, con imágenes, donde se muestran las experiencias investigativas en los videos o las fotografías.

Es por esto que este tipo de investigación tiene un enfoque subjetivo por parte del investigador, ya que finalmente trata de comprender el comportamiento humano y las razones que determinan esa conducta, es una investigación que está al servicio de la sociedad.

#### **4. Marco teórico**

Las buenas prácticas de manufactura se deben considerar principales en todos los lugares donde se realice una manipulación, preparación, elaboración, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos para consumo humano, todo esto con el objetivo de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se minimicen los riesgos durante las diferentes etapas de la cadena de producción.

Los restaurantes y cafeterías no son ajenos a la obligación de cumplir con las BPM, dada la variedad de productos, clientes, gran demanda de servicios y su incidencia en la salud del consumidor, por lo tanto sus productos y servicios, deben tener todos los atributos de calidad, esto se da por medio la implementación de las buenas prácticas de manufactura a través de unos

adecuados hábitos higiénicos de los manipuladores, una capacitación constante, un correcto almacenamiento de materias primas y productos terminados.

Para cumplir con lo consignado en las BPM, y poder garantizar un producto que no haga daño al consumidor (inocuo) es necesario tener en cuenta los lineamientos del Decreto 3075 de 1997 en cuanto a infraestructura y a los programas prerrequisito que son las actividades de rutina, necesarias para garantizar que el proceso productivo se desarrolle en condiciones higiénicas y técnicas óptimas.

Estos se organizan en planes y programas, que sirven para prevenir, controlar y vigilar todas las operaciones, desde la recepción de las materias primas hasta la llegada al consumidor final. De esta forma se tiene un manejo completo de las actividades relacionadas, directa o indirectamente con la elaboración de los alimentos

## **5. Diagnóstico inicial, detección de puntos débiles**

Esta investigación se llevara a cabo con el propósito de recolectar información más detallada sobre los errores que está presentando el restaurante, bajo la aplicación de la norma 3075 de 1997.

## **ARTICULO 8**

### **DISEÑOS Y CONSTRUCCIÓN**

**d. “La edificación debe estar diseñada y construida de manera que proteja los ambientes de producción, e impida la entrada de polvo, lluvia, suciedades u otros contaminantes, así como del ingreso y refugio de plagas y animales domésticos”**

Este artículo se incumple parcialmente ya que en el restaurante se encuentra en sitio que el techo presenta manchado general por utilización de pintura esmalte.

**e. “La edificación debe poseer una adecuada separación física y/o funcional de aquellas áreas donde se realizan operaciones de producción susceptibles de ser contaminadas por otras operaciones o medios de contaminación presentes en las áreas adyacentes”**

Este artículo se incumple de manera parcial por que se tiene un Calor excesivo del sitio y vapores de grasa, además no hay como absorber la contaminación producida por la parrilla de asados

**g. La edificación y sus instalaciones deben estar construidas de manera que se faciliten las operaciones de limpieza, desinfección y desinfectación según lo establecido en el plan de saneamiento del establecimiento**

Este se incumple de manera parcial ya que se notó en sitio que el piso no es el correcto para el trabajo en cocina es decir no es antideslizante ni tiene bandas antideslizante, lo que dificulta un poco más las operaciones de limpieza.

**h. El tamaño de los almacenes o depósitos debe estar en proporción a los volúmenes de insumos y de productos terminados manejados por el establecimiento, disponiendo además de espacios libres para la circulación del personal, el traslado de materiales o productos y para realizar la limpieza y el mantenimiento de las reas respectivas.**

Este se incumple de manera parcial ya que se encontró falta de sitios para acomodar desechables, y poder separarlos por clases tamaños en perfecto orden, además se encontraron ollas en situación de difícil acceso y con posibilidad de caerse y no se cuenta con un espacio para que las señoritas encargadas de la cocina se sientan más cómodas.

## **ARTICULO 9**

### **PISOS Y DRENAJES**

- a. Los pisos deben estar contruidos con materiales que no generen sustancias o contaminantes tóxicos, resistentes, no porosos, impermeables, no absorbentes, no deslizantes y con acabados libres de grietas o defectos que dificulten la limpieza, desinfección y mantenimiento sanitario**

Se incumple de manera parcial ya que el piso no es el adecuado ya que no cuenta con antideslizantes.

### **PAREDES**

**e. “Las uniones entre las paredes y entre estas y los pisos y entre las paredes y los techos, deben estar selladas y tener forma redondeada para impedir la acumulación de suciedad y facilitar la limpieza”.**

Este ítem se incumple de manera parcial ya que el restaurante presentan acumulación de residuos de grasa y demás por uso progresivo, presenta un desgaste general, se pudo notar que la grasa y el vapor de los alimentos han penetrado la pintura en el sitio de manera que las paredes presentan manchas de manera excesiva y es muy difícil darles apariencia higiénica solo con lavarse, dificultad para asearse por la porosidad normal de la pintura epoxica, apariencia antiestética, fraguas en las cerámicas existentes oscurecidas y manchadas por uso normal de una cocina.

Además de esto la pared lateral del asador presenta una apariencia muy manchada por vapores propios de la cocción de alimentos cercanos a una pared en pintura de vinilo, sustitución de esquinero alemán por cajones de isla en mismo sitio, mala apariencia al cliente y apariencia antiestética al cliente es la fachada del restaurante

## **TECHOS**

**f. Los techos deben estar diseñados y contruidos de manera que se evite la acumulación de suciedad, la condensación, la formación de mohos y hongos, el desprendimiento superficial y además facilitar la limpieza y el mantenimiento.**

Se incumple de manera parcial ya que se encuentra en el sitio que el techo presenta manchado general por utilización de pintura esmalte, calor excesivo del sitio y vapores de

grasa, imposibilidad de hacer aseo de manera eficiente al techo por tuberías de electricidad expuestas y rincones y lámparas de difícil acceso por campana y demás

PLAN DE ACCION

#	ITEM	SOLUCIÓN	TIEMPO
10	RECOLECCION BASURAS	SE COMPRARON RECIPIENTES PARA LA RECOLECCION Y SE INSTRUYE AL PERSONAL, ADEMAS SE DISEÑA EL PLAN DE RESIDUOS	SOLUCIONADO
17	TECHOS	SOLUCIÓN EN PUNTO 1-4-5 DEL PLAN DE CORRECCIÓN	DEPENDE UNIVERSIDAD
18	VESTIERS	SOLUCIÓN EN PUNTO 1-2-3-4-5 DEL PLAN DE CORRECCIÓN	DEPENDE UNIVERSIDAD
19	TEMPERATURA	SOLUCIÓN EN PUNTO 3 DEL PLAN DE CORRECCIÓN (LOS VESTIERS QUEDARIAN TOTALMENTE INDEPENDIENTES DEL AREA DE TRABAJO)	DEPENDE UNIVERSIDAD
20	INSTALACIONES ELECTRICAS	SOLUCIÓN EN PUNTO 1-2-3-4-5 DEL PLAN DE CORRECCIÓN	DEPENDE UNIVERSIDAD
21	PRODUCTOS QUIMICOS DE ASEO	SE CONTRATA LA EMPRESA SPARTAN COLOMBIA, CON CERTIFICACIONES Y ESPECIALIZADOS EN ALIMENTOS PARA SUMISTRO DE PRODUCTOS, CAPACITACION Y ROTULACION, LOS PRODUCTOS SE ROTULAN Y SE AISLAN DE LOS ALIMENTOS (ALIMENTOS EXCLUSIVOS PARA ALIMENTOS)	SOLUCIONADO
24	EXTINTOR	SOLUCIÓN EN PUNTO 1 DEL PLAN DE CORRECCIÓN (SE CAPACITARA MIEMBROS PARA SITUACIONES), EN ESTOS MOMENTOS SE CUENTA CON UN EXTINTOR PUESTO POR LA UNIVERSIDAD	DEPENDE UNIVERSIDAD
25	PRIMEROS AUXILIOS	SE PROVEE UN BOTIQUÍN CON IMPLEMENTOS Y MANUAL PARA PRIMEROS AUXILIOS, EN EL PUNTO 1 DEL PLAN DE CORRECCIONES SE MEJORARA AUN BOTIQUÍN INDUSTRIAL	SOLUCIONADO
26	ANGEOS	SOLUCIÓN EN PUNTO 1 DEL PLAN DE CORRECCIÓN	DEPENDE UNIVERSIDAD



30	ELEMENTOS DE TRABAJO	SE DOTA EL RESTAURANTE CON RECIPIENTES DE PLASTICO TIPO A, Y UTENSILIOS DE PLASTICO Y ACERO INOXIDABLE	SOLUCIONADO
31	ILUMINACION (LAMPARAS)	SOLUCIÓN EN PUNTO 1-2-3-4-5 DEL PLAN DE CORRECCIÓN (LUCES LED, PARA EVITAR CALENTAMIENTO GLOBAL Y ADERMAS FACIL LIMPIEZA)	DEPENDENDE UNIVERSIDAD
33	ALMACENAMIENTO	SE DOTA EL RESTAURANTE CON RECIPIENTES DE PLASTICO TIPO A, Y UTENSILIOS DE PLASTICO Y ACERO INOXIDABLE (SE ROTULAN RECIPIENTES Y SE EVITA LA CONTAMINACION CRUZADA)	SOLUCIONADO
34	CONTAMINACIÓN CRUZADA	SE DOTA EL RESTAURANTE CON RECIPIENTES DE PLASTICO TIPO A, Y UTENSILIOS DE PLASTICO Y ACERO INOXIDABLE (SE ROTULAN RECIPIENTES Y SE EVITA LA CONTAMINACION CRUZADA)	SOLUCIONADO
35	LIMPIEZA Y DESINFECCION	IMPLEMENTACIÓN DE PRODUCTOS EXCLUSIVOS PARA LA MANIPULACION DE ALIMENTOS, SE CAPACITA EL PERSONAL A TRAVÉS DE LA EMPRESA SPARTAN DE COLOMBIA	SOLUCIONADO
36	LAVADO DESINFECCIÓN ALIMENTOS	CON EL PRODUCTO DESINFECTANTE ORGANICO DE LA EMPRESA SPARTAN, SE IMPLEMENTAN METODOS , SE CAPACITA EL PERSONAL Y SE SUPERVISA EL USO CORRECTO.	SOLUCIONADO
44	ARTEFACTOS SANITARIOS PARA LIMPIEZA DE MANOS	SE PROVEE JABON LÍQUIDO Y DESINFECTANTE (DELIDE) PARA MANOS, Y GEL SANITIZANTE PARA MANOS, ADEMÁS SE CAPACITA EL PERSONAL PARA EL USO DE ESTOS.	SOLUCIONADO
49	ROTULOS	SE HACEN ROTULOS INTERNOS PARA PRODUCTOS PROPIOS	SOLUCIONADO

## **VENTANAS Y OTRAS ABERTURAS**

**h. Las ventanas y otras aberturas en las paredes deben estar construidas para evitar la acumulación de polvo, suciedades y facilitar la limpieza; aquellas que se comuniquen con el ambiente exterior, deben estar provistas con malla anti-insecto de fácil limpieza y buena conservación.**

Se incumple de manera parcial ya que se encontraron herrajes defectuosos hay que poner una escoba o un recogedor para mantener la ventaba abierta, carecen de mallas atrapa moscos tanto en puertas como en ventanas

### **6. Plan de mejoramiento**

De acuerdo a las falencias que está presentando el restaurante se realizó un diseño en el plan de mejoramiento, donde se solucionarían los siguientes ítems

#### **1. COCINA**

- Limpieza
- Instalación punto contra incendios y botiquín
- Revisión eléctrica
- Estructurar techo y paredes
- Instalación de súper board

- Pintura base 2 capas paredes total metros a realizar 144mts
- Pintura epoxica 2 capas paredes metros a realizar 144mts
- Pintura base 2 capas techo metros a realizar 26mts
- Pintura epoxica 2 capas techo metros a realizar 26mts
- Desmonte e instalación de campana y chimenea
- Instalación de 12 lámparas led
- Desensamble, pintura y ensamble mesón cocina
- Anjeos control plagas
- Cambio de electro ventilador

## 2. ALACENA

- Limpieza
- Revisión eléctrica y punto para nevera
- Estructurar techo
- Instalación de panel yeso techo
- Acondicionamiento de muros
- Pintura base 2 capas paredes metros a realizar 12mts
- Pintura epoxica 2 capas paredes metros a realizar 12mts
- Pintura base 2 capas techo metros a realizar 7mts
- Pintura epoxica 2 capas techo metros a realizar 7mts
- Compra e instalación de 5 racks inoxidable
- Brazos para entrepaño cantidad 15
- Tablón para entrepaño de 2x2 cantidad 3
- Tablón para entrepaño de 2x2 cantidad 3

## 3. VESTIER

- Limpieza
- Instalación eléctrica punto bombillo

- Estructurar pared
- Instalación de panel yeso interno y súper board externo
- Comprar e instalación de 2 racks inoxidable
- Brazos para entrepaño cantidad 4
- Burro para racks cantidad 1
- Tablón para entrepaño de 1x1 cantidad 2
- Pintura base 2 capas paredes y techo metros a realizar 5mts

#### 4. EXTERIOR FACHADA

- Limpieza
- Revisión eléctrica y puntos para lámparas luz indirecta
- Instalación de 3 lámparas led
- Estructurar paredes y techo
- Acondicionamiento de muros
- Instalación de súper board
- Muro pequeño entre pared y viga
- Pintura base 2 capas paredes metros a realizar 20mts
- Pintura epoxica color amarillo 2 capas paredes metros a realizar 20mts
- Pintura base 2 capas techo metros a realizar 7mts
- Pintura epoxica color amarillo 2 capas metros a realizar 7mts
- Instalación de campana y chimenea
- Instalación de electro ventilador
- Pintar letrero TIS & TAPAS color rojo
- Vidrio templado de 1x1 para asador con calcomanía en vinilo en impresión digital full color terminado espejo
- 3 cuadros en vidrio para fachada con calcomanía en vinilo en impresión digital full color terminado espejo
- 10 calcomanías en impresión digital full plastificado mate con instalación en mesas de 50x50

- Calcomanía en vinilo en impresión digital full color terminado espejo para frontal caja registradora

#### 5. GARANTIAS

- Estructuras paredes y techo 5 años
- Panel yeso y súper board 2 años
- Pintura y acabados 2 años
- Luz led 2 años
- Electro ventilador

#### 7. Presupuesto

### COTIZACIÓN DE OBRA

DESCRIPCION	CAN T	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
Pintar 2 capas base, pintar 2 capas epoxica,( mano de obra y productos para el exterior e interior)	177 mts	\$ 32.000	\$ 5.664.000
Acondicionamiento de techos, estructurar techos, instalación de súper board (mano de obra más productos exterior e interior)	36 mts	\$ 63.000	\$ 2.268.000
Acondicionamiento de muros, estructuración de muros, instalación súper board a una cara (mano de obra más productos exterior e interior)	42	\$ 55.000	\$ 2.310.000

	mts		
Trabajo en panel yeso zona de alacena y vestier frontal y exterior en súper board	16 mts	\$ 55.000	\$ 880.000
Trabajo eléctrico mano de obra; acondicionamiento de lámparas led interior, acondicionamiento lámparas led asador, acondicionar salida luz indirecta frontal (iluminación exterior), reubicación de televisión, punto luz vestier , punto de nevera en alacena y revisión general de instalación		\$ 650.000	\$ 650.000
Lámparas led	15	\$ 35.000	\$ 525.000
Lámparas frontal luz indirecta	3		
Mueble alacena y vestier (cremalleras con estantería y burro)		\$ 700.000	\$ 700.000
Instalación de campana con electro ventilador asadero, mantenimiento de campana cocina e instalación de electro ventilador y chimeneas para ambas campanas		\$ 2.000.000	\$ 2.000.000
Vidrio templado con litografía adhesiva en vinilo en impresión digital full color, 3 cuadros vidrio con litografía adhesiva en vinilo en impresión digital full color y 10 calcomanías en impresión digital plastificado mate con instalación en mesas	2	\$ 350.000	\$ 700.000
	2	\$ 180.000	\$ 360.000
	10	\$ 25.000	\$ 250.000
Varios (diseño, angeos, trasporte, mesón)		\$ 1.500.000	\$ 1.500.000
<b>TOTAL</b>			<b>\$17.807.000</b>

## 8. Cronograma de obra

1. SEMANA (de lunes a sábado de 6pm a 6am)
  - Limpieza
  - Estructura
  - Campana adecuación (desmonte y monte)
  - Revisión eléctrica
  - Acondicionamiento muros
  
2. SEMANA (de lunes a sábado de 6pm a 6am)
  - Instalar súper board y resane
  - Aplicar tratamiento de juntas
  - Lijado de paredes
  - Estuco pared frontal del restaurante
  
3. SEMANA (de lunes a sábado de 6pm a 6am)
  - Pintura base 2 capas
  - Pintura epoxica 2 capas
  - Instalación de puntos eléctricos
  
4. SEMANA (de lunes a sábado de 6pm a 6am)
  - Revisión total eléctrico y traslado punto TV
  - Terminado de fachada

## **9. Conclusiones**

El Restaurante Tip & Tapas tuvo una etapa diagnóstica donde se puede establecer que en las instalaciones eran donde más fallencias se evidenciaban, es por esto que por medio del plan de acción se mejoraran todos estos aspectos, además se realizaran todas las capacitaciones mensuales que permitan a los colaboradores poder incrementar los niveles de conocimiento para poder hacer un buen manejo a nivel de manipulación y administración de los alimentos que allí se manejan.

Teniendo en cuenta el decreto 3075 de 1997 en donde se decreta que un cumplimiento mayor al 90% es satisfactorio para la certificación en buenas prácticas de manufactura, que le generaran a los clientes mayor confianza y buscando siempre ofrecerle satisfacción en los productos que se ofrecen.

Se elabora plan de mejoramiento con presupuesto, por un valor de \$ 17. 807.000 y se espera aprobación por parte de la universidad para empezar las obras.

## **10. Referencia**

Buenas prácticas de manufactura. Obtenido de <http://www.intedya.com/internacional/103/consultoria-buenas-practicas-de-manufactura-bpm.html>

Decreto 3075 – 1997. Obtenido de [https://www.invima.gov.co/index.php?option=com\\_content&view=article&id=484:decreto-3075-1997&catid=96:decretos-alimentos&Itemid=2139](https://www.invima.gov.co/index.php?option=com_content&view=article&id=484:decreto-3075-1997&catid=96:decretos-alimentos&Itemid=2139)

Domínguez I.; ros c., manipulador de alimentos, La importancia de la Higiene en la Elaboración y Servicio de Comidas, España, 2º Edición, Ideas Propias Editorial, 2007, 244 p.

## **11. Anexos**

### **11.1. Imágenes proyección del trabajo final**



Trabajo en fachada 1



Reforma Parrilla 1



Cocina, vista interior 1



Alacena 1



Alacena 2



Restaurante desde arriba 1



Vision desde el lateral 1



Pisos 1



Espacio columna 1

## 11.2. Primer acta de inspección

	ASPECTOS A VERIFICAR	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
<b>1.-</b>	<b>INSTALACIONES FÍSICAS</b>		
1.1	La planta está ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación	2	
1.2	La construcción es resistente al medio ambiente y a prueba de roedores	1	No cuentan con angeos en puertas y ventanas
1.3	El acceso a la planta es independiente de casa de habitación	2	
1.4	La planta presenta aislamiento y protección contra el libre acceso de animales o personas	1	
1.5	Las áreas de la fábrica están totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio	2	
1.6	El funcionamiento de la planta no pone en riesgo la salud y bienestar de la comunidad	2	
1.7	Los accesos y alrededores de la planta se encuentran limpios, de materiales adecuados y en buen estado de mantenimiento	2	
1.8	Se controla el crecimiento de malezas alrededor de la construcción	2	A cargo de la Universidad
1.9	Los alrededores están libres de agua estancada	2	
1.10	Los alrededores están libres de basura y objetos en desuso	2	
1.11	Las puertas, ventanas y claraboyas están protegidas para evitar entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas	0	
1.12	Existe clara separación física entre las áreas de oficinas, recepción, producción, laboratorios, servicios sanitarios, etc.	2	
1.13	La edificación está construida para un proceso secuencial	2	
1.14	Las tuberías se encuentran identificadas por los colores establecidos en las normas internacionales	N.A	
1.15	Se encuentran claramente señalizadas las diferentes áreas y secciones en cuanto a acceso y circulación de personas, servicios, seguridad, salidas de emergencia, etc.	1	En el espacio clientes si, en la cocina No
<b>2.-</b>	<b>INSTALACIONES SANITARIAS</b>		

2.1	La planta cuenta con servicios sanitarios bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por sexo y en perfecto estado y funcionamiento (lavamanos, duchas, inodoros)	2	
2.2	Los servicios sanitarios están dotados con los elementos para la higiene personal (jabón líquido, toallas desechables o secador eléctrico, papel higiénico, etc.	2	Servicio prestado por la universidad
2.3	Existe un sitio adecuado e higiénico para el descanso y consumo de alimentos por parte de los empleados (área social)	2	
2.4	Existen vestieres en número suficiente, separados por sexo, ventilados, en buen estado y alejados del área de proceso	0	Muestran planos de construcción
2.5	Existen casilleros o lockers individuales, con doble compartimiento, ventilados, en buen estado, de tamaño adecuado y destinados exclusivamente para su propósito	0	
3.-	<b>PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS</b>		
3.1	<b>PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN</b>		
3.1.1	Todos los empleados que manipulan los alimentos llevan uniforme adecuado de color claro y limpio y calzado cerrado de material resistente e impermeable	1	Los de la cocina si, los de servicio al cliente No
3.1.2	Las manos se encuentran limpias, sin joyas, uñas cortas y sin esmalte	1	Los de la cocina si, los de servicio al cliente No
3.1.3	Los guantes están en perfecto estado, limpios, desinfectados	2	
3.1.4	Los empleados que están en contacto directo con el producto, no presentan afecciones en piel o enfermedades infectocontagiosas	2	
3.1.5	El personal que manipula alimentos utiliza mallas para recubrir cabello, tapabocas y protectores de barba de forma adecuada y permanente.	2	
3.1.6	Los empleados no comen o fuman en áreas de proceso	2	
3.1.7	Los manipuladores evitan prácticas antihigiénicas tales como rascarse, toser, escupir, etc.	2	

3.1.8	No se observan manipuladores sentados en el pasto o andenes o en lugares donde su ropa de trabajo pueda contaminarse.	2	
3.1.9	Los visitantes cumplen con todas las normas de higiene y protección: uniforme, gorro, prácticas de higiene, etc.	N.A	
3.1.1 0	Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos (hasta el codo) cada vez que sea necesario	1	FALTA CAPACITACIÓN
3.1.1 1	Los manipuladores y operarios no salen con el uniforme fuera de la fabrica	2	
3.2	EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN		
3.1.1	Existe un Programa escrito de Capacitación en educación sanitaria	1	Se tiene registros, pero falta seguimiento
3.1.2	Son apropiados los letreros alusivos a la necesidad de lavarse las manos después de ir al baño o de cualquier cambio de actividad	0	
3.1.3	Son adecuados los avisos alusivos a prácticas higiénicas, medidas de seguridad, ubicación de extintores etc.	1	Extintor zona cafetería, en la cocina No
3.1.4	Existen programas y actividades permanentes de capacitación en manipulación higiénica de alimentos para el personal nuevo y antiguo y se llevan registros	2	
3.1.5	Conocen los manipuladores las prácticas higiénicas	2	
4.-	CONDICIONES DE SANEAMIENTO		
4.1	ABASTECIMIENTO DE AGUA		
4.1.1	Existen procedimientos escritos sobre manejo y calidad del agua	2	Todo por parte de la universidad

4.1.2	El agua utilizada en la planta es potable	2	
4.1.3	Existen parámetros de calidad para el agua potable	2	
4.1.4	Cuenta con registros de laboratorio que verifican la calidad del agua	2	
4.1.5	El suministro de agua y su presión es adecuado para todas las operaciones	1	Falta mejorar instalaciones
4.1.6	El agua no potable usada para actividades indirectas (vapor, control de incendios, etc.) se transporta por tuberías independientes e identificadas	N.A	
4.1.7	El tanque de almacenamiento de agua está protegido, es de capacidad suficiente y se limpia y desinfecta periódicamente	2	Por parte de la universidad
4.1.8	Existe control diario del cloro residual y se llevan registros	2	Por parte de la universidad
4.1.9	El hielo utilizado en la planta se elabora a partir de agua potable	N.A	Por parte de proveedor
4.2	MANEJO Y DISPOSICION DE RESIDUOS LÍQUIDOS		
4.2.1	El manejo de los residuos líquidos dentro de la planta no representa riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto con éstos	2	
4.2.2	Los trampagrasas están bien ubicados y diseñados y permiten su limpieza	2	
4.3	MANEJO Y DISPOSICION DE DESECHOS SÓLIDOS (BASURAS)		
4.3.1	Existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados recipientes para la recolección interna de de los desechos sólidos o basuras	2	



4.3.2	Son removidas las basuras con la frecuencia necesaria para evitar generación de olores, molestias sanitarias, contaminación del producto y/o superficies y proliferación de plagas	2	Por parte de la universidad
4.3.3	Después de desocupados los recipientes se lavan antes de ser colocados en el sitio respectivo	1	Los externos falta jornadas de aseo
4.3.4	Existe local e instalación destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos, adecuadamente ubicado, protegido y en perfecto estado de mantenimiento	2	
4.3.5	Las emisiones atmosféricas no representan riesgo de contaminación de los productos.	2	
4.4	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN		
4.4.1	Existen procedimientos escritos específicos de limpieza y desinfección	2	Conocimiento empirico
4.4.2	Existen registros que indican que se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica en las diferentes áreas, equipos, utensilios y manipuladores	0	
4.4.3	Se tienen claramente definidos los productos utilizados, concentraciones, modo de preparación y empleo y rotación de los mismos	1	Conocimiento empirico
4.5	CONTROL DE PLAGAS (ARTRÓPODOS, ROEDORES, AVES)		
4.5.1	Existen procedimientos escritos específicos de control de plagas	2	
4.5.2	No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas	2	
4.5.3	Existen registros escritos de aplicación de medidas o productos contra las plagas	2	
4.5.4	Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados para control de plagas (electrocutadores, rejillas, coladeras, trampas, cebos, etc.)	2	

4.5.5	Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegido y bajo llave	N.A	Empresa especializada
5.-	CONDICIONES DE PROCESO Y FABRICACIÓN		
5.1	EQUIPOS Y UTENSILIOS		
5.1.1.	Los equipos y superficies en contacto con el alimento están fabricados con materiales inertes, no tóxicos, resistentes a la corrosión no recubierto con pinturas o materiales desprendibles y son fáciles de limpiar y desinfectar	1	Mesones si, pero patas en metal
5.1.2	La áreas circundantes de los equipos son de fácil limpieza y desinfección	2	
5.1.3	Cuenta la planta con los equipos mínimos requeridos para el proceso de producción	2	
5.1.4	Los equipos y superficies son de acabados no porosos, lisos, no absorbentes	2	
5.1.5	Los equipos y las superficies en contacto con el alimento están diseñados de tal manera que se facilite su limpieza y desinfección (fácilmente desmontables, accesibles, etc.)	2	
5.1.6	Los recipientes utilizados para materiales no comestibles y desechos son a prueba de fugas, debidamente identificados, de material impermeable, resistentes a la corrosión y de fácil limpieza	2	
5.1.7	Las bandas transportadoras se encuentran en buen estado y están diseñadas de tal manera que no representan riesgo de contaminación del producto	N.A	
5.1.8	Las tubería, válvulas y ensambles no presentan fugas y están localizados en sitios donde no significan riesgo de contaminación del producto	2	
5.1.9	Los tornillos, remaches, tuercas o clavijas están asegurados para prevenir que caigan dentro del producto o equipo de proceso	2	

5.1.1 0	Los procedimientos de mantenimiento de equipos son apropiados y no permiten presencia de agentes contaminantes en el producto (lubricantes, soldadura, pintura, etc.)	2	
5.1.1 1	Existen manuales de procedimiento para servicio y mantenimiento (preventivo y correctivo) de equipos	0	
5.1.1 2	Los equipos están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico y evitan la contaminación cruzada	1	En hora pico falta estandarizar tiempos y movimientos
5.1.1 3	Los equipos en donde se realizan operaciones críticas cuentan con instrumentos y accesorios para medición y registro de variables del proceso (termómetros, termógrafos, pH-metros, etc.)	0	
5.1.14	Los cuartos fríos están equipados con termómetro de precisión de fácil lectura desde el exterior, con el sensor ubicado de forma tal que indique la temperatura promedio del cuarto y se registra dicha temperatura	N.A	
5.1.15	Los cuartos fríos están contruidos de materiales resistentes, fáciles de limpiar, impermeables, se encuentran en buen estado y no presentan condensaciones	N.A	
5.1.16	Se tiene programa y procedimientos escritos de calibración de equipos e instrumentos de medición	0	
5.2	HIGIENE LOCATIVA DE LA SALA DE PROCESO		
5.2.1	El área de proceso o producción se encuentra alejada de focos de contaminación	2	
5.2.2	Las paredes se encuentran limpias y en buen estado	0	Por grasa parrilla grasa y desgaste critico
5.2.3	Las paredes son lisas y de fácil limpieza	1	Por grasa parrilla grasa y desgaste critico
5.2.4	La pintura está en buen estado	1	Por grasa parrilla grasa y desgaste critico, algunas zonas cumplen

5.2.5	El techo es liso, de fácil limpieza y se encuentra limpio	1	Por grasa parrilla grasa y desgaste critico, techos limpios pero manchados
5.2.6	Las uniones entre las paredes y techos están diseñadas de tal manera que evitan la acumulación de polvo y suciedad	2	
5.2.7	Las ventanas, puertas y cortinas, se encuentran limpias, en buen estado, libres de corrosión o moho y bien ubicadas	2	
5.2.8	Los pisos se encuentran limpios, en buen estado, sin grietas, perforaciones o roturas	1	No antideslizantes
5.2.9	El piso tiene la inclinación adecuada para efectos de drenaje	0	Sin inclinación
5.2.1 0	Los sifones están equipados con rejillas adecuadas	2	
5.2.1 1	En pisos, paredes y techos no hay signos de filtraciones o humedad	2	
5.2.1 2	Cuenta la planta con las diferentes áreas y secciones requeridas para el proceso	2	
5.2.1 3	Existen lavamanos no accionados manualmente, dotados con jabón líquido y solución desinfectante y ubicados en las áreas de proceso o cercanas a ésta	2	
5.2.1 4	Las uniones de encuentro del piso y las paredes y de éstas entre sí son redondeadas	0	
5.2.1 5	La temperatura ambiental y ventilación de la sala de proceso es adecuada y no afecta la calidad del producto ni la comodidad de los operarios y personas	0	Calor excesivo por falta de campana de extraccion en zona de parrilla
5.2.16	No existe evidencia de condensación en techos o zonas altas	2	
5.2.17	La ventilación por aire acondicionado o ventiladores mantiene presión positiva en la sala y tiene el mantenimiento adecuado: limpieza de filtros y del equipo	N.A	

5.2.18	La sala se encuentra con adecuada iluminación en calidad e intensidad (natural o artificial)	2	
5.2.19	Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias	0	Faltan protección y cambio a luz led
5.2.20	La sala de proceso se encuentra limpia y ordenada	2	
5.2.21	La sala de proceso y los equipos son utilizados exclusivamente para la elaboración de alimentos para consumo humano	2	
5.2.22	Existe lavabotas a la entrada de la sala de proceso, bien ubicado, bien diseñado (con desagüe, profundidad y extensión adecuada) y con una concentración conocida y adecuada de desinfectante (donde se requiera)	N.A	
5.3	MATERIAS PRIMAS E INSUMOS		
5.3.1	Existen procedimientos escritos para control de calidad de materias primas e insumos, donde se señalen especificaciones de calidad	1	Falta de registros escritos
5.3.2	Previo al uso las materias primas son sometidas a los controles de calidad establecidos	2	
5.3.3	Las condiciones y equipo utilizado en el descargue y recepción de la materia prima son adecuadas y evitan la contaminación y proliferación microbiana	1	No hay zona de descargue para proveedores
5.3.4	Las materias primas e insumos se almacenan en condiciones sanitarias adecuadas, en áreas independientes y debidamente marcadas o etiquetadas	2	
5.3.5	Las materias primas empleadas se encuentran dentro de su vida útil	2	
5.3.6	Las materias primas son conservadas en las condiciones requeridas por cada producto (temperatura, humedad) y sobre estibas	2	
5.3.7	Se llevan registros escritos de las condiciones de conservación de las materias primas	0	No hay registros escritos

5.3.8	Se llevan registros de rechazos de materias primas	0	
5.3.9	Se llevan fichas técnicas de las materias primas: procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación, etc.	0	
5.4	ENVASES		
5.4.1	Los materiales de envase y empaque están limpios, en perfectas condiciones y no han sido utilizados previamente para otro fin	2	
5.4.2	Los envases son inspeccionados antes del uso	2	
5.4.3	Los envases son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza, alejados de focos de contaminación	2	
5.5	OPERACIONES DE FABRICACIÓN		
5.5.1	El proceso de fabricación del alimento se realiza en óptimas condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del alimento	2	
5.5.2	Se realizan y registran los controles requeridos en los puntos críticos del proceso para asegurar la calidad del producto	2	
5.5.3	Las operaciones de fabricación se realizan en forma secuencial y continua de manera que no se producen retrasos indebidos que permitan la proliferación de microorganismos o la contaminación del producto	2	
5.5.4	Los procedimientos mecánicos de manufactura (lavar, pelar, cortar clasificar, batir, secar) se realizan de manera que se protege el alimento de la contaminación	2	
5.5.5	Existe distinción entre los operarios de las diferentes áreas y restricciones en cuanto a acceso y movilización de los mismos cuando el proceso lo exige.	2	
5.6	OPERACIONES DE ENVASADO Y EMPAQUE		

5.6.1	Al envasar o empacar el producto se lleva un registro con fecha y detalles de elaboración y producción	2	
5.6.2	El envasado y/o empaque se realiza en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento o proliferación de microorganismos	2	
5.6.3	Los productos se encuentran rotulados de conformidad con las normas sanitarias	2	Consumo diario, manejan rotulos a mano diarios
5.7	ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO		
5.7.1	El almacenamiento del producto terminado se realiza en un sitio que reúne requisitos sanitarios, exclusivamente destinado para este propósito, que garantiza el mantenimiento de las condiciones sanitarias del alimento	1	Temperatura podria afectar los productos
5.7.2	El almacenamiento del producto terminado se realiza en condiciones adecuadas (temperatura, humedad, circulación de aire, libre de fuentes de contaminación, ausencia de plagas, etc.)	1	temperatura
5.7.3	Se registran las condiciones de almacenamiento	0	
5.7.4	Se llevan control de entrada, salida y rotación de los productos	0	
5.7.5	El almacenamiento de los productos se realiza ordenadamente, en pilas, sobre estibas apropiadas, con adecuada separación de las paredes y del piso	2	
5.7.6	Los productos devueltos a la planta por fecha de vencimiento se almacenan en una área exclusiva para este fin y se llevan registros de cantidad de	N.A	Consumo diario
	producto, fecha de vencimiento y devolución y destino final	N.A	
5.8	CONDICIONES DE TRANSPORTE		
5.8.1	Las condiciones de transporte excluyen la posibilidad de contaminación y/o proliferación microbiana	N.A	

5.8.2	El transporte garantiza el mantenimiento de las condiciones de conservación requerida por el producto (refrigeración, congelación, etc.)	N.A	
5.8.3	Los vehículos con refrigeración o congelación tienen adecuado mantenimiento, registro y control la temperatura	N.A	
5.8.4	Los vehículos se encuentran en adecuadas condiciones sanitarias, de aseo y operación para el transporte de los productos	N.A	
5.8.5	Los productos dentro de los vehículos son transportados en recipientes o canastillas de material sanitario	N.A	
5.8.6	Los vehículos son utilizados exclusivamente para el transporte de alimentos y llevan el aviso "Transporte de Alimentos"	N.A	
6.-	SALUD OCUPACIONAL		
6.1	Existen equipos e implementos de seguridad en funcionamiento y bien ubicados (extintores, campanas extractoras de aire, barandas, etc.)	0	Necesario campana extractora y extintor extra
6.2	Los operarios están dotados y usan los elementos de protección personal requeridos (gafas, cascos, guantes de acero, abrigos, botas, etc.)	2	
6.3	El establecimiento dispone de botiquín dotado con los elementos mínimos requeridos	2	
7.-	ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD		
7.1	VERIFICACIÓN DE DOCUMENTACIÓN Y PROCEDIMIENTOS		
7.1.1	La planta tiene políticas claramente definidas y escritas de calidad	2	
7.1.2	Posee especificaciones técnicas de productos terminados, que incluya criterios de aceptación, liberación o rechazo de productos	0	



7.1.3	Existen manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas sobre equipos, procesos, condiciones de almacenamiento y distribución	0	
7.1.4	Existen planes de muestreo, métodos de ensayo y procedimientos de laboratorio	2	Por parte de salud publica
7.1.5	Se realiza con frecuencia un programa de autoinspecciones o auditoría	0	
7.1.6	Los procesos de producción y control de calidad están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos capacitados	2	
7.1.7	Existen manuales de procedimientos escritos y validados de los diferentes procesos que maneja la planta	1	Faltan mas registros escritos
7.1.8	Cuenta con manuales de operación estandarizados tanto para los equipos de laboratorio de control de calidad como de las líneas de proceso	N.A	
7.1.9	Existen manuales de las técnicas de análisis de rutina vigentes y validados a disposición del personal del laboratorio a nivel de fisicoquímica,	N.A	
	microbiología y organoléptico		
7.2	CONDICIONES DEL LABORATORIO DE CONTROL DE CALIDAD		
7.2.1	La planta cuenta con laboratorio propio SI o NO, si la respuesta es SI continúe a partir del punto 7.2.3	NO	
7.2.2	La planta tiene contrato con laboratorio externo	NO	PROCESOS POR PARTE DE EL MINISTERIO DE SALUD PUBLICA
7.2.3	El laboratorio está bien ubicado, alejado de focos de contaminación, debidamente protegido del medio exterior	N.A	
7.2.4	Cuenta con suficiente abastecimiento de agua potable y las instalaciones son adecuadas en cuanto espacio y distribución	N.A	

7.2.5	Los pisos son de material impermeable, lavable y no porosos	N.A	
7.2.6	Las paredes y muros son de material lavable, impermeable, pintados de color claro, se encuentran limpios y en buen estado	N.A	
7.2.7	Los cielos rasos son de fácil limpieza, están limpios y en buen estado	N.A	
7.2.8	La ventilación e iluminación son adecuadas	N.A	
7.2.9	El laboratorio dispone de área independiente para la recepción y almacenamiento de muestras	N.A	
7.2.10	Cuenta con sitio independiente para lavado, desinfección y esterilización de material y equipo	N.A	
7.2.11	Cuenta con recipientes adecuados y con tapa para la recolección de las basuras	N.A	
7.2.12	Cuenta con depósito adecuado para reactivos, medios de cultivo, accesorios y consumibles	N.A	
7.2.13	Tiene programa de salud ocupacional y seguridad industrial	N.A	
7.2.14	Cuenta con las secciones para análisis fisicoquímico, microbiológico y organoléptico debidamente separadas física y sanitariamente	N.A	
7.2.15	La sección para análisis microbiológico cuenta con cuarto estéril	N.A	
7.2.16	La sección para análisis fisico-químico cuenta con campana extractora	N.A	
7.2.17	Se llevan libros de registro al día de las pruebas realizadas y sus resultados	N.A	

7.2.18	Cuenta con libros de registro de entrada de muestras	N.A	
7.2.19	Cuenta con libros de registro de los datos de análisis personales de los empleados del laboratorio (borradores)	N.A	
7.2.20	Se cuenta con la infraestructura y dotación para la realización de las pruebas fisicoquímicas	N.A	
7.2.21	Se cuenta con las infraestructura y la dotación para la realización de las pruebas microbiológicas	N.A	

### **11.1. Actas de fumigación**

### **11.2. Fichas técnicas y manuales.**

Se adjuntan las fichas técnicas y procesos de desinfección de alimentos, utensilios y lugar de trabajo, por parte del proveedor Sparcol especializado en alimentos. se agrega copia de capacitación prestada a los empleados

### **11.3. Habladores (proveedor SPARTAN)**

# Lavado de manos



**1** **HUMEDECER**  
desde  
las manos  
hasta  
el antebrazo.



**2** **APLICAR**  
jabón  
de manos.



**3** **FROTAR**  
jabón  
entre  
las palmas  
de la mano.



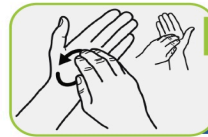
**4** **INTERCALAR**  
los dedos y frotar  
enérgicamente  
las palmas.



**5** **ENLAZAR**  
las manos  
y frotar  
de arriba  
hacia abajo.



**6** **FROTAR**  
los pulgares  
girándolos.



**7** **RESTREGAR**  
las uñas  
contra  
la palma  
de la mano.



**8** **ENJUAGAR**  
las manos  
con agua.

## Hablador lavado con espuma 1

### Desinfección de manos con alcohol gel



**1** **APLICAR**  
Alcohol gel de  
Spartan



**2** **FROTAR**  
entre  
las palmas  
de la mano.



**3** **INTERCALAR**  
los dedos y frotar  
enérgicamente  
las palmas.



**4** **ENLAZAR**  
las manos  
y frotar  
de arriba  
hacia abajo.



**5** **FROTAR**  
los pulgares  
girándolos.



**6** **RESTREGAR**  
las uñas  
contra  
la palma  
de la mano.



**7** **DEJAR SECAR**  
Deje secar  
libremente

## Hablador lavado con antibacterial gel 1

### 11.4. Muestras microbiológicas

Se escogio un proveedor de productos al azar, y se le exigio el envio de pruebas microbiologicas de sus productos.

### 11.5. Imágenes Restaurante Tip & Tapas Gourmet



Publicidad Parrilla Restaurante T&T 1



Todos los Viernes y Sábados

- ✂ Combo Doble Hamburguesa
- + Papas a la francesa
- + Gaseosas: \$10.400



Promo Crispy

(todos los días hasta las 10am)

- ✂ 2 Sandwich Crispy: \$10.400

By: *Tip & Tapas*

Publicidad Restaurante T&T 1

## Patacón o Arepa

✂ Carne Desmechada.....	\$4.700
✂ Pollo Desmechado.....	\$4.700
✂ Mixt@.....	\$5.700
✂ Hamburguesa (+papas a la francesa).....	\$6.700
✂ Tres Carnes.....	\$6.800
✂ Costillas BBQ.....	\$8.000

☞ Todas nuestras Arepas y Patacones incluyen Bebida

### Publicidad Restaurante T&T 2

## Ensaladas

Pequeña: \$6.000



Grande: \$7.000



By: *Tip & Tapas*

### Publicidad Restaurante T&T 3

# Almuerzos

Bandeja: \$6.000



Completo: \$7.000



By: *Tip & Tapas*

Publicidad Restaurante T&T 4

# Desayunos



By: *Tip & Tapas*



Publicidad Restaurante T&T 5



Visual desde el restaurante a mesas 1



Visual Restaurante T&T actual 1