

**Diseño de Plan para el mejoramiento de las Buenas Prácticas de  
Manufactura en el restaurante Cantina La 15 basado en la Res 2674/13  
Capitulo VIII de Colombia.**

**Willian Andrés Landázuri Alzate**

**1130039**

**UNIVERSIDAD DE SAN BUENAVENTURA CALI  
FACULTAD DE INGENIERÍA  
PROGRAMA DE INGENIERÍA AGROINDUSTRIAL  
SANTIAGO DE CALI  
OCTUBRE, 2017-2**

**Diseño de Plan para el mejoramiento de las Buenas Prácticas de  
Manufactura en el restaurante Cantina La 15 basado en la Res 2674/13  
Capitulo VIII de Colombia.**

**Willian Andrés Landázuri Alzate**

**1130039**

**Trabajo de grado para optar al título de Ingeniero Agroindustrial**

**Director**

**Claudia Ximena Grajales López**

**Ing. Agroindustrial**

**UNIVERSIDAD DE SAN BUENAVENTURA CALI  
FACULTAD DE INGENIERÍA  
PROGRAMA DE INGENIERÍA AGROINDUSTRIAL  
SANTIAGO DE CALI  
OCTUBRE, 2017-2**

## CONTENIDO

	pág.
1 INTRODUCCIÓN	6
2 DESCRIPCIÓN DEL DISEÑO	8
2.1 Diseño Documental	8
2.2 Diseño de Planta	8
3 RESTRICCIONES	9
3.1 ECONÓMICA	9
3.2 ETICA	9
4 OBJETIVOS	10
4.1 OBJETIVO GENERAL	10
4.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS	10
5 MARCO REFERENCIAL	11
5.1 ANTECEDENTES	11
5.2 MARCO TEÓRICO	12
5.2.1 Ciclo PHVA	12
5.3 MARCO CONCEPTUAL	16
5.4 MARCO LEGAL	17
6 METODOLOGÍA	19
6.1 Planear	19
6.2 Hacer	19
7 RESULTADOS	20
7.1.1 Instalaciones Físicas	21
7.1.3 Control de plagas	22
7.2.1 Instalaciones Físicas	28
7.2.2 Manejo y Disposición de Residuos Sólidos	30
7.2.3 Limpieza y Desinfección	30
7.2.4 Instalaciones Sanitarias	31
7.2.5 Prácticas Higiénicas y Medidas de Protección	32

7.2.6	Zonas de Procesos	32
7.2.7	Condiciones de Transporte	32
7.2.8	Sistemas de Control	32
7.8	Restricción Económica	37
7.9	Ética	38
7.10	Trabajo Multidisciplinario	38
7.11	Descripción de Impactos generados con el desarrollo de la Práctica Profesional	39
11	CONCLUSIONES	41
12	RECOMENDACIONES	42
13	REFERENCIAS	43
14	Anexos	45

### **LISTA DE TABLAS**

	Pág.
Tabla 1. Marco legal	17-18
Tabla 2. Integrantes de grupo para análisis de causas y lluvia de ideas	21
Tabla 3. Cronograma de actividades	25-26
Tabla 4. Cronograma de capacitaciones 2017/2 Cantina La 15	27
Tabla 5. Tiempos uso de Hidrolavadora	29
Tabla 6. Comparación formatos diligenciados periodos 2017-1/2017-2	31
Tabla 7. Porcentaje cumplimiento por sección Inicial Vs Final (Se muestran las secciones priorizadas) de acuerdo a la RES 2675/13 de BPM	35
Tabla 8. Cumplimiento de Actividades y Capacitaciones Programadas	36
Tabla 9. Resultados generales Capacitaciones	37
Tabla 10. Porcentaje de actividades de inversión económica ejecutadas	38

## LISTA DE ANEXOS

	Pág.
Anexo 1. Diseño de planta	45-48
Anexo 2. Formato disposición de residuos	49
Anexo 3. Protocolo disposición de residuos	50
Anexo 4. Formato limpieza y desinfección (Zona de lavado)	51
Anexo 5. Formato cierre de cocina	52
Anexo 6. Cronograma para limpieza segundo piso	53
Anexo 7. Comunicado Gerencia	53
Anexo 8. Diagrama metodología de 5's	54
Anexo 9. Listado asistentes a capacitación	54
Anexo 10. Fotos evidencias	55-64
Anexo 11. Formato control de proveedores, basado en Decreto 1500 del 2007	65
Anexo 12. Hoja de vida de equipos (Fríos bar)	66
Anexo 13. Indicadores de capacitaciones hasta octubre	67
Anexo 14. Formato limpieza de Unidad de Almacenamiento de Residuos	68
Anexo 15. Formato limpieza de tanques de agua	68
Anexo 16. Formato registro de salida y entrada de materia prima a cuarto frio y cuarto de congelación	68
Anexo 17. Formato cambio de recetas	69
Anexo 18. Formato orden de servicio	69
Anexo 19. Formato uso de botiquín	70
Anexo 20. Formato requisición para cambios en el sistema	70
Anexo 21. Formato limpieza de trampas de grasa	71
Anexo 22. Logro acreditación dada por Bomberos según Ley 1575 Art. 42	72-73
Anexo 23. Lista de chequeo de la Resolución 2674 de 2013 de BPM diagnóstico inicial y final	74-86

## **LISTA DE FIGURAS**

	Pág.
Figura 1. Ciclo PHVA	12
Figura 2. Diagrama espina de pescado	28
Figura 3. Caracterización por tipo de residuos	30

## **LISTA DE GRÁFICOS**

	Pág.
Gráfico 1. Mapa de proceso de Cantina La 15	20
Gráfico 2. Comparación porcentual del cumplimiento de la Resolución 2674 de 2013 de BPM: Diagnóstico Inicial/Final	33

## 1 INTRODUCCIÓN

Cantina La 15 es considerado uno de los restaurantes más grandes de Cali con capacidad para 500 personas, ubicado al norte de la ciudad de Cali, en el sector de Granada, sitio conocido por ser una zona visitada por un gran número de extranjeros y de alto nivel económico. Por esta razón es de suma importancia que el establecimiento cuente con un correcto manejo de los procesos que se realizan en su interior, así mismo acogerse la normativa que rodea a este tipo de sitios como la Resolución 2674 del 2013 Capítulo VIII de Colombia, la cual hace necesario que cumplan con las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) para poder funcionar de manera correcta, entregando un producto de buena calidad y libre de cualquier posible contaminación a sus clientes.

Cantina la 15 cumplirá 2 años de funcionamiento en diciembre del 2017, no obstante, ha logrado un alto crecimiento en cuanto a ventas y clientes. Este incremento ha hecho que el restaurante tenga que recurrir a acciones sin planear, sin tener en cuenta los posibles cambios que esto ha generado en la parte operativa, como son, cocina, procesos, recepción de materias primas, cantidad de empleados, entre otros. Para Cantina la 15 su progresión ha generado uno de los mayores problemas y es que la demanda ha aumentado bastante, sus ventas para septiembre del año 2016 fueron de \$380'578.910 millones de pesos y para septiembre del 2017 aumentaron a \$597'244.084 millones de pesos. Este crecimiento ha generado aumento en la rotación de personal, en pedidos de materias primas y que se requiera más personal para emparejar la producción con la demanda y que por supuesto al haber muchos más factores, se lleve un control de todos estos procesos en cuanto a la calidad, mucho más detallado.

De esta forma, es de suma importancia, apoyarse en normativas como la resolución 2674 de 2013 de Colombia basada en las BPM con referencia en el Capítulo VIII "Restaurantes y Establecimientos Gastronómicos", en el cual se contemplan todas las disposiciones para un correcto funcionamiento. Dicho esto, el restaurante cuenta con lo básico para operar como el plan de saneamiento que incluye los programas de Control de Plagas, Manejo integrado de Residuos Sólidos y Líquidos, Limpieza y Desinfección de áreas, equipos y superficies, Muestreo de Producto Terminado, Programa de Capacitación de personal y Abastecimiento de agua potable.

A pesar de todo, no se lleva un correcto control y cumplimiento de estos programas, por lo anteriormente mencionado, la constante rotación de personal que hace difícil mantener estandarizados los procesos al interior del restaurante, además no se tenían los insumos para la correcta disposición de los residuos sólidos; el déficit de infraestructura que se tiene, ya que las áreas críticas como procesos, cocina y comal

o tortillería, se encuentran construidas con materiales que no son aptos para entrar en contacto con los alimentos. Las falencias en el diligenciamiento de los formatos de control y la disminución en asistencia a las capacitaciones, dificulta la correcta ejecución de los programas; por otra parte, el desconocimiento de los empleados en cuanto a los perfiles de cargo o función y la poca rigurosidad al aplicar protocolos de selección del personal, hacen que muchas veces el equipo seleccionado no sea el idóneo para cumplir sus responsabilidades de esta forma afectando los procesos de implementación del sistema de gestión de calidad al interior de la empresa.

Por estas razones se ha decidido ejecutar el diseño de un plan de mejoramiento para las BPM al interior del restaurante basándose en la resolución 2674 del 2013 Capítulo VIII de Colombia, realizando una lista de chequeo para evidenciar no conformidades, analizar causas raíz, aplicar la metodología del PHVA (Planear, Hacer, Verificar y Actuar) teniendo en cuenta que en planear hay actividades que no requieren de inversión económica, razón por la cual se piensa en la implementación y re diseño de diferentes formatos, control de los programas pre requisitos y capacitación de empleados.

## 2 DESCRIPCIÓN DEL DISEÑO

### 2.1 Diseño Documental

Se diseñaron diferentes tipos de formatos basados en normatividades para poder ejercer un control explícito de lo que se exige en cada uno de ellos, algunos de los formatos fueron diseñados conforme a necesidades internas de la empresa que resultaron de reuniones con las personas encargadas de cada área. Algunos fueron rediseñados con el fin de optimizar tiempo de diligenciamiento y añadiendo ítems que podrían ser importantes y que antes no se contemplaban, estos formatos fueron:

- Registro de Salida y Entrada de materia prima a cuarto frio y cuarto de congelación, **Código: RE-CFR, Versión: 01.**
- Cambio de Recetas, **Código: F-CR, Versión: 01.**
- Control de proveedores, basado en Decreto 1500 del 2007
  - Evaluación a Proveedores Cárnicos, **Código: FT-EP, Versión: 01.**
  - Criterios de Producto Cárnico, **Código: FT-RP, Versión: 01.**
- Hoja de Vida de equipos, basado en acción correctiva de Res 2674/13, sección **6.1 equipos de control**
  - Calibración de equipos
  - Mantenimiento de equipos
- Orden de Servicio, **Código: FO-SER, Versión: 01.**
- Uso de botiquín, **Código: FO-UB, Versión: 01.**
- Requisición para cambios en el sistema, **Código: FR-CSIS, Versión: 01.**
- Limpieza de tanques, **Código: FT-LT, Versión: 01.** Basado en Res 2674/13.
- Limpieza de Trampas de Grasa, **Código: FT-LTG, Versión: 01.** Basado en Res 2674/13.
- Limpieza de U.A.R, **Código: FT-LUAR, Versión: 01.** Basado en Res 2674/13.

### 2.2 Diseño de Planta

Se elaboró un diseño de planta física de las zonas del restaurante, cocina, lavado, comal o tortillería, procesos, bodega de recepción de materia prima y bar, con el fin de estructurar el sistema de gestión de residuos y evitar que se mezclaran los residuos generados al interior de la empresa. Con base en la NTC GTC 24/09 se caracterizaron los tipos de residuos generados por área, el color de los tarros a usar por tipo de residuos, se estipulo plan para hora de disposición final de estos.

### **3 RESTRICCIONES**

#### **3.1 ECONÓMICA**

Se tiene esta primera restricción, debido a que actualmente se realiza inversión en la comodidad y presentación del lugar para el cliente, pero sin cumplir la resolución 2674/13, capítulo VIII de BPM. Falta realizar un plan de inversión que esté fundamentado en la resolución mencionada anteriormente y así enfocarse en la adecuación de infraestructura y equipos desde la referencia legal. Se tienen aprobadas algunas inversiones que no son de tipo económico, como capacitación a personal, reubicación de equipos separándolos de fríos y calientes, demarcación de líneas de proceso, señalización de riesgos y documentación.

Como punto positivo, mediante reuniones con gerencia, se ha levantado una propuesta para el cambio de pisos de las áreas: procesos, cocina, comal o tortillería, lavado, recepción de materia prima y bodega de abarrotes. Con ayuda del área de costos se ha buscado realizar cambios en los cuales la inversión sea mínima, como completar baldosas partidas, adquirir mallas de protección para ventanas o extractores, terminar obras de mantenimiento en infraestructura. Por esta razón el trabajo se ve limitado a realizar el proceso de documentación como herramienta para control sobre estos no cumplimientos y mejorarlos al máximo.

#### **3.2 ETICA**

Se presenta la restricción ética en el momento de la selección y manejo del personal, ya que al no existir un protocolo de contratación los perfiles de cargo pasan a un segundo plano y el personal no tiene el conocimiento de ellos, por lo tanto, muchos de los empleados no llegan a cumplir con la totalidad de sus responsabilidades.

Desde el área de Calidad se genera una propuesta en la cual se debería tener en cuenta a este departamento en la participación de los procesos de selección y mantenimiento del personal, debido que, al no contar con esta opción, se dificulta mucho la implementación y mantenimiento del sistema mismo de calidad. Esta restricción es la que ha presentado el mayor inconveniente en cuanto a la concienciación de los empleados de muchos de los procesos al interior de la empresa.

## **4 OBJETIVOS**

### **4.1 OBJETIVO GENERAL**

- Diseñar un plan para el mejoramiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) para el restaurante Cantina La 15 basado en la resolución 2674 de 2013, capítulo VIII de Colombia, en el cual se estipulan los requisitos sanitarios que deben cumplir los restaurantes y establecimientos gastronómicos y lograr un cumplimiento por encima del 74% de la norma.

### **4.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS**

- Realizar diagnóstico basado en la resolución 2674 de 2013 de BPM.
- Planificar acciones correctivas basadas en el ciclo PHVA de acuerdo a oportunidades de mejora evidenciadas en el diagnóstico.
- Diseñar formatos para control y seguimiento de los programas pre requisitos al interior del restaurante basado en las 5'W1H.
- Realizar monitoreo mediante análisis, pruebas, evaluaciones y demás para verificar que se estén llevando de manera correcta los formatos y protocolos.

## 5 MARCO REFERENCIAL

### 5.1 ANTECEDENTES

Desde hace ya varios años la implementación de normativas que regulen la sanidad y BPM al interior de empresas en las cuales se manipulen alimentos o productos destinados a consumo humano, ha venido tomando bastante fuerza debido a los graves casos de enfermedades transmitidas por los alimentos o ETA's, ya que en el mundo son más de 1500 millones de casos, entre los cuales 3 millones son niños de 5 años que fallecen a causa de estas anualmente (**Guerrero-Alberto et al. , 2016, Artículo, Enfermedades Transmitidas por alimentos y agua**).

Colombia, al ser un país en vía de desarrollo y fuerte productor de materias primas, comenzando a enfocarse en transformación de estas para diferentes fines, se ha encontrado con barreras en las cuales se exigen cumplimiento de requisitos para evitar focos de inocuidad y contaminación, que han sido estipulados por la OMS [1] y diferentes organismos reguladores en cuanto a salubridad. Por esta razón muchas empresas han decidido optar por acogerse a las normativas reguladoras, para poder funcionar de manera legal y ética [2][3].

Es así como poco a poco se han ido generando decretos y resoluciones específicos para cada tipo de producción, como restaurantes, beneficiadores, productores primarios, transformadores, entre otros; los cuales se enfocan en controlar la sanidad de todos los alimentos y productos al interior de dichos sitios con la implementación de protocolos de seguridad alimentaria como los programas pre requisito de sanidad [4]:

- Programa de Limpieza y Desinfección
- Programa Control Integrado de Plagas
- Programa de Residuos Sólidos y Líquidos
- Plan de capacitación
- Plan de Muestreo
- Programa de Abastecimiento de Agua Potable
- Programa Control de Proveedores
- Programa de Mantenimiento de Equipos

Dichos planes y programas son aquellos con los cuales cualquier entidad destinada a la producción de alimentos debe cumplir para garantizar como mínimo unas buenas condiciones de sanidad alimentaria. [4]

De esta manera, se ha venido trabajando con el restaurante Cantina la 15, en temas de normativa Buenas Prácticas de Manufactura, cumpliendo inicialmente en un 69.19% basado en la resolución 2674 de 2013 capítulo VIII de Colombia, dato obtenido del diagnóstico inicial realizado (**Ver gráfico 2 página 33**).

Se ha decidido contemplar que los restaurantes y los sitios gastronómicos deben cumplir por encima del 74% según la lista de chequeo basada en la RES 2674/13 y que dichos establecimientos cuenten con un sistema para regir con buenas condiciones sanitarias. [12]

## 5.2 MARCO TEÓRICO

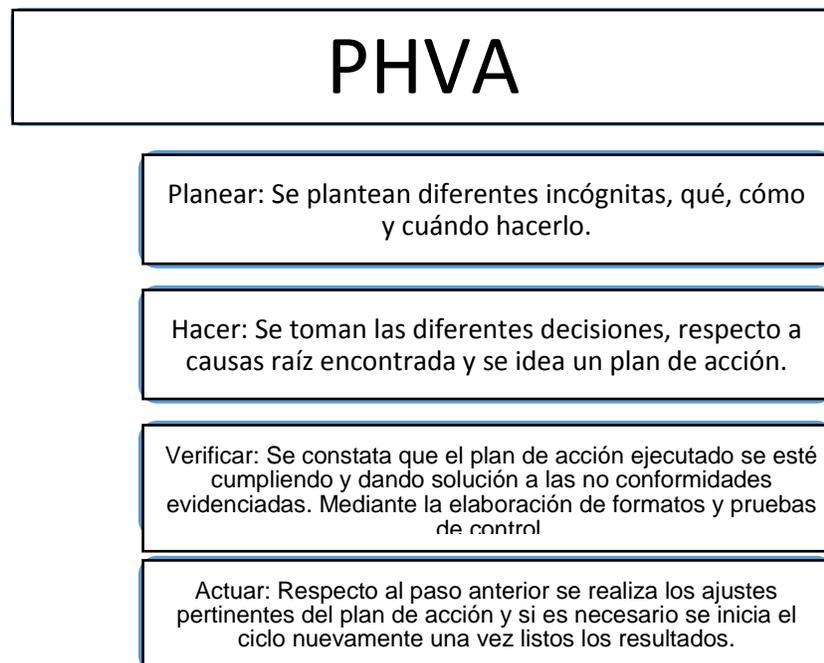
Se realizará el uso de diferentes herramientas y metodologías, las cuales permitirán un buen desarrollo de todas las actividades planteadas.

### 5.2.1 Ciclo PHVA

El PHVA sirve para establecer un completo ciclo de mejora continua, permitiendo definir metas las cuales serán solucionadas mediante otro tipo de técnicas, con las cuales se puede definir la manera cómo se cumplirán dichas metas, para después ejecutar todos los planes que se hayan estipulado y al final llevar un control y poder darse cuenta de si lo aplicado sirvió o definitivamente se debe recurrir al ciclo nuevamente para hacer correcciones o ajustes [5].

Este ciclo se define por, P, Planear, H, Hacer, V, Verificar y A, Actuar. El cual se explica mediante el diagrama presentado en la Figura 1.

**Figura 1. Ciclo PHVA**



**Fuente: Autor.**

### 5.2.2 5's

Esta metodología lo que busca es implementar condiciones de trabajo idóneas ajustándose a pilares 5 pilares que son [6] [7]:

#### 1. Seiri (Clasificación y Organización)

- a. En la cual básicamente se busca identificar qué elementos pertenecen al área en la cual se va a ejecutar la metodología, para darse cuenta que sirve y qué no sirve dentro de ésta, ya sea archivo, equipos u otros.
- b. Mediante un inventario se listan todos los artículos o archivos para tener en cuenta que depurar y que no.
- c. De esta forma, al eliminar ciertos elementos que no correspondan, se tendrá un área mucho más organizada visualmente y con la opción de eliminar posibles atrasos en procesos.

#### 2. Seiton (Orden)

Lo que se busca al aplicar esta "S", es organizar jerárquicamente cada elemento dentro del área, con el fin de encontrar aquellos de uso frecuente y aquellos que comienzan a quedar en desuso.

En esta sección por lo general se parte de la clasificación realizada anteriormente con el fin de demarcar los espacios en los cuales debe ir cada elemento en las áreas. Y de esta forma se optimiza el tiempo a la hora de buscar cualquiera de estos implementos, archivos o equipos.

#### 3. Seiso (Limpieza)

Generar los protocolos adecuados de limpieza por áreas, determinar cuáles son los focos que generan mayor contaminación, programar rutina de mantenimiento por área y encargados y si es el caso eliminar de raíz las fuentes que contaminen.

#### 4. Seiketsu (Estandarización)

Ya en este paso de la metodología se implementan listas de chequeo, se formalizan los protocolos de limpieza, se sensibiliza con imágenes de antes y después si es el caso.

#### 5. Shitsuke (Disciplina)

Se trata básicamente de apropiarse de dicha filosofía generando los hábitos necesarios mediante sensibilización para no olvidar todo el trabajo realizado.

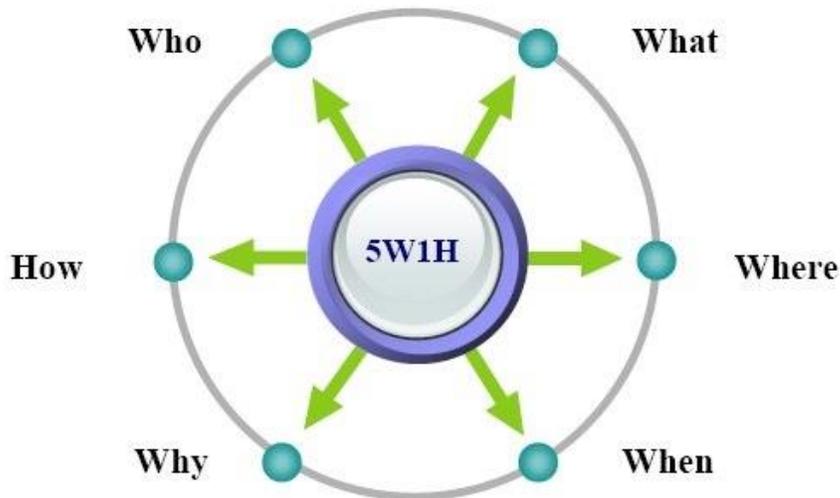
### 5.2.3 5W1H

Esta técnica, que se le atribuye a Rudyard Kipling, autor hindú de gran cantidad de poesías, relatos y novelas, se ha adaptado a gran cantidad de disciplinas con el fin de darle solución a casi cualquier situación que se pueda presentar. Es así como desde el área de gestión de calidad la técnica resulta bastante eficaz a la hora de establecer un proceso de control [8].

Esta técnica hace uso de las siguientes preguntas [8]:

- **What?** (¿Qué?),
  - qué problema se está presentando.
- **When?** (¿Cuándo?)
  - Desde cuando se comienza a presentar
- **Where?** (¿Dónde?)
  - En donde se detecta o se origina
- **Why?** (¿Por qué?)
  - Cuál es la razón por la cual se presenta
- **Who?** (¿Quién?)
  - Existen Implicado(s)
- **How?** (¿Cómo?)
  - De qué manera o maneras se puede resolver

Diagrama 5W1H



Fuente: <https://rincondelatecnologia.com/maximizando-la-creatividad/>

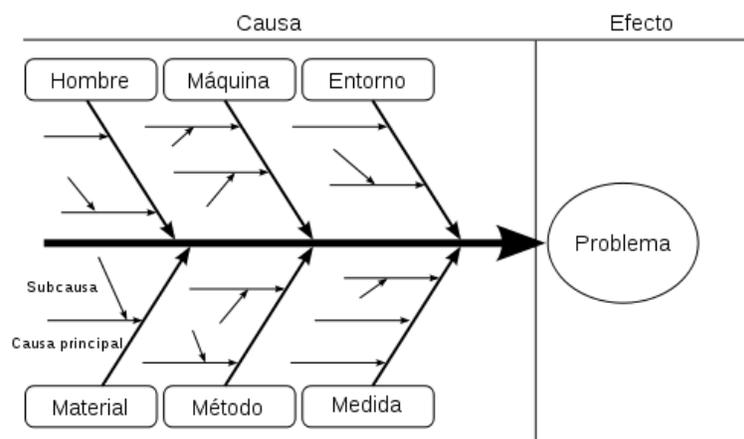
### 5.2.4 Diagrama de Ishikawa o Espina de Pescado

Es un diagrama para la determinación de causa-efecto, el cual puede ser utilizado en la identificación de posibles o reales causas de un problema. Con la ayuda de esta herramienta resulta en la mayoría de casos bastante sencillo encontrar las correlaciones entre un problema y las diferentes situaciones que lo estén presentando [6].

Por lo general para llevarse a acabo se pueden utilizar 8 pasos [6].

1. Identificar cuáles son las razones que han llevado a que la situación se vuelva un problema si es posible, con casos específicos.
2. Señalar la necesidad que será trabajada con ayuda de un equipo o por lo menos con los responsables del problema.
3. Elaborar el esquema general, escribiendo la necesidad a resolver o meta a llegar en alguno de los extremos (Imagen1)
4. Con una lluvia de ideas demarcar categorías o clasificar por categorías las diferentes causas del no cumplimiento de la necesidad o del problema, éstas serían las espinas.
5. Valerse nuevamente de una lluvia de ideas con el fin de identificar las sub causas de las categorías es decir el por qué.
6. Con el fin de encontrar razones, se plantea la siguiente pregunta: "Por qué ocurre dicha causa?", hasta agotar las posibilidades y así repetir con cada causa.
7. Buscar aquellas que estén correlacionadas y aparezcan más de una vez en el diagrama
8. Señalar aquellas con mayor grado de importancia.

### Diagrama de Ishikawa



Fuente: <http://www.herramientasparapymes.com/%C2%BFcomo-elaborar-un-diagrama-de-causa-efecto>.

### 5.2.5 Lluvia de Ideas

Es una técnica de creatividad la cual se enfoca, como lo dice su nombre, en enlistar una serie de ideas que puedan dar razón de cierta situación que se esté presentando con el fin de darle solución a una necesidad. Por lo general en primera instancia se consideran todas las ideas que hayan resultado del equipo, y a medida que se va avanzando en el proceso se comienzan a depurar aquellas menos convenientes de llevar a cabo. El objetivo es encontrar una serie de ideas objetivas que se acomoden a la necesidad y ayuden a darle solución [9] [10].

Está compuesto por un grupo de por lo menos 5 personas, con un director el cual plantea el tema o los temas los cuales serán discutidos.

## 5.3 MARCO CONCEPTUAL

Como es sabido, las ETA'S son un problema que afecta desde las personas con más bajos recursos económicos hasta aquellas con bastantes, y como lo estipula en el decreto 3075/97 de BPM, Título 1, artículo 1º, “**Ámbito de Aplicación:** La salud es un bien de interés público. En consecuencia, las disposiciones contenidas en el presente decreto son de orden público, regulan todas las actividades que puedan generar factores de riesgo por el consumo de alimentos...”. De esta manera ya no es una opción para cualquier tipo de estas instituciones la de velar por brindarle una seguridad a sus consumidores, sino una responsabilidad la cual cada día se hace mucho más fuerte debido al constante crecimiento tanto de la población como de las industrias alimentarias.

De igual forma y enfocándonos en la resolución 2674/13 de BPM, CAP 8, Artículo 32, Numerales 1 -10, en los cuales se disponen todas las obligaciones a cumplir por parte de los restaurantes o establecimientos gastronómicos, con el fin de garantizar procesos que incluyan programas de sanidad y condiciones de infraestructura óptimos para ejercer sus labores; con el fin de disminuir cualquier posible foco de contaminación directa o indirecta hacia los alimentos que pueda contribuir en la salud, como una ETA.

En Colombia para el 2014 se presentaron 11425 casos de Enfermedades Transmitidas por los Alimentos, de los cuales el 11,7% fueron en restaurantes comerciales, causados principalmente por malas prácticas de manipulación y conservación de los alimentos, encontrando que el 70% de la sintomatología se asocia a diarreas (**Guerrero-Alberto et al., 2016, Artículo, Enfermedades Transmitidas por alimentos y agua**).

Por esta razón se crean organismos como la Unidad Ejecutora de Saneamiento (UES), la cual se encarga principalmente de inspeccionar, vigilar y controlar los sitios de expendio de alimentos como restaurantes, supermercados, graneros entre otros, para garantizar la calidad de los productos alimentarios a los consumidores

**(UES. Procesos Misionales. Alimentos y Bebidas) [11]**, siendo este un motivo para cumplir como empresa todos los requerimientos que sean legales.

#### 5.4 MARCO LEGAL

En la Tabla 1, se presentan todos los decretos y resoluciones que se utilizaron para diseñar el plan de mantenimiento de BPM, tomar referencias y elaborar los diferentes formatos al interior del restaurante.

**Tabla 1. Marco legal**

<b>NOMBRE</b>	<b>FECHA EXPEDICIÓN</b>	<b>REGULADOR</b>	<b>OBJETIVO</b>	<b>APLICACIÓN</b>
Resolución 2674/13	22 de julio de 2013	Ministerio de Salud y Protección Social	“Establecer los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas naturales o jurídicas que ejercen actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase”...	Hoja # 28-31.
Decreto 3075 de 1997	Diciembre 23 1997	Ministerio de Salud y Protección Social	“Regular todas las actividades que puedan generar factores de riesgo por el consumo de alimentos”...	Como referencia para programas pre requisitos, CAP 1 al 5 y CAP 6, ART 29, numerales a, b y c.
Decreto 1500 de 2007	Mayo 4 de 2007	Ministerios de Salud y Protección Social	“Establecer el reglamento técnico a través del cual se crea el sistema oficial de Inspección, vigilancia y Control de la carne”...	Como referencia para elaboración de formato para proveedores, se realiza revisión del decreto

NTC GTC 24 de 2009	20 de mayo de 2009	ICONTEC	“Pautas para realizar la separación de materiales que constituyen los residuos no peligrosos en las diferentes fuentes de generación”. <b>Objeto</b> , Página 1.	<b>Numeral 4</b> , “Criterios para separación de la fuente”, “tabla 1”, <b>página 5 y 6. Tabla 2</b> “Tipos de residuos para separación de la fuente”, <b>Página 7, Numeral 5</b> , “instrumentos para facilitar la separación de la fuente, <b>página 8</b>
NTC 1461	1 de abril de 1987	ICONTEC	“Establecer los colores y señales de seguridad utilizados para la prevención de accidentes y riesgos contra la salud y situaciones de emergencia”	
Resolución 5109 de 2005	29 de Diciembre de 2005	Ministerio de Protección Social	“Establecer el reglamento técnico a través del cual se señalan los requisitos que deben cumplir los rótulos”...	Se usa como referencia el <b>Cap. 2</b> , Rotulado o etiquetado de alimentos, <b>Artículos</b> , 4 y 12.

## 6 METODOLOGÍA

Aplicando la metodología de PHVA se desarrolla el trabajo presentando las fases de Planear y Hacer como todas las actividades de diagnóstico, planes de acción y desarrollo de estrategias. Las fases Verificar y Actuar se presentan como resultados de los planes de acción y de las estrategias planteadas.

### 6.1 Planear

- Priorizar las necesidades requeridas por parte de la gerencia en primera instancia, las cuales serán programadas en un cronograma con responsables y fechas para llevarse a cabo.
- Realizar diagnóstico inicial basándose en la lista de chequeo de la resolución 2674/13 de BPM con el fin de evaluar cumplimiento.

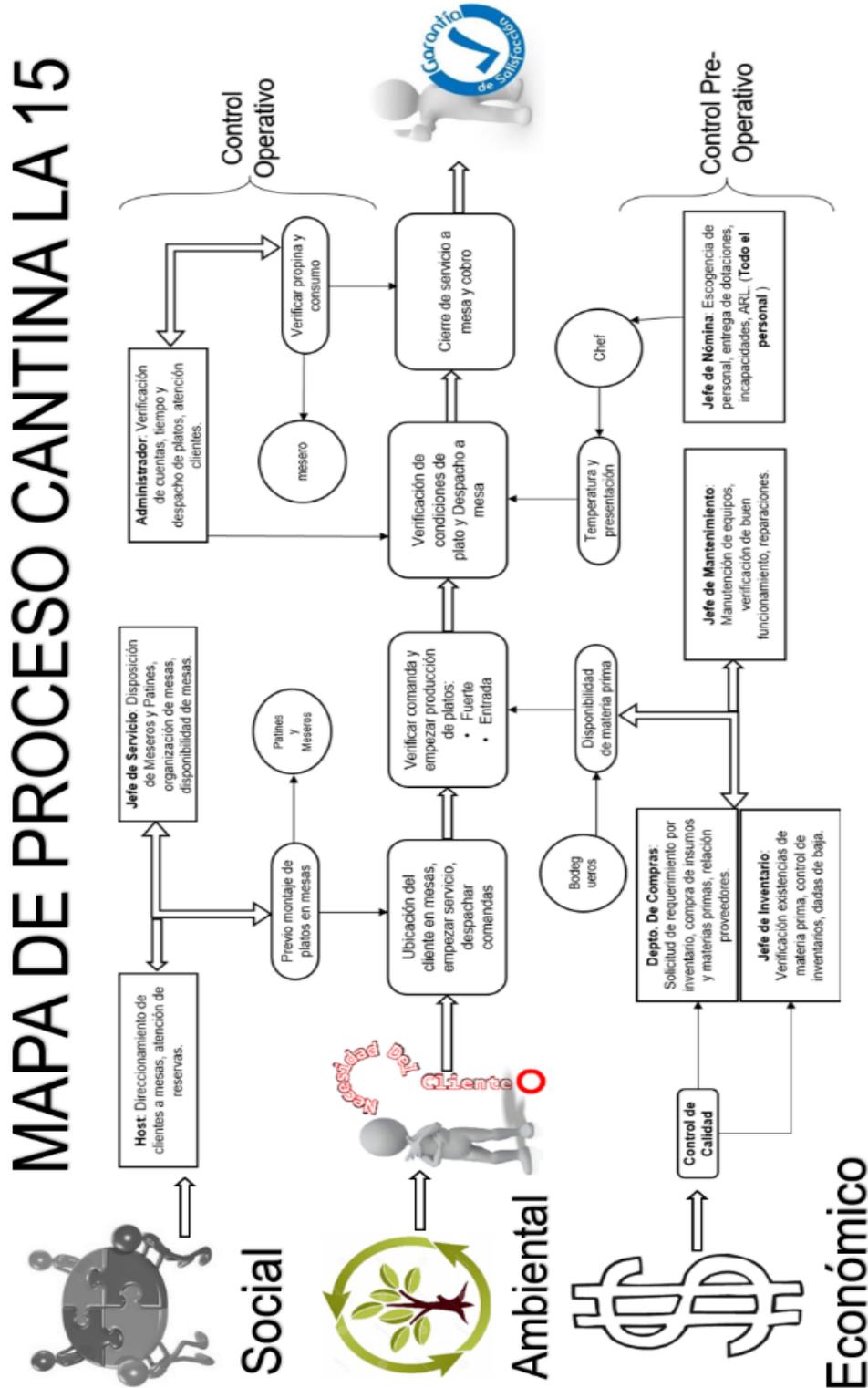
### 6.2 Hacer

- Realizar cronograma de actividades correctivas basadas en no conformidades evidenciadas al realizar la lista de chequeo y completar con el cronograma de necesidades prioritarias pedidas por gerencia.
- Realizar cronograma de capacitaciones para el segundo semestre del 2017 en la empresa, teniendo en cuenta las no conformidades y puntos discutidos en lluvia de ideas al realizar el análisis de la lista de chequeo.
- Se realiza análisis de causa raíz utilizando el Diagrama espina de pescado con el fin de estipular causas y la técnica de lluvia de ideas con el fin de encontrar las razones del porque se estaban presentando dichas no conformidades.
- Realizar un mapa de proceso de la empresa con el fin de conocer a fondo la actividad que ejerce esta.

## 7 RESULTADOS

En el Gráfico 1 se muestra el mapa de proceso de Cantina La 15, incluyendo los 3 pilares que generan impacto al interior y exterior de esta.

Gráfico 1. Mapa de proceso Cantina La 15



Se realizó el diagnóstico inicial completo con el acta de inspección de la resolución 2674 del 2013 del INVIMA, con el fin de encontrar los puntos críticos de una manera más específica y localizada por áreas.

Se realizó una lluvia de ideas mediante una reunión de trabajo con los jefes encargados de áreas en este caso, con el fin de evaluar cada uno de los puntos tratados en la lista de chequeo y organizar el plan de acción de posibles para las No Conformidades que se evidencien y de aquellos con más importancia. Los puntos a tratar fueron:

<b>Jefe de Mantenimiento</b>	Alberto Franco
<b>Jefe de Cocina</b>	Andrés Barco
<b>Líder de Procesos</b>	Steven Sánchez
<b>Jefe de Bar</b>	Raúl Murcia
<b>Administrador</b>	Carlos Navarro
<b>Jefe de Servicio</b>	Andrés Orozco
<b>Jefe directo Practicante</b>	Claudia Soto
<b>Practicante de Calidad</b>	Willian Landázuri

**Tabla 2. Integrantes del grupo para análisis de causas y lluvia de ideas.**

### **7.1.1 Instalaciones Físicas**

Las no conformidades evidenciadas son por falta de adecuación en la infraestructura, el área de procesos se encuentra al lado de recepción de materia prima, la materia prima que pasa por esta área puede generar contaminación cruzada ya que no se tiene un espacio de pre lavado y desinfección, adicionalmente, el área de procesos no cuenta con correcta hermeticidad. Existe muchas grietas y áreas por donde se puede facilitar el ingreso de plagas, puertas sin guarda escobas, faltan mallas contra insectos, también los extractores se encuentran sin malla protectora. Las condiciones en la infraestructura e instalaciones físicas dificulta realizar las actividades de limpieza por el difícil acceso, provocando acumulación de polvo, basuras o trozos de comida en zonas de procesos, cocina, lavado, cuartos de congelación y refrigeración. Por otra parte, no existe un área destinada para comedor de empleados.

Se propone:

- A cada encargado se le asigna la verificación de puntos en los cuales se pueda intervenir y realizar actividades de mantenimiento en la infraestructura, ya sea resanar grietas y enchapar baldosas de suelo.

- Diligenciar con el jefe de mantenimiento, las requisiciones pertinentes para la obtención de rejillas o mallas, guarda escobas y demás implementos con el fin de hermetizar un poco las diferentes áreas.
- Cotizar una hidrolavadora para optimizar el proceso del aseo.
- Disponer una zona de comedor.

### **7.1.2 Manejo y Disposición de Residuos Sólidos**

Siendo este uno de los programas pre requisitos más importantes, es el que presenta muy bajo porcentaje 40% (**ver Anexo 23 página 74-86**) de cumplimiento con 4 puntos de 10. Debido a que no se tienen los insumos necesarios para la correcta disposición de los residuos, además de eso los operarios no tenían capacitación adecuada para disponerlos; en la mayoría de ocasiones los operarios salen de las instalaciones y evacuan los residuos con el uniforme puesto, promoviendo la contaminación cruzada y aumentando los peligros a la hora de manipular los alimentos afectando la inocuidad. La unidad de almacenamiento de residuos se encuentra en muy mal estado y esta usada al máximo de su capacidad para el nivel de producción de residuos que se manejan.

Se Propone:

- Diseño de planta física con flujo de residuos producidos.
- Caracterización de los tipos de residuos y ubicación de los tarros faltantes de basura por color y tamaño con el fin de implementar la gestión por completo de acuerdo a la NTC GTC 24.
- Diseñar cronograma para disposición de los residuos al finalizar el turno.
- Diseño de formato para Limpieza y Desinfección de la Unidad de Almacenamiento de Residuos

### **7.1.3 Control de plagas**

El principal problema de no cumplimiento en esta sección es la deficiencia en el mantenimiento preventivo en la infraestructura, promoviendo la entrada de plagas.

Se propone:

- Cotizar con el jefe de mantenimiento insumos necesarios con el fin de realizar adecuaciones de infraestructura e instalaciones físicas.
- Capacitaciones a las diferentes áreas por parte de la empresa Fumigadora.

#### **7.1.4 Limpieza y Desinfección**

Lo más crítico para esta sección es que no existe un sitio o espacio destinado para el almacenamiento de los productos químicos bajo llave. En muchos casos los operarios olvidan diligenciar los formatos de Limpieza y Desinfección de cada una de las áreas, por lo cual es difícil tener un control y comprobar si se ha realizado esta labor de manera eficiente o no.

Se propone:

- Rediseñar los formatos de limpieza y desinfección por áreas por parte del practicante.
- Adecuación de cuarto de almacenamiento de productos químicos.
- Diseñar formatos que puedan contribuir con el control y orden.

#### **7.1.5 Instalaciones Sanitarias**

En cuanto a esta sección, por cuestiones de espacio en el predio, no se tiene el número de baños adecuado, además uno de los baños se encuentra muy cerca al área de procesos, siendo un riesgo de posible contaminación. El área destinada para los vestieres de los empleados cuenta con muy poca cantidad de lockers y se encuentra en constante desorden. No existe una poceta para poder sumergir botas, los bodegueros pasan por el área de proceso, sin descontaminar las botas cuando han estado en el exterior recibiendo materias primas.

Se propone:

- Realizar actividad de limpieza aplicando las 5's liderada por el practicante.
- Clausurar y reubicar el baño ubicado cerca a procesos.
- Implementar desinfección previa de botas antes de pasar por zona de procesos de parte de los bodegueros.

#### **7.1.6 Prácticas Higiénicas y Medidas de Protección**

Se evidenció en los manipuladores de alimentos (porcentaje confidencial) de Cantina la 15 sin capacitación. Al momento del ingreso de contratistas no se les exige usar la dotación adecuada por falta de conocimiento de los responsables a la entrada del establecimiento.

Se propone:

- Realizar Inducción, Reinducción y Capacitación con el fin de sensibilizar a los manipuladores de alimentos por parte de institución autorizada o por el practicante.
- Adquirir dotación de protección como cubre botas, tapa bocas y cofias para contratistas, por parte del Jefe de costos.

### **7.1.7 Zona de Procesos**

Es una sección con bajo porcentaje 26,9% (ver Anexo 23 página 74-86) de cumplimiento debido nuevamente al déficit en la infraestructura generando que las labores de aseo de los pisos, paredes y demás se dificulten por acumulaciones de agua, añadiendo que no se cuenta con un correcto drenaje ni zonas de desnivel para evitar encharcamientos. Las paredes son de materiales que se desprenden fácilmente y absorben bastante humedad.

El acceso para limpiar el techo es bastante complicado y en el área de procesos hay una gran abertura que permite entrada de agentes biológicos y físicos, que pueden contaminar, y al ser un área de corte de proteicos, no se cuenta con correcta ventilación o extractores, para controlar el calor.

Se propone:

- Adquisición de equipos como aire acondicionado o extractores.
- Desde el área de calidad, mantenimiento y líder de procesos realizar respectivas cotizaciones dirigidas a la gerencia en mantenimiento correctivo y preventivo con el fin de mejorar dichos aspectos.

### **7.1.8 Condiciones de Transporte**

Se evidencia falta de control a los proveedores de cárnicos, no se inspeccionan los vehículos en los cuales entregan la materia prima ni las condiciones en las cuales debe de llegar.

Se propone:

- Junto con el líder de procesos; elaborar formato de evaluación de proveedores y estado de vehículos basándose en el Decreto 1500 del 2007, con el fin de exigirle a estos y mejorar la calidad de entrada de los productos
- Socializar con los proveedores la Ficha Técnica de Especificaciones para recepción de materia prima cárnica.

### 7.1.9 Sistemas de Control

En cuanto a la reparación y mantenimiento preventivo de los equipos, no hay un registro en el cual se dejen evidenciadas las fechas de las intervenciones, para poder llevar un control y adelantarse a cualquier posible daño de las materias primas o de los equipos.

Se propone

- Desde el área de mantenimiento solicitar al practicante de calidad el diseño de hojas de vida para los equipos con el fin de llevar control de mantenimientos preventivos y correctivos.

En la Tabla 3 se encuentran las actividades programadas para el Semestre II del año 2017 de acuerdo a la lluvia de ideas y los requerimientos según el diagnóstico inicial realizado con la lista de chequeo de la Resolución 2674/13 de BPM.

**Tabla 3. Cronograma de actividades**

ACTIVIDAD	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE
Reconocimiento de diferentes áreas, cocina, lavado, proceso, bodega, bar, oficina	X					
Diagnóstico de trabajo anterior	X	X				
Trabajar en implementación y acompañamiento de sistema de gestión de residuos, artículo 6 numeral 5 de la resolución 2674 del 2013, Disposición de Residuos sólidos junto con NTC 24 de 2009		X	X	X	X	X
Aseo general de cocina	X	X	X	X	X	X
Aseo y re organización de cuarto frío y de Congelación	X					
Chequeo de zonas de alta contaminación	X	X	X	X	X	X

Diseño de formato para orden de servicio		X				
Diseño de formato para cambio de recetas	X					
Re diseño de formatos para Limpieza y Desinfección de áreas	X	X				
Implementación de rotulación a todos los productos según RES 5109 del 2005	X	X	X			
Implementación de formato para chequeo a proveedores Según decreto 1500 de 2007		X	X			
Control a proveedores con formato		X	X	X	X	X
diseño de formato para control de calibración de equipos como lo estipula el decreto 3075 de 1997		X	X			
Diseño de formato para control de mantenimiento preventivo de equipos		X	X			
Implementación de señales de ruta de evacuación según la ley 1575 art 42			X			
Re organización puntos de extintor según la ley 1575 art 42			X			
Empezar trabajos de mantenimiento de infraestructura según puntos no conformes evidenciados con lista de chequeo de la RES 2674/13		X	X	X	X	X
Pedir visita de capacitación por parte de empresa fumigadora		X		X		X

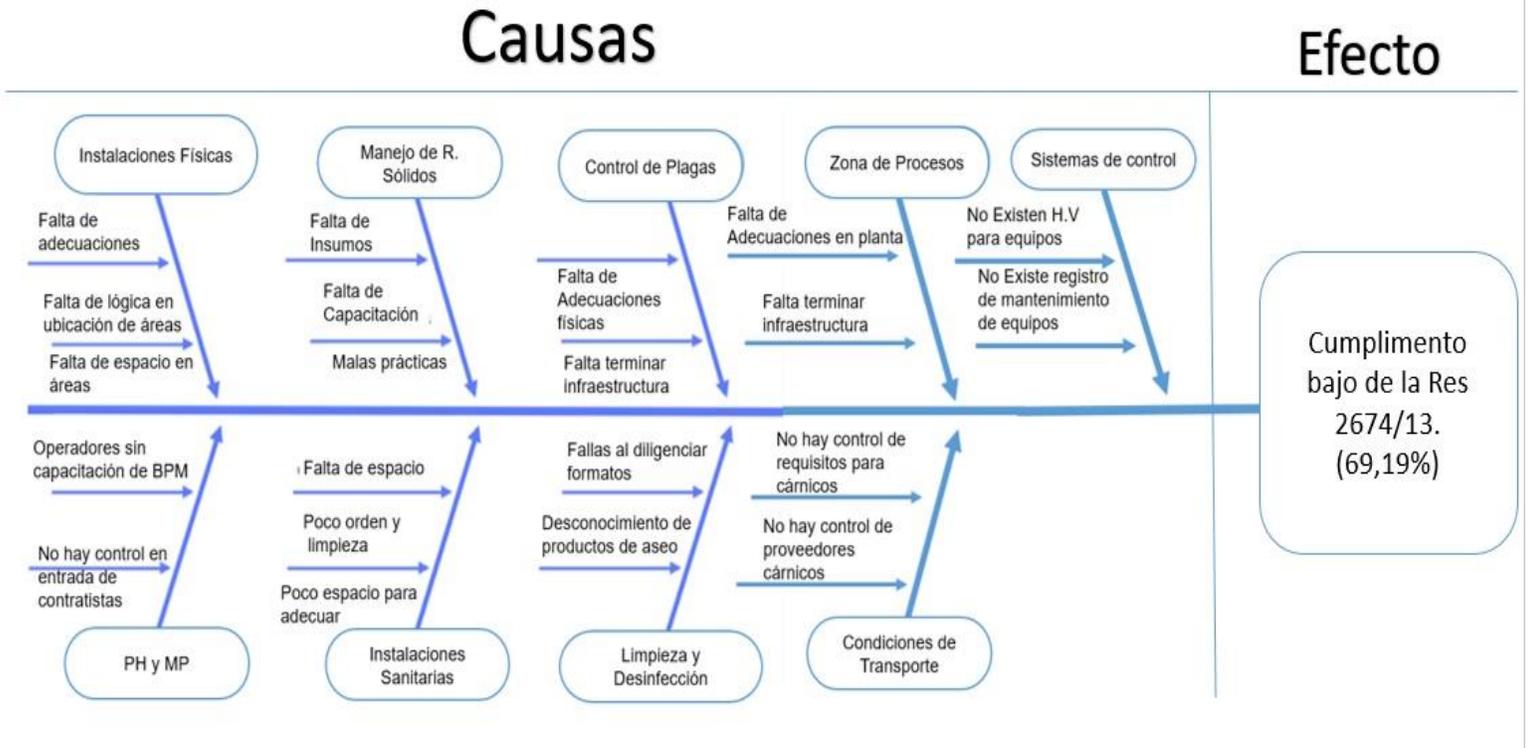
En la Tabla 4 se encuentran las capacitaciones programadas para el Semestre II del año 2017, desde julio hasta diciembre.

**Tabla 4. Cronograma de Capacitaciones 2017-2 Cantina la 15**

		CRONOGRAMA DE CAPACITACIÓN SEGUNDO SEMESTRE DE 2017			
		SEMANA			
MES	1	2	3	4	
JULIO	TEMA: Capacitación BPM. DIRIGIDO A: Personal manipulador de alimentos. INTENSIDAD: 1 hora RESPONSABLE: Calidad.	TEMA:Hábitos Higienicos. DIRIGIDO A: Personal de Producción. INTENSIDAD: 1 hora. Responsable: Practicante de Calidad	TEMA:Manipulación de alimentos y BPM . DIRIGIDO A: Personal manipulador de alimentos. INTENSIDAD: 2 horas. Responsable:	TEMA:Practicas higienicas (revisión semanal). DIRIGIDO A: Personal Manipulador de alimentos. INTENSIDAD: 1 hora.	
AGOSTO	TEMA:Practicas higienicas (revisión semanal). DIRIGIDO A: Personal Manipulador de alimentos. INTENSIDAD: 1 hora. RESPONSABLE: Calidad.	TEMA:Enfermedades transmitidas por los alimentos. DIRIGIDO A: Personal manipulador de alimentos. INTENSIDAD: 1 hora RESPONSABLE: Practicante Calidad.	TEMA:Nuevo Formato de LyD. DIRIGIDO A: Todo personal. INTENSIDAD: 1 hora RESPONSABLE: Practicante Calidad.	TEMA:Elementos de protección personal. DIRIGIDO A: Personal manipulador de alimentos. INTENSIDAD: 1 hora. Responsable: Practicante de Calidad	
SEPTIEMBRE	TEMA: Dosificación. DIRIGIDO A: Personal manipulador de alimentos. INTENSIDAD:1 hora. RESPONSABLE: Calidad.	TEMA:Limpieza y desinfección de frutas y verduras. DIRIGIDO A: Personal manipulador de alimentos. INTENSIDAD: 1 hora RESPONSABLE: Practicante Calidad.	TEMA:Enfermedades transmitidas por los alimentos. DIRIGIDO A: Personal manipulador de alimentos. INTENSIDAD: 1 hora RESPONSABLE: Practicante Calidad.	TEMA:Practicas higienicas (revisión semanal). DIRIGIDO A: Personal Manipulador de alimentos. INTENSIDAD: 1 hora. RESPONSABLE: Calidad.	
OCTUBRE	TEMA:Manejo de residuos liquidos y solidos. DIRIGIDO A: Personal de Producción. INTENSIDAD: 1 hora. Responsable: Practicante de Calidad	TEMA: Importancia de la desinfección de equipos y superficies . DIRIGIDO A: Personal manipulador de alimentos. INTENSIDAD: 1 hora. Responsable: Practicante de Calidad	TEMA:Puntos criticos de control en la cocina. DIRIGIDO A: Personal manipulador de alimentos. INTENSIDAD: 1 hora. Responsable: Practicante de Calidad	TEMA:Practicas higienicas (revisión semanal). DIRIGIDO A: Personal Manipulador de alimentos. INTENSIDAD: 1 hora. RESPONSABLE: Calidad.	
NOVIEMBRE	TEMA:Contol de plagas. DIRIGIDO A: Personal de Producción. INTENSIDAD: 1 hora. Responsable: Practicante de Calidad	TEMA:Practicas higienicas (revisión semanal). DIRIGIDO A: Personal Manipulador de alimentos. INTENSIDAD: 1 hora. RESPONSABLE: Calidad.	TEMA:Control de temperaturas equipos de conservacion de alimentos DIRIGIDO A: Personal manipulador de alimentos. INTENSIDAD: 1 hora. Responsable: Practicante de Calidad	TEMA:Practicas higienicas manipuladores de alimentos. DIRIGIDO A: Personal manipulador de alimentos. INTENSIDAD: 1 hora. Responsable: Practicante de Calidad	
DICIEMBRE	TEMA:Practicas higienicas (revisión semanal). DIRIGIDO A: Personal Manipulador de alimentos. INTENSIDAD: 1 hora. RESPONSABLE: Calidad.	TEMA:Limpieza y desinfección equipos y utensilios. DIRIGIDO A: Personal manipulador de alimentos. INTENSIDAD: 1 hora. Responsable: Área de Calidad			

En la Figura 2 se encuentra el Diagrama Espina de pescado realizado el cual se estructuro de la lluvia de ideas realizada, determinando las subcausas de los no cumplimientos en las 8 secciones que se priorizaron y su efecto.

**Figura 2. Diagrama Espina de Pescado**



## 7.2 Verificar

Para continuar con el correcto seguimiento de las causas y no conformidades detectadas y según la lluvia de ideas que sirvió como objeto para el desarrollo del cronograma y planes de acción se realizó la verificación con los formatos que fueron diseñados y aquellos que se rediseñaron. De la misma manera se incluye las diferentes medidas que fueron requeridas en cada sección según los planes a llevar a cabo, con el fin de evaluar la efectividad de estos durante todo el tiempo que tomó la práctica hasta la realización del diagnóstico final.

### 7.2.1 Instalaciones Físicas

Al momento de adquirir la hidrolavadora para efectos de optimizar el tiempo en aseo, se realizó una prueba durante 3 días tomando los tiempos antes y después de adquirida.

En la Tabla 5 se presentan los resultados de la prueba realizada, a su vez el ahorro representado en dinero y tiempo.

**Tabla 5. Tiempos uso de Hidrolavadora**

<b>ASEO COCINA, PROCESOS, GENERAL</b>							
<b>DÍAS</b>	<b>Área</b>	<b>Sin hidrolavadora (tiempo en horas)</b>	<b>Gasto/hora</b>	<b>Con Hidro lavadora (tiempo en horas)</b>	<b>Gasto/hora</b>	<b>Ahorro en tiempo</b>	<b>Ahorro en Dinero</b>
<b>1</b>	<b>Cocina</b>	3:00	\$9.222,00	2:20	\$7.172,67	0:40	\$2.049,33
<b>2</b>	<b>Procesos</b>	1:45	\$5.379,50	1:00	\$ 3.074,00	0:45	\$2.305,50
<b>3</b>	<b>General</b>	4:00	\$12.296,00	3:00	\$9.222,00	1:00	\$3.074,00
<b>Total Aseo</b>	<b>Total Aseo</b>	8:45	\$26.897,50	6:20	\$19.468,67	2:25	\$7.428,83
<b>Gasto mensual Sin Hidrolavadora</b>				<b>Gasto mensual Con Hidrolavadora</b>			
\$806.925,00				\$584.060,00			
<b>AHORRO MENSUAL</b>							
\$222.865,00							
<b>Los tiempos fueron resultado de un promedio de los 3 días por área</b>							

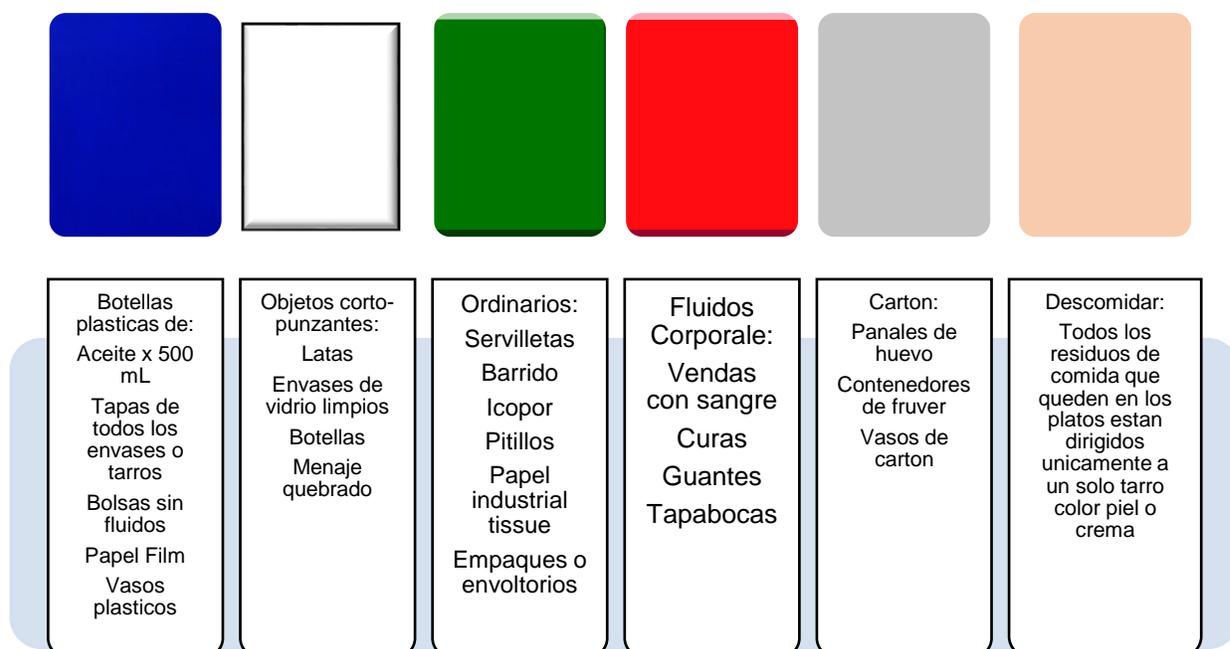
**Ver Anexo 10 Fotos Evidencias página 55-64**

## 7.2.2 Manejo y Disposición de Residuos Sólidos

Ver Anexo 1 Diseño de planta página 45-48

En la Figura 3 se muestra la caracterización realizada de los residuos generados por las diferentes áreas del restaurante y a su vez el color de los contenedores en los cuales deben ir cada uno de estos desechos.

**Figura 3. Caracterización por tipo de residuos**



**Figura basada en NTC GTC 24.**

Se diseñó un formato con el fin de controlar el cumplimiento del protocolo realizado para la disposición de los residuos.

Ver Anexo 2 Formato Disposición de Residuos página 49

Ver Anexo 3 Protocolo Disposición de Residuos página 50

## 7.2.3 Limpieza y Desinfección

Se realizó el rediseño de los formatos de Limpieza y Desinfección por áreas y el de cierre de cocina.

Ver Anexo 4 Formato Limpieza y Desinfección (Zona de lavado) página 51

Ver Anexo 5 Formato Cierre de cocina página 52

Con el fin de conocer si el rediseño de los formatos ha servido se realizó una comparación de formatos diligenciados en el periodo 2017-1 contra los del 2017-2.

En la Tabla 6 se presenta el resultado en el cumplimiento del diligenciamiento de los formatos en el segundo semestre y su aumento porcentual respecto al primer semestre del año 2017.

**Tabla 6. Comparación formatos diligenciados periodos 2017-1/2017-2**

<b>Formatos Diligenciados por mes (30 días) comparación entre 2017 Semestre I / 2017 Semestre II</b>			
<b>Mes</b>	<b>Cumplimiento % Semestre I</b>	<b>Mes</b>	<b>Cumplimiento % Semestre II</b>
Febrero	63%	Julio	93%
Marzo	50%	Agosto	67%
Abril	63%	Septiembre	90%
Mayo	73%	Octubre	63%
<b>Promedio %</b>	62%	<b>Promedio %</b>	78%
<b>Aumento</b>	16%		
<b>La fórmula usada fue # formatos diligenciados por día/30 días del mes contable</b>			

#### **7.2.4 Instalaciones Sanitarias**

Se elaboró un diagrama explicando toda la metodología de las 5's que fue aplicada a la jornada de aseo realizada en el segundo piso donde están ubicados los lockers de personal y se destinó un espacio de bodega para organizar insumos y menaje de las diferentes áreas.

Con gerencia se genera un comunicado dirigido a todo el personal sobre el uso de lockers, el aseo y manutención de ese segundo piso.

Para esta área se genera un cronograma de limpieza, asignando un responsable por área, el cual cada jefe deberá escoger para realizar limpieza 3 veces a la semana.

**Ver Anexo 6. Cronograma para limpieza segundo piso página 53**

**Ver Anexo 7. Comunicado Gerencia página 53**

**Ver Anexo 8. Diagrama metodología de 5's página 54**

### **7.2.5 Prácticas Higiénicas y Medidas de Protección**

Se solicita a empresa “Salud Ambiental” los cuales están autorizados por la Secretaria de Salud del Valle según la resolución 1552/2004 un funcionario para realizar la capacitación y renovación de los carnets de manipuladores de alimentos para los empleados que lo requerían.

**Ver Anexo 9. Listado Asistentes a Capacitación página 54**

### **7.2.6 Zonas de Procesos**

Después de realizar las cotizaciones pertinentes, se ejecutan los procesos de reparación y mantenimiento de infraestructura e instalaciones al interior del área de procesos.

**Ver Anexo 10. Fotos Evidencias página 55-64**

### **7.2.7 Condiciones de Transporte**

Con el fin de continuar regulados a la normativa y apoyándose en el decreto 1500 de 2007 (**ver Tabla 1 página 17-18**) se elabora el formato para evaluación de proveedores de cárnicos y requisitos de las materias primas de origen animal específicamente cárnico.

**Ver Anexo 11. Formato Control de proveedores, basado en Decreto 1500 del 2007 página 65**

### **7.2.8 Sistemas de Control**

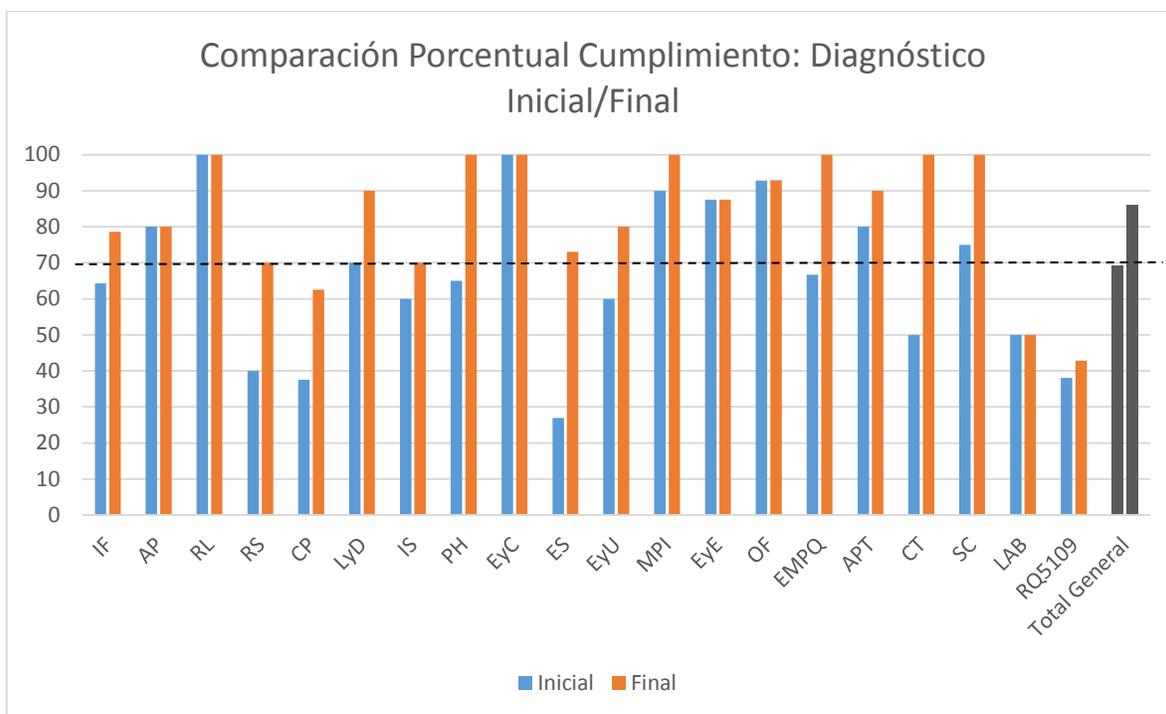
Se elaboró formato de hoja de vida para todos los equipos, con ayuda del jefe de mantenimiento, teniendo como criterio la importancia de la calibración, mantenimiento y reparación de estos como lo dice la normativa en este caso capítulo II, Equipos y Utensilios, de la resolución 2674 de 2013 de BPM.

**Ver Anexo 12. Hoja de vida de equipos (fríos de Bar) página 66**

### 7.3 Actuar

Se realizó nuevamente la lista de chequeo, para comprobar si todas las actividades planeadas según los cronogramas, los formatos diseñados y las demás implementaciones funcionaron para lograr aumentar el porcentaje por encima del 70% de cumplimiento de la resolución 2674 de 2013 basada en las BPM.

En el Gráfico 2 se presenta la comparación porcentual del cumplimiento del diagnóstico inicial y final de acuerdo a la resolución 2674/13.



**Gráfico 2. Comparación porcentual del cumplimiento de la Resolución 2674 de 2013 de BPM: Diagnóstico Inicial/Final**

### Convenciones Gráfico 1.

Abreviatura	Nombre	Abreviatura	Nombre
IF	Instalaciones Físicas	EyU	Equipos y Utensilios
AP	Agua Potable	MPI	Materias Primas e Insumos
RL	Residuos Líquidos	EyE	Envases y Embalajes
RS	Residuos Solidos	OF	Operaciones de Fabricación
CP	Control de Plagas	EMPQ	Operaciones de Empaque
LyD	Limpieza y Desinfección	APT	Almacenamiento de Producto Terminado
IS	Instalaciones Sanitarias	CT	Condiciones de Transporte
PH	Prácticas Higiénicas	SC	Sistemas de Control
EyC	Educación y Capacitación	LAB	Laboratorio
ES	Zona Procesos	RQ5109	Requisitos RES 5109/05

Como se puede ver en el Gráfico 1, el porcentaje de cumplimiento general ha llegado al 85,9%, siendo este un valor que entra en valor medio de cumplimiento, faltando solamente un 5% para entrar al valor alto de cumplimiento. Esto de acuerdo a lo establecido por el INVIMA (90-100% Favorable, 60-89,9% Favorable con requerimientos, <59,9% Desfavorable) [12] y según el modelo de lista de chequeo específica de la resolución 2674 de 2013 de BPM regida por el INVIMA, la cual establece que: 91-100% Alto, 75-90% Medio y <74% Bajo.

De esta misma forma, las secciones priorizadas en el plan de acción aumentaron sus respectivos porcentajes, los cuales son comparados contra los iniciales en la Tabla 7 (página 35).

#### 7.4 Realizar diagnóstico basado en la resolución 2674 de 2013 de BPM.

Al realizar el diagnóstico inicial se evidencia un porcentaje del 69.19%, siendo este resultado menos del bajo cumplimiento, teniendo como referencia que los valores por debajo del 74% no alcanzan a llegar al nivel bajo.

Las secciones que fueron priorizadas en la reunión realizada presentan porcentajes de cumplimiento relativamente bajo. Sobre estas secciones se ejecutan los diferentes planes de trabajo con el fin de minimizar las No Conformidades.

**Tabla 7. Porcentaje de cumplimiento por sección Inicial Vs Final (Se muestran las secciones priorizadas) de acuerdo a la RES 2674/13 de BPM**

Porcentajes Diagnóstico Inicial		Porcentajes Diagnóstico Final		Aumento Individual
Instalaciones Físicas	64%	Instalaciones Físicas	78,57%	14,57%
Manejo Residuos sólidos	40%	Manejo Residuos sólidos	70%	30,00%
Control de Plagas	38%	Control de Plagas	62,50%	24,50%
Limpieza y Desinfección	70%	Limpieza y Desinfección	90%	20,00%
Instalaciones Sanitarias	60%	Instalaciones Sanitarias	70%	10,00%
Pract. Hig. Med. Protecc.	65%	Pract. Hig. Med. Protecc.	100%	35,00%
Zona de Procesos	27%	Zona de Procesos	73,07%	46,07%
Condiciones de Transporte	50%	Condiciones de Transporte	100%	50,00%
Sistemas de Control	75%	Sistemas de Control	100%	25,00%
Cumplimiento Inicial	69%	Cumplimiento Final	86%	16,71%
Promedio total cumplimiento	54%	Promedio total cumplimiento	83%	30,64%

Dichas necesidades priorizadas se basaron en los programas pre requisitos y por petición de gerencia. Cada una se trató de acuerdo a los planes de acción obtenidos de la lluvia de ideas realizada en la reunión. Los valores presentados en la tabla se obtienen de la Lista de chequeo de la resolución 2674/13 de BPM del diagnóstico inicial y final. (ver Anexo 23 página 74-86)

#### **7.5 Planificar acciones correctivas basadas en el ciclo PHVA de acuerdo a oportunidades de mejora evidenciadas en el diagnóstico.**

De acuerdo a las fases de la metodología PHVA, se realizó el cronograma de actividades y de las diferentes capacitaciones que fueron requeridas y por petición de los encargados de las áreas.

#### **Ver cronograma de actividades y capacitaciones páginas 25,26 y 27**

- Las 18 actividades planeadas se lograron realizar completas y resultaron 2 más para un total de 20, las cuales fueron:
  - Jornada de aseo y limpieza en zona de vestieres y lockers de empleados, liderado por el practicante aplicando la metodología de las 5's.
  - Jornada de aseo y limpieza en la bodega de licores, liderado por el practicante aplicando la metodología de las 5's.
- De 14 capacitaciones se han realizado 10, las restantes quedan pendientes ya que se programaron para más adelante.

En la Tabla 8 se presenta el resultado del cumplimiento de las actividades y las capacitaciones programadas para el segundo semestre del año 2017.

**Tabla 8. Cumplimiento de Actividades y Capacitaciones Programadas**

<b>% Cumplimiento de Actividades</b>		
<b>Planeadas</b>	<b>Realizadas</b>	<b>Valor</b>
18	20	111%
<b>% Cumplimiento en Capacitaciones</b>		
<b>Planeadas</b>	<b>Realizadas</b>	<b>Valor</b>
14	10	71%

**7.6 Diseñar formatos para control y seguimiento de los programas pre requisitos al interior del restaurante basado en las 5'W1H.**

Todos los diferentes formatos que sirvieron de control se adjuntan como anexos. Poner número de los formatos diseñados.

**Ver Anexo 2. Formato disposición de residuos página 49**

**Ver Anexo 4. Formato limpieza y desinfección (Zona de lavado) página 51**

**Ver Anexo 5. Formato cierre de cocina página 52**

**Ver Anexo 11. Formato Control de proveedores, basado en Decreto 1500 del 2007 página 65**

**Ver Anexo 12. Hoja de vida de equipos (fríos de Bar) página 66**

**Ver Anexo 14. Formato limpieza de Unidad de Almacenamiento de Residuos página 68**

**Ver Anexo 15. Formato limpieza de tanques de agua página 68**

**Ver Anexo 16. Formato registro de salida y entrada de materia prima a cuarto frío y cuarto de congelación página 68**

**Ver Anexo 17. Formato cambio de recetas página 69**

**Ver Anexo 18. Formato orden de servicio página 69**

**Ver Anexo 19. Formado uso de botiquín página 70**

**Ver Anexo 20. Formato requisición para cambios en el sistema página 70**

**Ver Anexo 21. Formato Limpieza de trampas de grasa página 71**

**7.7 Realizar monitoreo constante mediante análisis, pruebas, evaluaciones y demás para verificar que se estén llevando de manera correcta los formatos y protocolos.**

Se organizaron diferentes capacitaciones con el fin de evaluar temas afines a los puntos críticos evidenciados, la asistencia en general fue media y en algunos casos donde se requería de muy buena participación fue media-baja, lo que posiblemente indica una falta de compromiso para con la empresa, a pesar de que el cronograma de capacitaciones se estructuró con tiempo.

En la Tabla 9 se presenta el promedio de asistencia general a las capacitaciones, así como la nota promedio obtenido en las evaluaciones realizadas en todas las áreas.

**Tabla 9. Resultados generales capacitaciones**

<b>Promedio asistencia general a capacitaciones</b>	67%
<b>Promedio nota obtenida en evaluaciones</b>	4,2

**Ver Anexo 13. Indicadores de capacitaciones hasta octubre página 67**

## **7.8 Restricción Económica**

Al conocer los resultados después de realizar el diagnóstico inicial, se desarrollaron diferentes estrategias con el fin de mejorar el cumplimiento basado en la Res 2674/13 de BPM, realizando inversiones de mantenimiento de instalaciones básicas en la infraestructura con el fin de proteger las áreas de posibles focos de contaminación.

Al área que más recursos económicos se pudo invertir fue a procesos, teniendo en cuenta que es la base para la elaboración de todos los platos, por esta razón se decide adelantar la mayor cantidad de obras, basando todo en el ART. 33 capítulo 8 de la resolución 2674 de 2013 de BPM.

Se realizaron diferentes adecuaciones en pro del mejoramiento de las BPM en otras áreas diferentes del restaurante con el fin de contribuir al cumplimiento porcentual de la normativa, de esas actividades las más importantes fueron:

- Adecuación del piso, paredes y techo del área de procesos.
- Adquisición de mallas protectoras.
- Arreglo del piso en varias zonas (cocina, comal o tortillería, lavado)
- Dispositivos dosificadores de gel antibacterial y dispensadores de papel industrial.

En la Tabla 10 se presentan los resultados de las actividades económicas ejecutadas y el costo destinado a estas.

**Tabla 10. Porcentaje de actividades de inversión económica ejecutadas**

<b>Valores</b>	<b>Actividades propuestas con inversión económica</b>	<b>Actividades ejecutadas con inversión económica</b>	<b>% cumplimiento</b>
<b># Actividades</b>	5	4	80%
<b>Inversión aproximada en pesos colombianos</b>	\$18.000.000,00	\$11.000.000,00	61%
<b>En la inversión se incluye la mano de obra</b>			

**Ver Anexo 10 Fotos evidencias página 55-64**

### **7.9 Ética**

Se evidenciaron situaciones de desconocimiento del perfil de responsabilidades de cada cargo, en las cuales dicha restricción se presentaba continuamente, razón por la cual muchos de los procesos e implementaciones no se podían ejecutar de acuerdo a lo planeado. Por otra parte, la falta de conocimiento de estos perfiles de cargo dificulta el proceso de contratación, además, la ausencia de participación del área de calidad en la revisión de los requisitos mínimos para ocupar el puesto causa problemas como personas no aptas para el puesto o poco capacitadas para este, por esta razón es arduo pedir al operario nuevo y en otros casos a los antiguos, cuáles son sus responsabilidades, porque, al no conocerlas, muchas veces se encontraba realizando labores ajenas a su contratación y por esto algunos operarios tendían a justificarse retrasando o impidiendo los planes que fueron implementados.

### **7.10 Trabajo Multidisciplinario**

Teniendo en cuenta que un Ingeniero Agroindustrial conoce la mayoría de procesos de transformación de materia prima, cambios de estado, implicaciones en condiciones organolépticas, métodos de conversión y gestión de calidad; el trabajo al interior de un establecimiento gastronómico como el restaurante Cantina la 15 ha resultado de gran desarrollo para dicho perfil, porque es sencillo comprender el las diferentes situaciones que se fueron presentando durante el proceso, además de eso, poder solucionar los problemas de una manera técnica al entrar en el contexto de la cocina, cuando alguno de los encargados de área necesitaba del área de calidad, de esta manera al dar opiniones que aportaban bastante a los procesos y la forma de hacer la actividades de acuerdo a los conocimientos adquiridos durante la carrera profesional, permitieron un muy buen avance a pesar de las restricciones encontradas. Así mismo los equipos que fueron formados en su momento, lograron fluir de manera normal, por la razón de que la mayoría de términos o tecnicismos

utilizados para describir algún proceso o el por qué sucedía determinado hecho, se podían corregir de manera objetiva y eficaz, evitando posibles estancamientos.

A nivel administrativo se contaba con diferentes perfiles como Administradores de empresas, contadores públicos, técnicos en mantenimiento, Ingenieros de sistemas, publicistas, mercaderistas, los cuales en los momentos de toma de decisiones, se acoplaban muy bien a las sugerencias y participaciones del ingeniero agroindustrial, debido a la formación integral que se ha recibido durante todos los periodos académicos, pudiendo entender y manejar temas y términos no solo de tipo agroindustrial, sino también económico, organizacional, empresarial, logístico y demás; dichos conocimientos facilitaron mucho el entendimiento dentro de la empresa, ya que el trato con personas y operarios era constante.

En cuanto al personal operativo, auxiliares de cocina, bar, procesos, chef y gastrónomos, las actividades a realizar pudieron llevarse a cabo con éxito debido a que la mayoría de términos utilizados en las capacitaciones eran bastante conocidos por ellos, las dudas se podían resolver con suma facilidad, ya que como se ha dicho el conocimiento en los diferentes procesos de transformación de materia prima adquiridos fue bastante enriquecedor para entender y comprender los que se manejaban al interior del restaurante, así como los métodos de conservación de materias primas y el acercamiento con una planta piloto sirvió como base, para aportar mucho a las condiciones adecuadas de trabajo al interior de las áreas de proceso.

### **7.11 Descripción de Impactos generados con el desarrollo de la Práctica Profesional**

Teniendo en cuenta que al interior de un establecimiento gastronómico contextos como el económico, ambiental y social entran en una relación tan estrecha que cualquier error que se cometa puede ver comprometido cualquiera de los demás.

De esta forma el contexto económico y el social, afectan de forma directa el funcionamiento del restaurante Cantina la 15 S.A.S en la medida de que la toma de decisiones y la forma en la que se realizan las cosas no sean las mejores. Un establecimiento como este que genera una buena cantidad de ingresos puede verse afectado a nivel social en el momento que comience a desmejorar en sus procesos y se disminuya su calidad en cuanto a servicio y producto; al ser un sitio tan grande, es referencia de muchos e influencia en gran cantidad de personas. Por esta razón es de suma importancia que el ingeniero agroindustrial aporte desde sus conocimientos las mejores soluciones pensando no solo en mejorar la productividad, sino los procesos que garantizan la competitividad como son el mejoramiento de la calidad en todos sus aspectos, con el fin de mantenerse en la vanguardia no solo por nombre sino íntegramente. En el momento que el contexto social se ve afectado, así mismo comienza a afectarse el económico, ya que una mala referencia para un sitio que mueve gran cantidad de comensales, puede dañar

la imagen en muy poco tiempo, afectando así ingresos, crecimiento o la oportunidad de llegarle a muchas más personas.

En cuanto al contexto ambiental, el impacto sería más del restaurante hacia el medio ambiente, ya que al ser un establecimiento con una muy alta producción, la cantidad de residuos sólidos y líquidos que genera es bastante alta también, por esta razón y con los aportes proporcionados, se debe tener en cuenta todos los procesos de gestión de residuos, aprovechamiento de estos si es el caso o por lo menos la buena disposición para darle un muy buen manejo a estos y de esta forma disminuir el impacto que se podría generar con el funcionamiento del restaurante.

- **Económico:**

- Se logró reducir gastos considerables en los tiempos invertidos en aseo reflejados en ahorro de dinero por pago a los empleados, como se puede ver en la Tabla 5 (**página 29**) el ahorro mensual en actividades de aseo fue de 222.865,00.

- **Social:**

- Esta vez el impacto fue a nivel de los operarios ya que se logró un aumento en el diligenciamiento de los formatos del 16% (**ver Tabla 6 página 31**) y en la asistencia a las capacitaciones se obtuvo un 67% con una nota promedio general de 4.2 (**ver Tabla 9 página 37**).

## 11 CONCLUSIONES

- En las inversiones de Mantenimiento de Infraestructura e instalaciones presentó un aumento menor respecto a su estado inicial siendo solamente del 14,57%, lo que al relacionarse con la restricción de tipo económico tiene bastante razón, debido a lo planteado en dicha restricción.
- Teniendo en cuenta la alta rotación de personal se obtiene un cumplimiento del 67% de asistencia a las capacitaciones donde el esperado mínimo era de un 85%.
- A pesar de las diferentes situaciones, es claro que con un buen orden y estructuración de las actividades es posible lograr grandes cambios en pro de la empresa.
- Resulta mucho más fácil trabajar con el personal administrativo que con el operativo, al comparar la actividad realizada de lluvia de ideas.
- Se logró un aumento del 16,71% respecto al cumplimiento de la RES 2674/13 inicial Vs el final.

## 12 RECOMENDACIONES

Según los resultados obtenidos en el diagnóstico final con el acta de inspección de la resolución 2674 del 2013 del INVIMA de Colombia, se realizan las siguientes recomendaciones:

- Se debe incluir capacitación de inducción, capacitación del cargo, reinducción al personal antiguo y capacitación continua con respecto a las BPM y responsabilidades según el cargo.
- Capacitar a todos los empleados para que estén enterados de todos los procesos que se manejan al interior de la empresa; conozcan la visión, misión y políticas.
- Generar el hábito en la constancia de los procesos de control, diligenciamiento de formatos, jornadas de aseo y limpieza de las diferentes áreas y aplicar el protocolo de disposición de residuos.
- Incentivar el sentido de pertenencia por la empresa, generando de esta forma mayor motivación por parte de estos y mejorar el desempeño en la ejecución de los diferentes procesos.
- Se debe considerar realizar un plan de inversión a largo plazo con el fin de atacar los focos o puntos críticos que se hayan podido quedar a lo largo del trabajo realizado, basándose siempre en las normativas establecidas para establecimientos gastronómicos.
- Es de suma importancia contar con el apoyo del área de calidad en actividades de selección con el fin que se puedan analizar las hojas de vida y perfiles que aspiren al cargo, para poder superar las situaciones asociadas a la ética y en un futuro trabajo o labor lograr sobrepasar dicha restricción de manera completa.
- Es importante generar un plan de inversión enfocado al cumplimiento de Instalaciones físicas respecto a la resolución 2674/13 Cap VIII de Colombia para poder elevar más el cumplimiento de dicha normatividad.
- Se debe realizar un análisis cuantitativo del impacto ambiental.

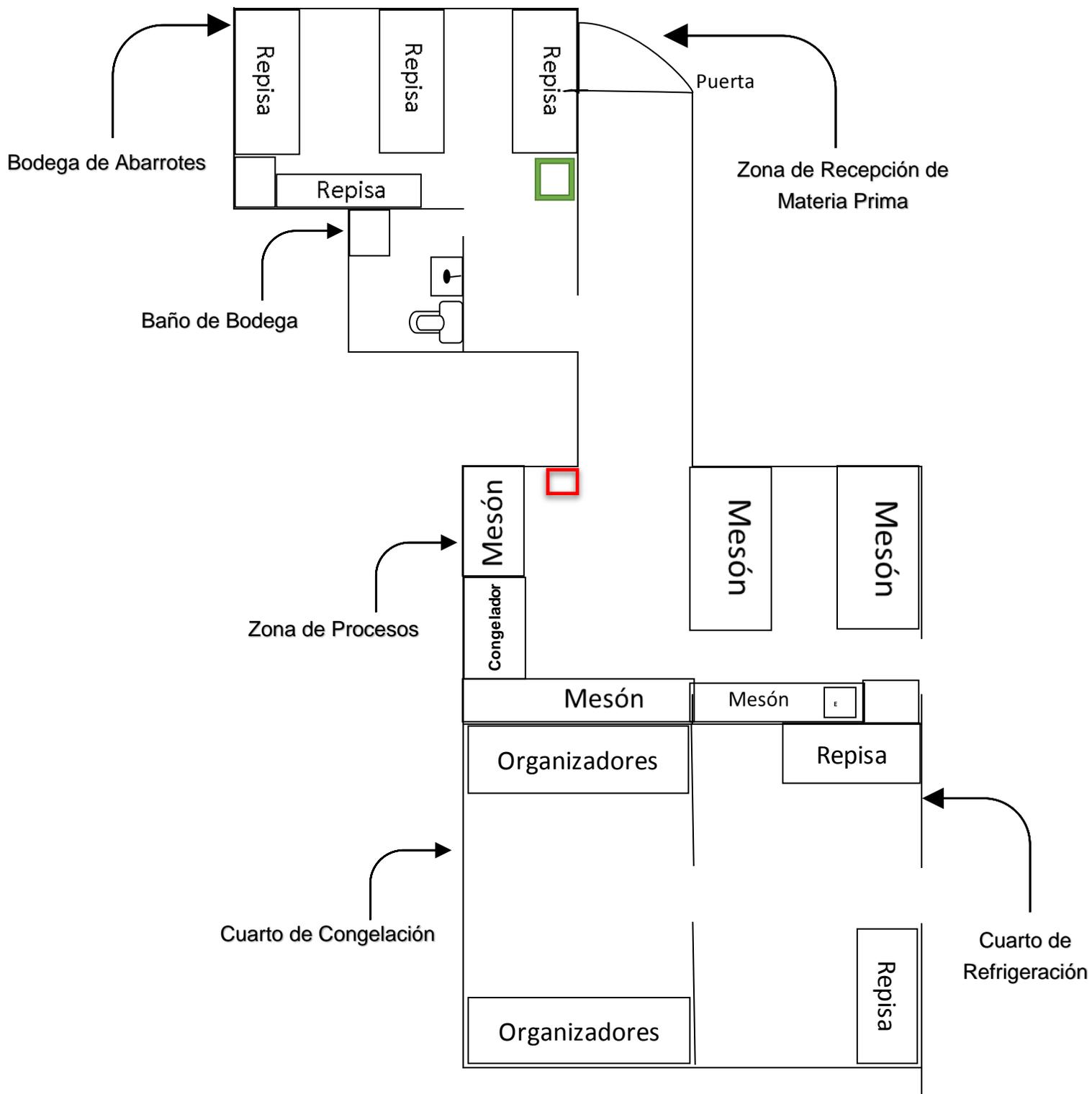
## 13 REFERENCIAS

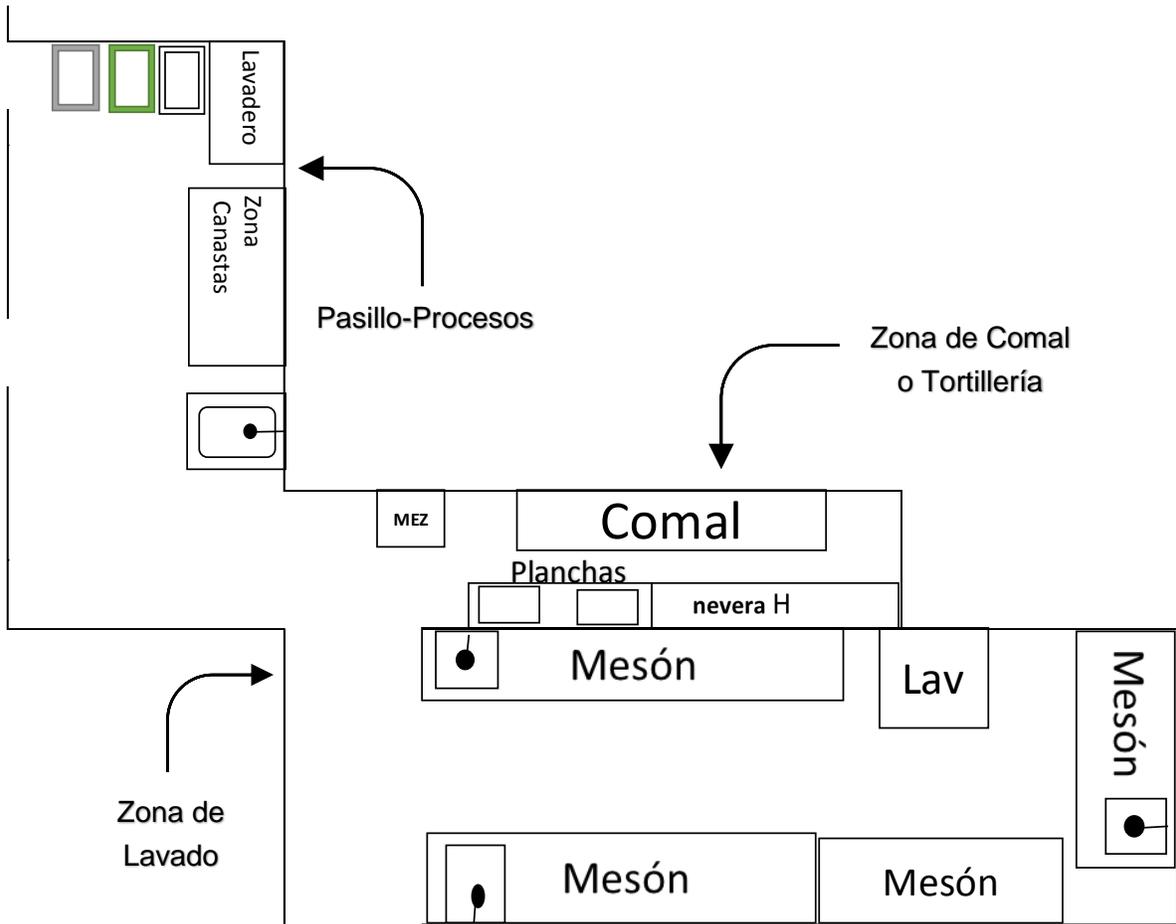
- **[1]** Organización Panamericana de la Salud, Organización Mundial de la Salud. (2015). Legislación en Inocuidad de Alimentos. Recuperado de: [http://www.paho.org/hq/index.php?option=com\\_content&view=article&id=10720%3A2015-disposiciones-generales-ley-basica-alimentos&catid=7808%3Aguias-ley-basica-parte-legislativa&Itemid=41378&lang=es](http://www.paho.org/hq/index.php?option=com_content&view=article&id=10720%3A2015-disposiciones-generales-ley-basica-alimentos&catid=7808%3Aguias-ley-basica-parte-legislativa&Itemid=41378&lang=es)
- **[2]** Gobierno Digital de Colombia. (2017). Fábricas de alimentos Certificadas en BPM. Recuperado de: <https://www.datos.gov.co/Salud-y-Proteccion-Social/F-BRICAS-DE-ALIMENTOS-CERTIFICADAS-EN-BUENAS-PR-CT/jdix-jx6d/data>
- **[3]** INVIMA. (2015). Establecimientos Certificados en Buenas Prácticas de Manufactura, BPM. Recuperado de: [https://www.invima.gov.co/images/pdf/Establecimientos\\_Vigilados/16.07.2015/BPM%209-07-15.pdf](https://www.invima.gov.co/images/pdf/Establecimientos_Vigilados/16.07.2015/BPM%209-07-15.pdf).
- **[4]** Ministerio de Salud y Protección Social. Resolución número 2674 de 2013. (2013). Capítulo I, III, IV, VI, VII, VIII.
- **[5]** Bernal. (2013). PDCA HOME. Ciclo PDCA (PLANIFICAR, HACER, MEJORAR Y Actuar): El Círculo de Deming de mejora continua. Recuperado de: <https://www.pdcahome.com/5202/ciclo-pdca/>
- **[6]** Gupta, K., Sleezer, C.M., & Russ-Eft, D.F. (2007): A Practical Guide to Needs Assessment, Pfeiffer. Recuperado de: <http://managing-ils-reporting.itcilo.org/es/herramientas/analisis-de-causa-raiz-el-diagrama-de-espina-de-pescado>
- **[7]** Prieto, Jorge. (2012). Gestión estratégica organizacional (4ª ed.) Recuperado por plataforma de: <http://bibliotecadigital.usb.edu.co>
- **[8]** Serrano, Carlos. Control Estadístico de la Calidad. Recuperado de: <https://controlestadisticocarloscastillo.weebly.com/159-w-1h.html>
- **[9]** Ascensión, Fernández. (2009). Desarrollo y evaluación de competencias en educación superior. Recuperado por plataforma de: <http://bibliotecadigital.usb.edu.co>
- **[10]** CGE, Confederación Granadina de Empresarios. Brainstorming. Recuperado de: <http://www.cge.es/portalcge/tecnologia/innovacion/4112brainstorming.aspx>
- **[11]** UES, Unidad Ejecutora de Saneamiento. Procesos Misionales: Alimentos y Bebidas. Recuperado de: <http://uesvalle.gov.co/index.php/alimentos-y-bebidas-alcoholicas>

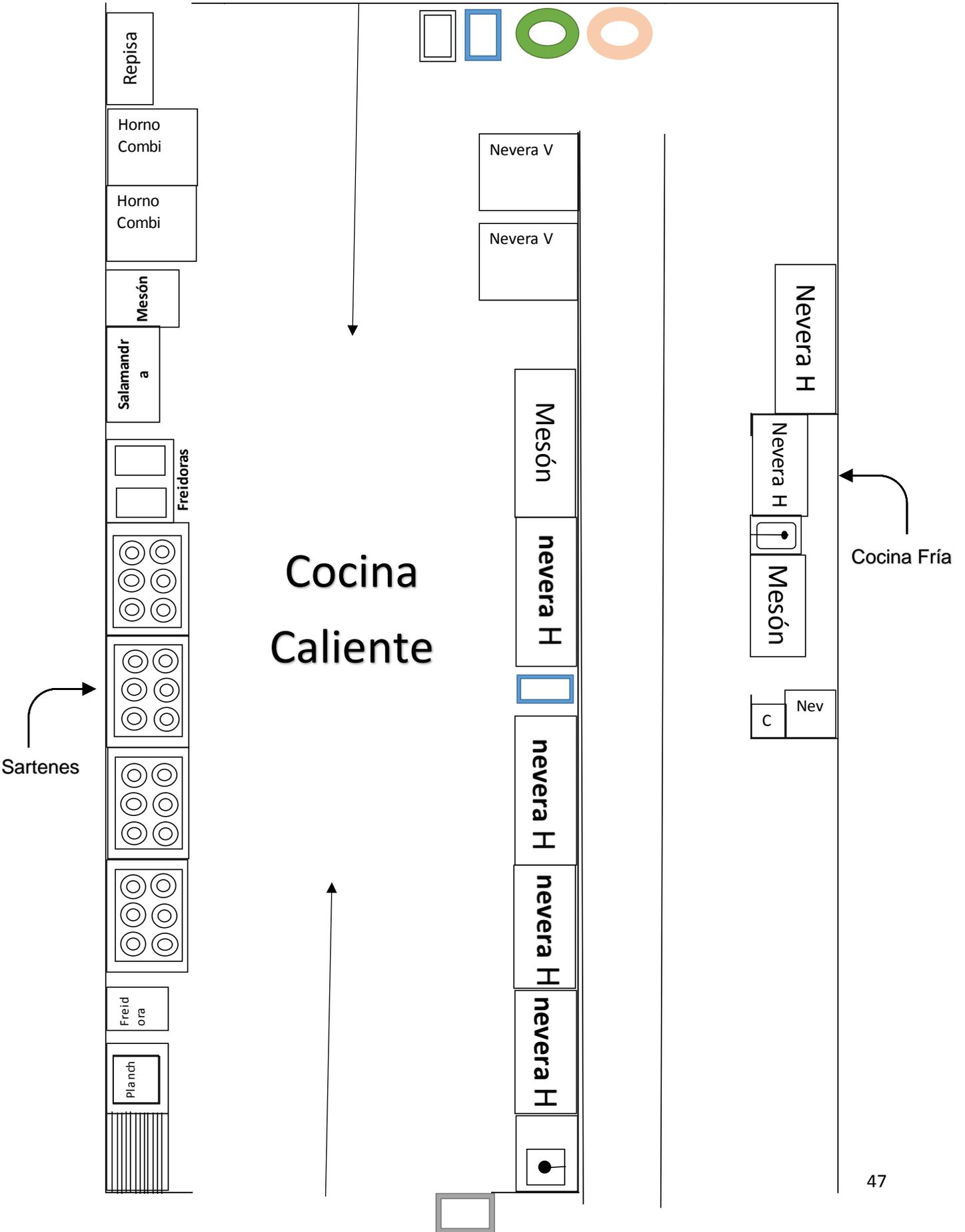
- **[12]** INVIMA, Guía para el diligenciamiento de las actas de inspección sanitaria con enfoque de riesgo, para las actividades de almacenamiento, preparación, transporte, distribución, comercialización y expendio de alimentos y bebidas. Recuperado de: [https://www.invima.gov.co/images/pdf/inspeccion\\_y\\_vigilancia/direccion-alimentos/Articulacion\\_Entidades\\_Territoriales\\_Salud/23-Guia-para-el-diligenciamiento-de-las-actas-de-inspeccion-sanitaria-con-enfoque-de-riesgo.pdf](https://www.invima.gov.co/images/pdf/inspeccion_y_vigilancia/direccion-alimentos/Articulacion_Entidades_Territoriales_Salud/23-Guia-para-el-diligenciamiento-de-las-actas-de-inspeccion-sanitaria-con-enfoque-de-riesgo.pdf)

# 14. Anexos

## Anexo 1. Diseño de Planta







# Zona de Bar





## **Anexo 3. Protocolo Disposición de Residuos**

### **1. OBJETIVO**

Establecer un horario fijo y condiciones en el cual los operarios puedan salir a disponer los residuos finales producidos durante su horario laboral, evitando la contaminación cruzada al manipular estos durante el turno.

### **2. APLICABILIDAD**

Áreas designadas productoras de residuos de cocina, procesos y bar.

### **3. RESPONSABLES.**

Área responsable de manejo de los residuos generas en Cocina, Procesos y Bar.

- Cocina, Procesos – Chef, Subchef.
- Bar- Jefe de Bar.
- Líder de Procesos.

Es responsabilidad de cada jefe de área revisar y velar que se esté dando una correcta ejecución del protocolo, y de asignar un encargado por cada final de turno.

### **4. DESARROLLO.**

Cada operario asignado deberá seguir el protocolo planteado en el documento de la siguiente manera.

- Una vez terminado el turno, quitarse el uniforme y cualquier implemento que pueda estar en contacto durante la jornada laboral.
- Acomodar los tarros en la zona de entrada personal con el fin de evitar contaminación cruzada por paso de los demás operarios.
- Si es necesario apoyarse de otro operario seleccionado por área solo si este ha terminado su turno y dirigirse a la Unidad de Almacenamiento de Residuos
- Evacuar las áreas con mayor cantidad de residuos en ese momento, con el fin de dejar los tarros disponibles para el turno entrante e ir evacuando sucesivamente los residuos de las demás áreas.

## Anexo 4. Formato Limpieza y Desinfección (Formato de ejemplo con Área de lavado)

<b>CANTINA LA 15</b> COCINA CONTEMPORÁNEA		Formato de Aseo y Desinfección										F-LYD02
												Ver: 02
												ago-17
<b>Area: Lavado</b>												
Equipos/Superficies	Limpieza	Desinfección	Hora (A.M.)	Limpieza	Desinfección	Hora (P.M.)	Fecha	Quién lo hace	Limpieza: DTR 28	Desinfección: Sanitizante		
Barra de Cocina												
Estante												
Mezones												
Repisas												
Lavaplatos 1									50 mL en 1 L de Agua	20 mL en 1 L de Agua		
Lavaplatos 2												
Lavaplatos 3												
Menaje (Ollas, Cuchillos, tablas, cucharones, pinzas, etc)												
Lavavajillas												
<b>Area: Lavado</b>												
Equipos/Superficies	Limpieza	Desinfección	Hora (A.M.)	Limpieza	Desinfección	Hora (P.M.)	Fecha	Quién lo hace	Limpieza: DTR 28	Desinfección: Sanitizante		
Barra de Cocina												
Estante												
Mezones												
Repisas												
Lavaplatos 1									50 mL en 1 L de Agua	20 mL en 1 L de Agua		
Lavaplatos 2												
Lavaplatos 3												
Menaje (Ollas, Cuchillos, tablas, cucharones, pinzas, etc)												
Lavavajillas												
<b>Area: Lavado</b>												
Equipos/Superficies	Limpieza	Desinfección	Hora (A.M.)	Limpieza	Desinfección	Hora (P.M.)	Fecha	Quién lo hace	Limpieza: DTR 28	Desinfección: Sanitizante		
Barra de Cocina												
Estante												
Mezones												
Repisas												
Lavaplatos 1									50 mL en 1 L de Agua	20 mL en 1 L de Agua		
Lavaplatos 2												
Lavaplatos 3												
Menaje (Ollas, Cuchillos, tablas, cucharones, pinzas, etc)												
Lavavajillas												
<b>Firma de Verificación del encargado:</b>												
										<b>Observaciones:</b>		

## Anexo 5. Formato Cierre de cocina

<b>CANTINA LA 15</b> COCINA CONTEMPORÁNEA		<b>Registro de verificación de cierre de cocina</b>			
		Codigo: RG-LD-02			
<b>Fecha:</b>		Versión: 2			
<b>Hora:</b>		jul-17			
Actividad	Cumple	No Cumple	Responsable	Observaciones ( estado en el que se deja)	
Llaves de los equipos cerradas					
Todas las llaves de tuberías del gas cerradas					
Equipos Limpios y desinfectados					
Lava platos libres de utensilios y residuos de comida					
Sacar los residuos a los lugares correspondientes					
Limpieza de pisos					
Utensilios limpios y en lugar apropiado					
mesas libres de basura y objetos que puedan contaminar					
Materias primas almacenadas en el lugar correspondiente					
Barra Libre de utensilios sucios o recipientes con comida					
Calentadores Apagados					
Neveras de Refrigeración y Congelación Conectadas y encendidas					
<b>Otras Observaciones o recomendaciones del responsable</b>					
<b>Responsable de la verificación del cierre:</b>					



## Anexo 8. Diagrama metodología de 5's

	LIMPIEZA INICIAL	OPTIMIZACIÓN	FORMALIZACIÓN	PERPETUIDAD
	1	2	3	4
<b>CLASIFICAR</b>	Separar lo útil de lo inútil	Clasificar las cosas útiles	Revisar y establecer las normas de orden	<b>ESTABILIZAR</b>
<b>ORDENAR</b>	Tirar lo inútil	Definir la manera de dar orden a los objetos	Colocar a la vista las normas definidas	<b>MANTENER</b>
<b>LIMPIAR</b>	Limpiar las instalaciones	Localizar lugares difíciles de limpiar y buscar solución	Buscar las causas de suciedad y actuar	<b>MEJORAR</b>
<b>ESTANDARIZAR</b>	Eliminar lo que no es higiénico	Determinar las zonas sucias	Implantar gamas de limpieza	<b>EVALUAR</b>
<b>DISCIPLINA</b>	ACOSTUMBRARSE A APLICAR LAS 5'S EN EL EQUIPO DE TRABAJO, RESPENTANDO LOS PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS			

Fuente de referencia: <https://www.gestiopolis.com/las-5s-manual-teorico-y-de-implantacion/>

## Anexo 9. Listado Asistentes a Capacitación

		REGISTRO DE ACTUALIZACIÓN CARNÉ DEL MANIPULADOR		
			Codigo: RG-LD-02	
			Versión: 2	
			jun-17	
FECHA DE VENCIMIENTO	NOMBRE	CÉDULA	CARGO	
13/08/2017	Jorge ivan guayara marin		Bodeguero	Cantina La 15
13/08/2017	Cristian René Rodriguez		Bodeguero	Cantina La 15
17/12/2017	Andrés Eduardo Barco Gomez		Chef	Cantina La 15
13/10/2017	Jose Andrés Orozco Quintero		Jefe de Servicio	Cantina La 15
13/08/2017	Carlos Andres Castillo Taimal		Auxiliar de Cocina	Cantina La 15
13/08/2017	Steven Sanchez Arcila		Auxiliar de Cocina	Cantina La 15
	Bryan Ladino Munera		Mesero	Temporales Plus
13/10/2017	Wilson Sanchez Quenguan		Mesero	Temporales Plus
13/08/2017	Jesus Adolfo Soto Ruiz		Mesero	Temporales Plus
03/10/2017	Tito Antonio Vargas Morales		Mesero PATIN	Temporales Plus
13/08/2017	Enrique Horacio Niño Rosero		Mesero PATIN	Temporales Plus
13/08/2017	Angie Estefany Prado Florez		Patin	Temporales Plus

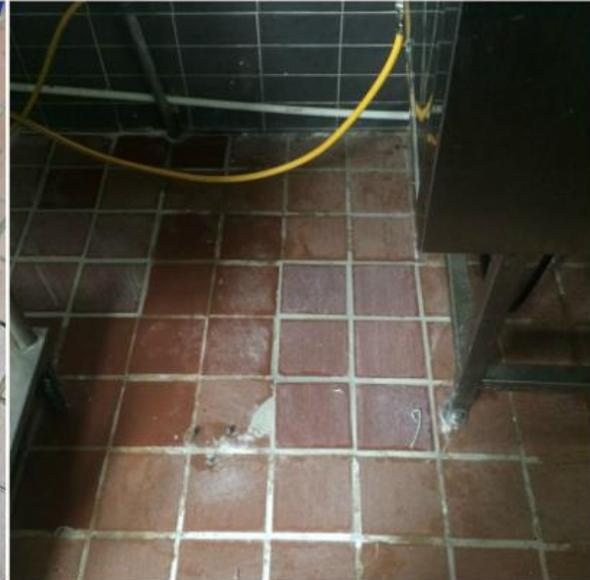
## Anexo 10. Fotos Evidencias

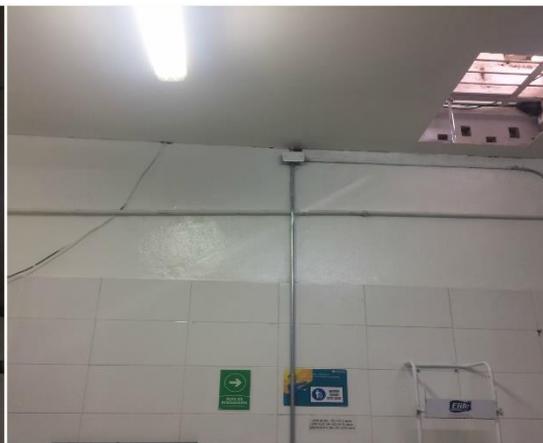
Adecuaciones en Cocina, zona de recepción de materia prima y procesos en pro de las BPM

### Antes



### Después



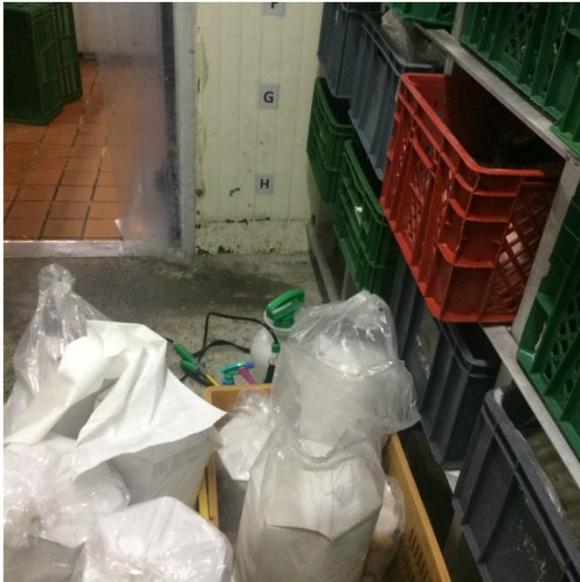


Otras adecuaciones incluyendo adquisición de insumos en pro de las BPM según la Res 2674/13



Actividad de aseo en Cuartos de Refrigeración y Congelación de acuerdo a la metodología de las 5's

Antes



Después



Actividad de aseo en la bodega de licores según la metodología de las 5's

Antes

Después





Evidencia uso de hidrolavadora para actividades de aseo en cocina, antes de su uso y después de.

### Antes

### Después

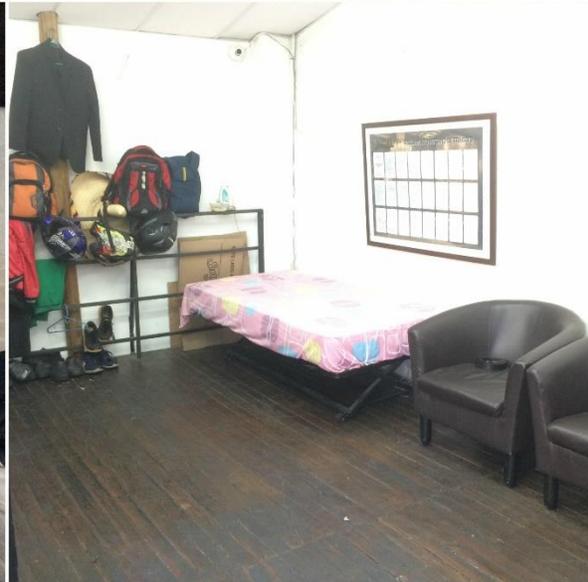
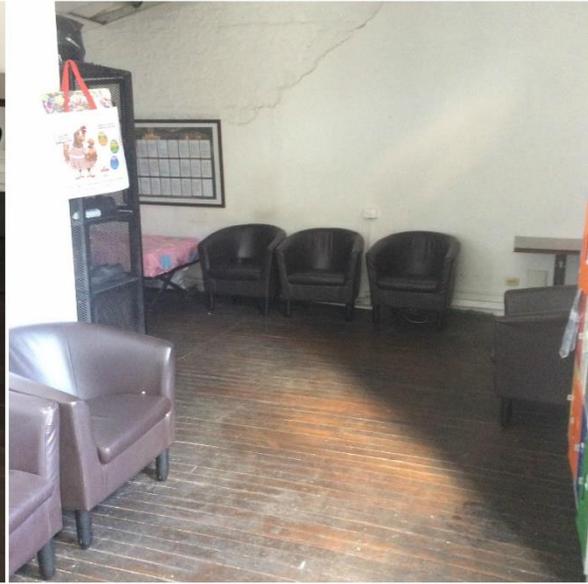


Actividad de limpieza y orden aplicando metodología de las 5's en zona de vestieres y lockers de empleados

Antes

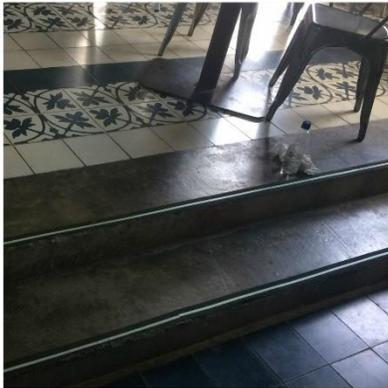


Después



Señalización de rutas de evacuación, demarcación de rampas y escaleras





## Anexo 11. Formato Control de proveedores, basado en Decreto 1500 del 2007

		<b>Criterios para evaluación de Proveedores</b>		<b>Código: FT-EP</b>	
				<b>Ver: 01</b>	
				<b>23 de agosto del 2017</b>	
Proveedor: _____ Contrato/orden N°: _____ C.C o NIT: _____		<b>Fecha de Evaluación</b>			
		Día	Mes	Año	
<b>Servicio</b>		<b>Cumple</b>		<b>Puntaje</b>	
		Si	No	Máximo	Asignado
Calidad del Servicio Prestado	1	Logística: Cuenta con las herramientas, equipos y transporte necesarios para cumplir con la entrega del pedido		60	
	2	Al momento de prestar el servicio, el personal contaba con la indumentaria reglamentada y capacitado para cumplir con la			
	3	El servicio prestado concordaba según lo pactado en el contrato con el proveedor			
	4	El proveedor cumple con las características óptimas para entregar el tipo de producto			
Tiempo de entrega	1	Cumple con el tiempo de entrega pactado en el contrato		10	
Cumplimiento en Cantidad	1	Cumple con la cantidad solicitada		10	
Servicio Venta y Posventa	1	Atiende las quejas y reclamos en el momento del servicio		20	
	2	Da respuesta oportuna por los reclamos realizados			
				100	
Observaciones:					
Firma Evaluador: _____					

		FT-RP	<b>Ficha Técnica requisitos para producto Cantina La 15</b>		
		Versión: 01			
		20/08/2017			
		Área de Calidad y Procesos			
Proveedor: _____ Contrato/orden N°: _____ C.C o NIT: _____		<b>Fecha</b>			
		Día	Mes	Año	
<b>Condiciones para Recepción</b>					
<b>Indique la autoridad Sanitaria que inspecciona al proveedor y duración de certificación, según el artículo 6 del decreto 1500.</b>		<b>Cadena de Frío</b>		<b>Vida útil de producto</b>	
Empresa que autoriza	fecha de certificación y duración	Cada proveedor debe cumplir con cadena de frío y congelación en cada proceso desde la planta de beneficio, desposte, desprese, empaque, procesamiento, almacenamiento, transporte y distribución. Según el artículo 8 del decreto 1500.		<b>(1) Si el proveedor realiza alguna de estas acciones: Beneficio, Desposte, Desprese, empackado u otro. Artículo 9 decreto 1500 indique:</b>	
<b>(2) Si el proveedor Re maquila producto, indique, los datos de procedencia del mismo:</b>					
Fecha de proceso	Hora de proceso	Nombre de planta	Registro/certificado para funcionar y entidad que lo inspecciona	<b>Condiciones de recepción</b>	Temperatura De refrigeración: Entre 0 y 4°C De congelación: menor a -8°C
				Empacado	Al vacío y debidamente rotulado con la información solicitada según la numeración. (1) o (2).



### Anexo 13. Indicadores de capacitaciones hasta octubre

		BPM		Hábitos de Higiene		Ly D (equipos, MP, superficies)		Practicas higienicas		Dosificación productos de limpieza	
		Nota Promedio	Asis.	Nota Promedio	Asis.	Nota Promedio	Asis.	Nota Promedio	Asis.	Nota Promedio	Asis.
Julio	Bar	4	80%	4,4	60%			4,7	80%		
	Servicio	3,6	42%	4	61%			4	73%		
	Cocina	4,3	60%	4,7	87%			4,8	80%		
	Bodega	4	100%	3,9	100%			4	100%		
Agosto	Bar					3,8	60%	4,5	60%		
	Servicio					4	45%	4,2	30%		
	Cocina					4,8	93%	4,4	100%		
	Bodega					3,6	100%	4,1	100%		
Septiembre	Bar					4	57%			3,8	57%
	Servicio					4	30%			3,3	73%
	Cocina					5	78%			4	57%
	Bodega					4	100%			3,9	100%
Octubre	Bar					4,2	57%				
	Servicio					3,8	48%				
	Cocina					5	57%				
	Bodega					3,9	50%				

ETA's		Elementos de Bioseguridad		Nuevo formato de LyD		Manejo de Residuos SyL		Puntos criticos de control		Limpieza y Desinfección de Fruver	
Nota Promedio	Asis.	Nota Promedio	Asis.	-	Asis.	Nota Promedio	Asis.			Nota Promedio	Asis.
4,5	60%	4,1	60%		57%						
4	67%	4,3	18%		48%						
4,6	67%	4,8	87%		57%						
4	50%	4	100%		100%						
4,3	57%									4	57%
4,8	61%										
4,9	65%									4,9	43%
4,2	100%									4,6	50%
							4	43%			
							3,8	55%			
							4,6	65%			
							4	50%			



### Anexo 17. Formato cambio de recetas

		<b>Formato Cambio de Recetas</b>			Código: F-CR01
					Versión: 2
Fecha:					jul-17
Hora:					
Fecha	Producto	Tipo de cambio	Responsable	Autoriza	

### Anexo 18. Formato orden de servicio

		<b>Formato Orden de Servicio</b>				Código: FO-SER01
						Versión: 1
						ago-17
INFORMACIÓN DEL EVENTO						
Fecha	N° de Personas	Hora		Nombre o Razón Social	Telefono	
		INICIO	FIN	Responsable		
				Lugar		
ORDEN DE SERVICIO						
Producto	Información de Preparación		Hora Entrega	Hora de Servicio	Quién Sirve	Firma Responsable de Área
	Área	Responsable				





# Anexo 22. Logro acreditación dada por Bomberos según Ley 1575 Art. 42

Acreditación para zona de mesas y operativa (cocinas, procesos, tortillería o comal, bar, recepción de materia prima)

  	<b>FORMATO CERTIFICADO DE SEGURIDAD</b> NIT. 890.399.000-2	<b>COD: FM-SP-01</b> <b>VERSION: 01</b> <b>FECHA DE EMISION:</b> 08/30/2012
	<b>DEPARTAMENTO TÉCNICO DE PREVENCIÓN SEGURIDAD Y PROYECTOS</b> <a href="http://www.bomberoscaldas.org">www.bomberoscaldas.org</a>	<b>220396 B</b>
<b>EFFECTUADA LA INSPECCIÓN TÉCNICA No AL ESTABLECIMIENTO IDENTIFICADO CON NIT:</b>	218840      Fecha    09/25/2017 900906554	
<b>RAZON SOCIAL:</b> <b>ACTIVIDAD ECONOMICA</b> <b>REPRESENTANTE LEGAL</b> <b>DIRECCION</b>	CANTINA LA 15 SAS 5611-EXPENDIO A LA MESA DE COMIDAS PREPARADAS JUAN CAMILO ACOSTA CL 15 9 N 62	
<b>CUMPLE CON LAS NORMAS VIGENTES DE SEGURIDAD REFERENTE A INCENDIOS Y SEGURIDAD HUMANA.</b> <b>CALL, SEPTIEMBRE 21 2017</b>	<b>FECHA DE VENCIMIENTO:</b> SEPTIEMBRE 21 2018	
<b>DE ACUERDO A LA LEY 1575 ART. 42 ESTE CERTIFICADO TIENE VALIDEZ POR UN (1) AÑO APARTIR DE LA FECHA DE REALIZADA LA INSPECCION TECNICA PLANEADA EN EL MOMENTO QUE CAMBIEN LOS FACTORES DE RIESGO EVALUADOS.</b>		
 Jefe Dpto. Seguridad y Proyectos		

IMPRESO POR  Formval NIT. E00 332 201-1 PBX. 650 4000 CALL+1223 153 201 No 153005

Acreditación de zona segura en oficinas

**BOMBEROS VOLUNTARIOS**  
SANTIAGO DE CALI

**ISO 9001**  
i-contec

**CERTIFIED**  
I-Net  
MANAGEMENT SYSTEMS

**FORMATO**  
**CERTIFICADO DE SEGURIDAD**  
NIT. 890.399.000-2

**DEPARTAMENTO DE GESTIÓN DEL RIESGO CONTRA INCENDIO Y SEGURIDAD HUMANA**  
www.bomberoscali.org

**COD: FM-SP-01**  
**VERSION: 01**  
**FECHA DE EMISIÓN:**  
08/30/2012

**221496** **B**

EFFECTUADA LA INSPECCIÓN TÉCNICA No  
AL ESTABLECIMIENTO IDENTIFICADO CON NIT:  
220708 Fecha 10/30/2017  
900906554

**RAZON SOCIAL:** CANTINATA 15 SAS

**ACTIVIDAD ECONOMICA** 5611-EXPENDIO A LA MESA DE COMIDAS PREPARADAS  
**REPRESENTANTE LEGAL** JUAN CAMILO ACOSTA  
**DIRECCION** CL 15 AN 9 N 17

**CUMPLE CON LAS NORMAS VIGENTES DE SEGURIDAD REFERENTE A INCENDIOS Y SEGURIDAD HUMANA.**  
**CALLI, OCTUBRE 24 2017** **FECHA DE VENCIMIENTO:** OCTUBRE 24 2018

DE ACUERDO A LA LEY 1575 ART. 42 ESTE CERTIFICADO TIENE VALIDEZ POR UN (1) AÑO A PARTIR DE LA FECHA DE REALIZADA LA INSPECCION TECNICA PLANEADA HASTA EL MOMENTO QUE CAMBIEN LOS FACTORES DE RIESGO EVALUADOS.

**DEPARTAMENTO DE GESTIÓN DEL RIESGO CONTRA INCENDIO Y SEGURIDAD HUMANA**

JEFE DPTO. GESTIÓN DEL RIESGO CONTRA INCENDIO Y SEGURIDAD HUMANA

IMPRESO POR BOMBEROS VOLUNTARIOS SAS NIT. 805.019.840-4 TEL. 381 8850 CALI

## Anexo 23. Lista de chequeo de la Resolución 2674 de 2013 de BPM diagnóstico inicial y final

Lista de Chequeo diagnóstico inicial, se muestran las secciones priorizadas con el fin de indicar el origen de los datos ubicados en resultados.

1.-	INSTALACIONES FISICAS	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACION REAL	NO CONFORMIDAD	ACCION CORRECTIVA
1.1	La planta esta ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación y sus accesos y alrededores se encuentran limpios (maleza, objetos en desuso, estancamiento de agua, basuras) y en buen estado de mantenimiento. <i>(numerales 1.1 y 1.3 del articulo 6. Resolución 2674 de 2013)</i>	2	2		
1.2	El funcionamiento de la planta no pone en riesgo la salud y bienestar de la comunidad <i>(numeral 1.2 del articulo 6. Resolucion 2674 de 2013).</i>	2	2		
1.3*	La edificación esta diseñada y construida de manera que protege los ambientes de produccion y evita entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas y animales domésticos u otros contaminantes. <i>(numerales 2.1 y 2.7 del articulo 6. Resolución 2674 de 2013).</i>	2	1	La puerta de recepcion de materia prima esta sin barredor, la puerta de entrada del personal no tiene una malla para prevenir entrada de plagas, partes de paredes en area de cocina, procesos y bodega y asi mismos techos en estas áreas sin finalizar	Invertir en un guardaescoba para proteger ese espacio, poner una malla para cubrir los espacios y a futuro pensar en finalizar obra
1.4	la edificación esta construida en proceso secuencial (recepcion, insumos hasta almacenamiento de producto terminado) y existe una adecuada separación física de aquellas areas donde se realizan operaciones de produccion susceptibles de ser contaminadas, evitan la contaminación cruzada y se encuentran claramente señaladas <i>(numerales 2.2 y 2.3 del articulo 6. Resolucion 2674 de 2013).</i>	2	1	No hay logica ubicación de los areas, Recepción de materia prima antes de procesos, procesos entre lavado y recepción, eso puede causar contaminación cruzada ya que pasan canastas por procesos que han estado en la calle, ademas de que no se separan por puertas o cortinas de PVC	Invertir por lo menos en unas cortinas de PVC como las de cuarto frio para lograr una separacion de ambientes entre area de recepcion y procesos y de procesos al pasillo de entrada
1.5	La edificacaión y sus instalaciones estan construidas de manera que facilite las operaciones de limpieza, desinfeccion y control de plagas. <i>(numeral 2.4 del articulo 6. Resolucion 2674 de 2013).</i>	2	1	Hay muchas zonas de dificil acceso para su correcta limpieza, techos y paredes de cocina, procesos, lavado, bodega, cuarto frío y de congelación.	a futuro pensar en una re organización estructural porque lastimosamente no hay algo que se pueda hacer temporal para arreglar estos problemas
1.6*	Las areas de la fabrica estan totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio. <i>(numeral 2.6 del articulo 6. Resolucion 2674 de 2013).</i>	2	2		
1.7	Existe un sitio adecuado e higienico para el consumo de alimentos y descanso de los empleados (area social). <i>(numeral 2.8 del articulo. Resolución 2674 de 2013).</i>	2	0	No hay un comedor o area destinada para esta actividad, los empleados comen en las escaleras que van al cuarto de personal	Es responsabilidad de gerencia invertir en un buen espacio para prevenir que sus empleados sean focos de posible contaminacióncruzada al no tener espacios optimos para consumo de alimentos
TOTAL		14	9		
CUMPLIMIENTO (%)		64,28571429			

2.3	MANEJO Y DISPOSICION DE RESIDUOS SOLIDOS (BASURAS)	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACION REAL	NO CONFORMIDAD	ACCION CORRECTIVA
2.3.1	Existe programa, procedimientos sobre manejo y disposicion de los residuos solidos, se ejecutan conforme a lo previsto y se llevan los registros. (numeral 2 del articulo 26, Resolución 2674 de 2013).	2	1	Existe procedimiento pero, no se implementa de la manera adecuada debido a la falta de insumos, es decir no hay tarros/canecas de basura para la correcta disposicion y clasificacion de los diferentes residuos dentro del restaurante	Invertir en conseguir los insumos necesarios es decir tarros y canecas para lograr organizar bien el sistema integral de gestion de residuos al interior de Cantina la 15
2.3.2	Existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados recipientes para la recoleccion interna de los residuos solidos o basuras y no presentan riesgo para la contaminacion del alimento y del ambiente. (numeral 5.1 del articulo 6, Resolución 2674 de 2013).	2	0	En la mayoría de casos los operarios salen con el uniforme a botar basuras, labor que le corresponde a las empleadas de servicio	Re organizar las actividades, es decir encargar a las empleadas de servicio a botar basuras
2.3.3	Son removidas las basuras con la frecuencia necesaria para evitar generacion de olores, molestias sanitarias, proliferacion de plagas. (numerales 5.2 y 5.3 del articulo 6, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
2.3.4	Existe local o instalacion destinada exclusivamente para el deposito temporal de los residuos solidos (cuarto refrigerado de requeriase), adecuadamente ubicado, identificado, protegido (contra la lluvia y el libre acceso de plagas, animales domesticos y personal no autorizado)) y en perfecto estado de mantenimiento. (numerales 5.3 y 5.4 del articulo 6 - numeral 2 del articulo 26. Resolución 2674 de 2013).	2	1	El espacio que se ha destinado para este trabajo ya se encuentra bastante deteriorado y dañado, facilitando la proliferacion y entrada de plagas y agua	A futuro pensar en re organizar este espacio para prevenir algun posible problema de salud
2.3.5	De generarse residuos peligrosos, la planta cuenta con los mecanismos requeridos para manejo y disposicion. (numerales 5.5 del articulo 6. Resolución 2674 de 2013).	2	N/A		
TOTAL		10	4		
CUMPLIMIENTO (%)		40			

2.4	CONTROL DE PLAGAS (ARTROPODOS, ROEDORES, AVES)	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACION REAL	NO CONFORMIDAD	ACCION CORRECTIVA
2.4.1	Existe programa, procedimientos especificos para el establecimiento, para el control integrado de plagas con enfoque preventivo, se ejecutan conforme a lo previsto y se llevan los registros. (numeral 3 del articulo 26, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
2.4.2*	No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas. (numeral 3 del articulo 26, Resolución 2674 de 2013).	2	1	Se ven algunas plagas(cucarachas y algunos voladores como moscas) en las areas de proceso, cocina, en el pasillo de cocina, por aberturas en techo, y algunas tuberias expuestas, ademas, muchas veces la puerta de entrada del personal se deja abierta permitiendo la entrada de las plagas	Tapar cualquier abertura que represente entrada de plagas, asi mismo mantener siempre la puerta de acceso de la calle al restaurante cerrada en la puerta de entrada de personal y la de recepcion de M.T
2.4.3	Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados como medidas de control integral de plagas (electrocutadores, rejillas, coladeras, trampas, cebos, etc) (numeral 3 del articulo 26, Resolución 2674 de 2013).	2		No hay trampas puestas por la empresa Valencia S.A.S, debido a que le toma entre 3 a 4 dias el veneno para matar ratas y podrian aparecer en cualquier lugar tanto de cocina como del salon del restaurante en si, por esta razon se ponen trampas de monitoreo que no son permanentes, pero si se hace el control cada 15 dias por parte de ellos.	
2.4.4	Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegidos, bajo llave y se encientran debidamente identificados. (numeral 7 del articulo 26, Resolución 2674 de 2013).	2	N/A	no se utilizan productos para control de plagas por parte de Cantina La 15	
TOTAL		8	3		
CUMPLIMIENTO (%)		37,5			

2.5	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACION REAL	NO CONFORMIDAD	ACCION CORRECTIVA
2.5.1	Existe programa y procedimientos específicos para el establecimiento, para limpieza y desinfección de las diferentes áreas de la planta, equipos, superficies, manipuladores (numeral 1 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
2.5.2	Se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica de las diferentes áreas, equipos, superficies, utensilios, manipuladores y se llevan los registros (numeral 1 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013).	2	1	falta de diligenciamiento de algunos formatos por parte de operadores	
2.5.3	Se tienen claramente definidos los productos utilizados: fichas técnicas, concentraciones, empleo y periodicidad de la limpieza y desinfección (numeral 1 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
2.5.4	Los productos utilizados se almacenan en un sitio adecuado, ventilado, identificado, protegido y bajo llave y se encuentran debidamente rotulados, organizados y clasificados (numeral 7 del artículo 28, Resolución 2674 de 2013).	2	0	No hay un sitio específico y adecuado para el correcto almacenamiento de los productos químicos, además de eso no está bajo llave, ya que se tienen estos productos en el baño que utiliza el personal de cocina, lavado, bodega, comal y procesos.	El cuarto donde se almacenan debería por lo menos organizarse y conseguir un espacio más adecuado para guardar todos estos productos y que este bajo llave
2.5.5	Se dispone de sistemas adecuados para la limpieza y desinfección de equipos y utensilios (numeral 6.5 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
TOTAL		10	7		
CUMPLIMIENTO (%)		70			

2.6	INSTALACIONES SANITARIAS	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACION REAL	NO CONFORMIDAD	ACCION CORRECTIVA
2.6.1*	La planta cuenta con servicios sanitarios bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por genero, en buen estado, en funcionamiento (lavamanos, inodoros), dotados con los elementos para la higiene personal (jabon, desinfectante, toallitas desechables o secador electrico, papel higienico, caneca con tapa, etc) y se encuentran limpios (numeral 6.1 y 6.2 del articulo 6, Resolución 2674 de 2013).	2	1	El baño que se encuentra en el area de bodega, no cuenta con tapa para caneca, ni para el inodoro y esta mal ubicado	conseguir los implementos que faltan ya que no requieren de gran inversión para poder prevenir contaminación
2.6.2	Existen vestieres en numero suficiente, separados por genero, ventilados, en buen estado, alejados del area de proceso, dotados de casilleros (LOCKERS) individuales, ventilados, en buen estado, de tamaño adecuado y destinados exclusivamente para su propósito (numeral 6.1 del articulo 6, Resolución 2674 de 2013).	2	1	Existen pero no se esta teniendo un orden adecuado del espacio, por que se deja gran cantidad de basura y desorden	programar jornada de limpieza y concientizar al personal del uso de este espacio
2.6.3	La planta cuenta con lavamanos de accionamiento no manual dotado con dispensador de jabon desinfectante, implementos desechables o equipos automaticos para el secado de manos, en las areas de elaboracion o proximos a estas, exclusivos para este proposito (numeral 6.3 del articulo 6, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
2.6.4	De ser requerido la planta cuenta con filtro sanitario (lava botas, pediluvio, estacion de limpieza y desinfeccion de calzado, etc.) a la entrada de la sala de proceso, bien ubicados, dotados, y con la concentración de desinfectante requerida. (numeral 6 del articulo 20, Resolución 2674 de 2013).	2	0	debido a que el area de recepcion se encuentra antes de proceso, los bodegueros deben pasar por esta y no se cuenta con sistema para desinfectar botas o piletas para esta actividad, promoviendo la contaminación cruzada	Implementar unos aspersores para limpiar y desinfectar botas antes de pasar al area de proceso y otras areas como lavado, cocina
2.6.5	Son aprovados los avisos alusivos a la necesidad de lavarse las manos despues de ir al baño o de cualquier cambio de actividad y a practicas higienicas (numeral 6.4 del articulo 6, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
TOTAL		10	6		
CUMPLIMIENTO (%)		60			

3.1	PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACION REAL	NO CONFORMIDAD	ACCION CORRECTIVA
3.1.1	Se realiza control y reconocimiento médico a manipuladores y operários (certificado médico de aptitud para manipular alimentos), por lo menos 1 vez al año y cuando se considere necesario por razones clínicas y epidemiológicas. (artículo 11, Resolución 2674 de 2013).	2	0	Es necesario hacer la actividad de renovación de carne a personal de Temporales Plus, pero el gerente de Cantina la 15 ha programado renovación para personal directo de nomina.	Programar con la entidad certificada la renovación de los carnés
3.1.2	Todos los empleados que manipulan los alimentos llevan uniforme adecuado de color claro y limpio y calzado cerrado de material resistente e impermeable y estan dotados con los elementos de proteccion requeridos (gafas, guantes de acero, chaquetas, botas, etc.) y los mismos son de material sanitario. (numerales 2 y 9 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
3.1.3	Los manipuladores y operarios no salen de la fabrica con el uniforme. (numeral 3 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013).	2	0	En la mayoría de casos los operarios cogen la basura para ir a botar y no es deber de ellos, ademas de que salen con el uniforme	re organizar cargos y labores de las empleadas de servicio
3.1.4	Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos (hasta el codo) cada vez que sea necesario y cuando existe riesgo de contaminación cruzada en las diferentes etapas del proceso. (numeral 4 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
3.1.5	El personal que manipula alimentos utiliza mallas para recubrir cabello, tapabocas y protectores de barba de forma adecuada y permanente (de acuerdo al riesgo), y no usa maquillaje. (numeral 5 y 6 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
3.1.6	Las manos se encuentran limpias, sin joyas, sin esmalte y con uñas cortas. (numeral 7 y 8 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
3.1.7	Los guantes están en perfecto estado, limpios y desinfectados y se ubican en un lugar donde se previene su contaminación (numeral 10 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013).	2	1	Hay algunas cajas de guantes en las campanas promoviendo posible contaminación	alertar a los operarios de esta acción y el porque no se debe hacer, re ubicarlos de mejor manera en los mesones.
3.1.8	Los empleados no comen o fuman en areas de proceso, evitan practicas antihigienicas tales como rascarse, toser, escupir y no se observan sentados en el pasto o andenes o en lugares donde su ropas de trabajo pueda contaminarse , etc (numeral 11 y 13 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
3.1.9	Los empleados que estan en contacto directo con el producto, no presentan afecciones en la piel o enfermedades infectocontagiosas (numeral 12 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
3.1.10	Los visitantes cumplen con las practicas de higiene y portan la vestimenta y dotacion adecuada suministrada por la empresa. (numeral 14 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013).	2	0	Muchas veces entran personas a hacer arreglos al area de cocina co ropa de calle, sin implementación adecuada	si deben ingresar a la cocina o areas de proceso deben portar la indumentaria completa, guantes, tapaboca, cubre botas y cofia suministrada por la empresa
TOTAL		20	13		
CUMPLIMIENTO (%)		65			

4.1	ZONA DE PROCESOS	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACION REAL	NO CONFORMIDAD	ACCION CORRECTIVA
4.1.1	Los pisos se encuentran limpios, en buen estado, sin grietas, perforaciones o roturas y tiene la inclinación adecuada para efectos de drenaje ( <i>numerales 1.1 y 1.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013</i> ).	2	0	El piso no es el adecuado para ninguna de las áreas, ya que genera acumulación de mugre y suciedad en los espacios que tiene además de que se levanta con el tiempo debido a la mala calidad de la fragua que se usa para pegar estas baldosas	A futuro invertir en una renovación estructural porque lastimosamente no es posible hacer algo por el momento
4.1.2	Los sifones están equipados con rejillas adecuadas ( <i>numeral 1.4 artículo 7, Resolución 2674 de 2013</i> ).	2	1	falta una rejilla en el sifón del baño de bodega	Invertir en conseguir la rejilla para cubrir el sifon
4.1.3	Las paredes son de material resistente, de colores claros, no absorbentes, lisas y de fácil limpieza y desinfección, se encuentran limpias y en buen estado ( <i>numeral 2.1 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013</i> ).	2	0	Las paredes son de ladrillo pintado y este material no es el apto para funcionar en un área de cocina, dificulta la limpieza absorbe humedad	A futuro invertir en una renovación estructural porque lastimosamente no es posible hacer algo por el momento
4.1.4	Las uniones entre las paredes y entre estas y los pisos son redondeadas, y están diseñadas de tal manera que evitan la acumulación de polvo y suciedad ( <i>numeral 2.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013</i> ) ( <i>numerales 2.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013</i> ).	2	0	Además de que no se tiene la arquitectura adecuada	

5.6	CONDICIONES DE TRANSPORTE	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACION REAL	NO CONFORMIDAD	ACCION CORRECTIVA
5.6.1	Las condiciones de transporte excluyen la posibilidad de contaminación y/o proliferación microbiana y asegura la conservación requerida por el producto (refrigeración, congelación, etc., y se llevan los respectivos registros de control. Los productos no se disponen directamente sobre el piso <i>(Numerales 1, 2 y 3 del artículo 29, resolución 2674 de 2013).</i>	2	1	No se esta evaluando la forma en como nos llega el proveedor ni las condiciones del vehiculo	Pedir formato a jefe directa sobre este
5.6.2	Los vehículos se encuentran en adecuadas condiciones sanitarias, de aseo, mantenimiento y operación para el transporte de los productos, son utilizados exclusivamente para el transporte de alimentos y llevan el aviso "Transporte de Alimentos <i>(Numerales 3, 4, 7 y 9 del artículo 29, Resolución 2674 de 2013).</i>	2	1	No se esta evaluando la forma en como llega el proveedor ni las condiciones del vehiculo	Pedir formato a jefe directa sobre este y una o dos veces por semana hacer un check list al proveedor si es posible.
TOTAL		4	2		
CUMPLIMIENTO (%)		50			

6.1	SISTEMAS DE CONTROL	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACION REAL	NO CONFORMIDAD	ACCION CORRECTIVA
6.1.1	Existen manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas sobre equipos y procedimientos requeridos para elaborar los productos. <i>(Numeral 2 del artículo 22, resolución 2674 de 2013).</i>	2	1	No hay quien responda por estos manuales	Preguntar por manuales de manejo de equiipos
6.1.2	Se llevan fichas técnicas de las materias primas e insumos (procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación, etc.) y producto terminado. Se tienen criterios de aceptación, liberación y rechazo para los mismos <i>(Numeral 2 del artículo 16 - numeral 1 del artículo 22, Resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
6.1.3	Se cuentan con planes de muestreo <i>(Numeral 3 del artículo 22, resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
6.1.4	Los procesos de producción y control de calidad están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos idóneos, durante el tiempo requerido para el proceso <i>(Artículo 24, resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
6.1.5	Existen manuales de procedimiento para servicio y mantenimiento preventivo y correctivo de equipos, se ejecuta conforme a lo previsto y se llevan registros <i>(Numerales 2 del artículo 22 y artículo 25, resolución 2674 de 2013).</i>	2	1	No se deja registro de mantenimiento de los diferentes equipos	Preguntar por Hoja de vida de equipos e implementar formato de control de estos
6.1.6	Se tiene programa y procedimientos escritos de calibración de equipos e instrumentos de medición, se ejecuta conforme a lo previsto y se llevan registros <i>(Artículo 25, resolución 2674 de 2013).</i>	2	1	No se deja registro de calibración de los diferentes equipos	Implementar formato de control para mantenimiento
TOTAL		12	9		
CUMPLIMIENTO (%)		75			

**PUNTUACION DE CUMPLIMIENTO GENERAL**

<b>%</b>	<b>69,19139194</b>	<b>ALTA</b>	<b>91 - 100 %</b>
		<b>MEDIA</b>	<b>75 - 90%</b>
		<b>BAJA</b>	<b>&lt; 74%</b>

Lista de Chequeo diagnóstico final, se muestran las secciones priorizadas con el fin de indicar el origen de los datos ubicados en resultados.

1.-	INSTALACIONES FISICAS	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACION REAL	NO CONFORMIDAD	ACCION CORRECTIVA
1.1	La planta esta ubicada en un lugar alejado de focos de insalubridad o contaminación y sus accesos y alrededores se encuentran limpios (maleza, objetos en desuso, estancamiento de agua, basuras) y en buen estado de mantenimiento. <i>(numerales 1.1 y 1.3 del articulo 6. Resolución 2674 de 2013)</i>	2	2		
1.2	El funcionamiento de la planta no pone en riesgo la salud y bienestar de la comunidad <i>(numeral 1.2 del articulo 6. Resolucion 2674 de 2013).</i>	2	2		
1.3*	La edificación esta diseñada y construida de manera que protege los ambientes de produccion y evita entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas y animales domésticos u otros contaminantes. <i>(numerales 2.1 y 2.7 del articulo 6. Resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
1.4	la edificación esta construida en proceso secuencial (recepcion, insumos hasta almacenamiento de producto terminado) y existe una adecuada separación fisica de aquellas areas donde se realizan operaciones de produccion susceptibles de ser contaminadas, evitan la contaminacion cruzada y se encuentran claramente señaladas <i>(numerales 2.2 y 2.3 del articulo 6. Resolucion 2674 de 2013).</i>	2	1	No hay logica ubicación de los areas, Recepción de materia prima antes de procesos, procesos entre lavado y recepción, eso puede causar contaminación cruzada ya que pasan canastas por procesos que han estado en la calle, ademas de que no se separan por puertas o cortinas de PVC	Invertir por lo menos en unas cortinas de PVC como las de cuarto frio para lograr una separacion de ambientes entre area de recepcion y procesos y de procesos al pasillo de entrada
1.5	La edificación y sus instalaciones estan construidas de manera que facilite las operaciones de limpieza, desinfeccion y control de plagas. <i>(numeral 2.4 del articulo 6. Resolucion 2674 de 2013).</i>	2	1	Hay muchas zonas de dificil acceso para su correcta limpieza, techos y paredes de cocina, procesos, lavado, bodega, cuarto frío y de congelación.	a futuro pensar en una re organización estructural porque lastimosamente no hay algo que se pueda hacer temporal para arreglar estos problemas
1.6*	Las areas de la fabrica estan totalmente separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio. <i>(numeral 2.6 del articulo 6. Resolucion 2674 de 2013).</i>	2	2		
1.7	Existe un sitio adecuado e higienico para el consumo de alimentos y descanso de los empleados (area social). <i>(numeral 2.8 del articulo. Resolución 2674 de 2013).</i>	2	1	No hay un comedor o area destinada para esta actividad, los empleados comen en las escaleras que van al cuarto de personal	Es responsabilidad de gerencia invertir en un buen espacio para prevenir que sus empleados sean focos de posible contaminación cruzada al no tener espacios optimos para consumo de alimentos
<b>TOTAL</b>		14	11		
<b>CUMPLIMIENTO (%)</b>		<b>78,57142857</b>			

2.3	MANEJO Y DISPOSICION DE RESIDUOS SOLIDOS (BASURAS)	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACION REAL	NO CONFORMIDAD	ACCION CORRECTIVA
2.3.1	Existe programa, procedimientos sobre manejo y disposicion de los residuos solidos, se ejecutan conforme a lo previsto y se llevan los registros. (numeral 2 del articulo 26, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
2.3.2	Existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados recipientes para la recolección interna de los residuos sólidos o basuras y no presentan riesgo para la contaminación del alimento y del ambiente. (numeral 5.1 del articulo 6, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
2.3.3	Son removidas las basuras con la frecuencia necesaria para evitar generacion de olores, molestias sanitarias, proliferacion de plagas. (numerales 5.2 y 5.3 del articulo 6, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
2.3.4	Existe local o instalacion destinada exclusivamente para el deposito temporal de los residuos solidos (cuarto refrigerado de requierese), adecuadamente ubicado, identificado, protegido (contra la lluvia y el libre acceso de plagas, animales domesticos y personal no autorizado)) y en perfecto estado de mantenimiento. (numerales 5.3 y 5.4 del articulo 6 - numeral 2 del articulo 26. Resolución 2674 de 2013).	2	1	El espacio que se ha destinado para este trabajo ya se encuentra bastante deteriorado y dañado, facilitando la proliferacion y entrada de plagas y agua	A futuro pensar en re organizar este espacio para prevenir algun posible problema de salud
2.3.5	De generarse residuos peligrosos, la planta cuenta con los mecanismos requeridos para manejo y disposicion. (numerales 5.5 del articulo 6. Resolución 2674 de 2013).	2	N/A		
TOTAL		10	7		
CUMPLIMIENTO (%)		70			

2.5	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACION REAL	NO CONFORMIDAD	ACCION CORRECTIVA
2.5.1	Existe programa y procedimientos especificos para el establecimiento, para limpieza y desinfeccion de las diferentes areas de la planta, equipos, superficies, manipuladores (numeral 1 del articulo 26, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
2.5.2	Se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica de las diferentes areas, equipos, superficies, utensilios, manipuladores y se llevan los registros (numeral 1 del articulo 26, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
2.5.3	Se tienen claramente definidos los productos utilizados: fichas tecnicas, concentraciones, empleo y periodicidad de la limpieza y desinfeccion (numeral 1 del articulo 26, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
2.5.4	Los productos utilizados se almacenan en un sitio adecuado, ventilado, identificado, protegido y bajo llave y se encuentran debidamente rotulados, organizados y clasificados (numeral 7 del articulo 28, Resolución 2674 de 2013).	2	1	No hay un sitio especifico y adecuado para el correcto almacenamiento de los productos químicos, además de eso no esta bajo llave, ya que se tienen estos productos en el baño que utiliza el personal de cocina, lavado ,bodega, comal y procesos.	El cuarto donde se almacenan deberia por lo menos organizarse y conseguir un espacio mas adecuado para guardar todos estos productos y que este bajo llave
2.5.5	Se dispone de sistemas adecuados para la limpieza y desinfeccion de equipos y utensilios (numeral 6.5 del articulo 6, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
TOTAL		10	9		
CUMPLIMIENTO (%)		90			

2.4	CONTROL DE PLAGAS (ARTROPODOS, ROEDORES, AVES)	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACION REAL	NO CONFORMIDAD	ACCION CORRECTIVA
2.4.1	Existe programa, procedimientos específicos para el establecimiento, para el control integrado de plagas con enfoque preventivo, se ejecutan conforme a lo previsto y se llevan los registros. (numeral 3 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
2.4.2*	No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas. (numeral 3 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013).	2	1	Se ven algunas plagas(cucarachas y algunos voladores como moscas) en las áreas de proceso, cocina, en el pasillo de cocina, por aberturas en techo, y algunas tuberías expuestas, además, muchas veces la puerta de entrada del personal se deja abierta permitiendo la entrada de las plagas	Tapar cualquier abertura que represente entrada de plagas, así mismo mantener siempre la puerta de acceso de la calle al restaurante cerrada en la puerta de entrada de personal y la de recepción de M.T
2.4.3	Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados como medidas de control integral de plagas (electrocutores, rejillas, coladeras, trampas, cebos, etc) (numeral 3 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
2.4.4	Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegidos, bajo llave y se encuentran debidamente identificados. (numeral 7 del artículo 26, Resolución 2674 de 2013).	2	N/A	no se utilizan productos para control de plagas por parte de Cantina La 15	
TOTAL		8	5		
CUMPLIMIENTO (%)		62,5			

2.6	INSTALACIONES SANITARIAS	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACION REAL	NO CONFORMIDAD	ACCION CORRECTIVA
2.6.1*	La planta cuenta con servicios sanitarios bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por género, en buen estado, en funcionamiento (lavamanos, inodoros), dotados con los elementos para la higiene personal (jabón, desinfectante, toallitas desechables o secador eléctrico, papel higiénico, caneca con tapa, etc) y se encuentran limpios (numeral 6.1 y 6.2 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013).	2	1	El baño que se encuentra en el área de bodega, no cuenta con tapa para caneca, ni para el inodoro y está mal ubicado	conseguir los implementos que faltan ya que no requieren de gran inversión para poder prevenir contaminación
2.6.2	Existen vestidores en número suficiente, separados por género, ventilados, en buen estado, alejados del área de proceso, dotados de casilleros (LOCKERS) individuales, ventilados, en buen estado, de tamaño adecuado y destinados exclusivamente para su propósito (numeral 6.1 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
2.6.3	La planta cuenta con lavamanos de accionamiento no manual dotado con dispensador de jabón desinfectante, implementos desechables o equipos automáticos para el secado de manos, en las áreas de elaboración o próximas a estas, exclusivos para este propósito (numeral 6.3 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
2.6.4	De ser requerido la planta cuenta con filtro sanitario (lava botas, pediluvio, estación de limpieza y desinfección de calzado, etc.) a la entrada de la sala de proceso, bien ubicados, dotados, y con la concentración de desinfectante requerida. (numeral 6 del artículo 20, Resolución 2674 de 2013).	2	0	debido a que el área de recepción se encuentra antes de proceso, los bodegueros deben pasar por esta y no se cuenta con sistema para desinfectar botas o piletas para esta actividad, promoviendo la contaminación cruzada	Implementar unos aspersores para limpiar y desinfectar botas antes de pasar al área de proceso y otras áreas como lavado, cocina
2.6.5	Son aprobados los avisos alusivos a la necesidad de lavarse las manos después de ir al baño o de cualquier cambio de actividad y a prácticas higiénicas (numeral 6.4 del artículo 6, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
TOTAL		10	7		
CUMPLIMIENTO (%)		70			

3.1	PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACION REAL	NO CONFORMIDAD	ACCION CORRECTIVA
3.1.1	Se realiza control y reconocimiento médico a manipuladores y operários (certificado médico de aptitud para manipular alimentos), por lo menos 1 vez al año y cuando se considere necesario por razones clínicas y epidemiológicas. <i>(artículo 11, Resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
3.1.2	Todos los empleados que manipulan los alimentos llevan uniforme adecuado de color claro y limpio y calzado cerrado de material resistente e impermeable y están dotados con los elementos de protección requeridos (gafas, guantes de acero, chaquetas, botas, etc.) y los mismos son de material sanitario. <i>(numerales 2 y 9 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
3.1.3	Los manipuladores y operarios no salen de la fábrica con el uniforme. <i>(numeral 3 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
3.1.4	Los manipuladores se lavan y desinfectan las manos (hasta el codo) cada vez que sea necesario y cuando existe riesgo de contaminación cruzada en las diferentes etapas del proceso. <i>(numeral 4 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
3.1.5	El personal que manipula alimentos utiliza mallas para recubrir cabello, tapabocas y protectores de barba de forma adecuada y permanente (de acuerdo al riesgo), y no usa maquillaje. <i>(numeral 5 y 6 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
3.1.6	Las manos se encuentran limpias, sin joyas, sin esmalte y con uñas cortas. <i>(numeral 7 y 8 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
3.1.7	Los guantes están en perfecto estado, limpios y desinfectados y se ubican en un lugar donde se previene su contaminación <i>(numeral 10 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
3.1.8	Los empleados no comen o fuman en áreas de proceso, evitan prácticas antihigiénicas tales como rascarse, toser, escupir y no se observan sentados en el pasto o andenes o en lugares donde su ropa de trabajo pueda contaminarse, etc <i>(numeral 11 y 13 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
3.1.9	Los empleados que están en contacto directo con el producto, no presentan afecciones en la piel o enfermedades infectocontagiosas <i>(numeral 12 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
3.1.10	Los visitantes cumplen con las prácticas de higiene y portan la vestimenta y dotación adecuada suministrada por la empresa. <i>(numeral 14 del artículo 14, Resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
TOTAL		20	20		
CUMPLIMIENTO (%)		100			

4.1	ZONA DE PROCESOS	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACION REAL	NO CONFORMIDAD	ACCION CORRECTIVA
4.1.1	Los pisos se encuentran limpios, en buen estado, sin grietas, perforaciones o roturas y tiene la inclinación adecuada para efectos de drenaje (numerales 1.1 y 1.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013).	2	1	El piso no es el adecuado para ninguna de las áreas, ya que genera acumulación de mugre y suciedad en los espacios que tiene además de que se levanta con el tiempo debido a la mala calidad de la fragua que se usa para pegar estas baldosas	A futuro invertir en una renovación estructural porque lastimosamente no es posible hacer algo por el momento
4.1.2	Los sifones están equipados con rejillas adecuadas (numeral 1.4 artículo 7, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
4.1.3	Las paredes son de material resistente, de colores claros, no absorbentes, lisas y de fácil limpieza y desinfección, se encuentran limpias y en buen estado (numeral 2.1 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013).	2	1	Las paredes son de ladrillo pintado y este material no es el apto para funcionar en un área de cocina, dificulta la limpieza absorbe humedad	A futuro invertir en una renovación estructural porque lastimosamente no es posible hacer algo por el momento
4.1.4	Las uniones entre las paredes y entre estas y los pisos son redondeadas, y están diseñadas de tal manera que evitan la acumulación de polvo y suciedad (numeral 2.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013) (numerales 2.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013).	2	1	Además de que no se tiene la arquitectura correcta. tampoco se cuenta con los materiales óptimos para las áreas es decir, pintura epóxica, baldosa lisa, blanca, sin poros.	A futuro invertir en una renovación estructural porque lastimosamente no es posible hacer algo por el momento
4.1.5	El techo es de fácil limpieza, desinfección y mantenimiento y se encuentra limpio (numerales 3.1 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013).	2	1	Hay algunas áreas del techo donde la estructura tiene unas columnas por lo cual es complicado hacer la limpieza y desinfección correcta en ese punto	A futuro invertir en una renovación estructural porque lastimosamente no es posible hacer algo por el momento
4.1.6	No existe evidencia de condensación, formación de hongo y levaduras, desprendimiento superficial en techos o zonas altas (numerales 3.1 y 1.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013).	2	1	hay algunas áreas como cocina, procesos, pasillo de cuarto frío y refrigeración donde se aprecian algunas manchas de humedad	A futuro invertir en una renovación estructural porque lastimosamente no es posible hacer algo por el momento
4.1.7	De contar con techos falsos o doble techos estos se encuentran contruidos de materiales impermeables, resistentes, lisos, cuentan con accesibilidad a la cámara superior, sus láminas no son de fácil remoción y permiten realizar labores de limpieza, desinfección y desinfección. (numerales 3.2 y 3.3 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
4.1.8	Las ventanas, puertas y cortinas se encuentran limpias, en buen estado, libres de corrosión o moho y bien ubicadas (numerales 4.2 y 5.1 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013).	2	N/A		
4.1.9	Las ventanas que comunican al exterior están provistas de malla anti-insecto y los vidrios que están ubicados en áreas de proceso cuentan con la protección en caso de ruptura (numerales 4.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
4.1.10	La sala se encuentra con adecuada iluminación en calidad e intensidad - natural o artificial (numeros 7.1 y 7.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
4.1.11	Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias (numeral 7.3 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
4.1.12	La ventilación de la sala de proceso es adecuada y no afecta la calidad del producto ni la comodidad de los operarios (numeros 8.1 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
4.1.13	Los sistemas de ventilación filtran el aire y están proyectados y contruidos de tal manera que no fluya el aire de zonas contaminadas a zonas limpias (numeros 8.2 del artículo 7, Resolución 2674 de 2013).	2	2		
TOTAL		26	19		
CUMPLIMIENTO (%)		73,07692308			

5.6	CONDICIONES DE TRANSPORTE	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACION REAL	NO CONFORMIDAD	ACCION CORRECTIVA
5.6.1	Las condiciones de transporte excluyen la posibilidad de contaminación y/o proliferación microbiana y asegura la conservación requerida por el producto (refrigeración, congelación, etc., y se llevan los respectivos registros de control. Los productos no se disponen directamente sobre el piso <i>(Numerales 1, 2 y 3 del artículo 29, resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
5.6.2	Los vehículos se encuentran en adecuadas condiciones sanitarias, de aseo, mantenimiento y operación para el transporte de los productos, son utilizados exclusivamente para el transporte de alimentos y llevan el aviso "Transporte de Alimentos <i>(Numerales 3, 4, 7 y 9 del artículo 29, Resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
TOTAL		4	4		
CUMPLIMIENTO (%)		100			

6.1	SISTEMAS DE CONTROL	CALIFICACIÓN ESPERADA	CALIFICACION REAL	NO CONFORMIDAD	ACCION CORRECTIVA
6.1.1	Existen manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas sobre equipos y procedimientos requeridos para elaborar los productos. <i>(Numeral 2 del artículo 22, resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
6.1.2	Se llevan fichas técnicas de las materias primas e insumos (procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación, etc.) y producto terminado. Se tienen criterios de aceptación, liberación y rechazo para los mismos <i>(Numeral 2 del artículo 16 - numeral 1 del artículo 22, Resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
6.1.3	Se cuentan con planes de muestreo <i>(Numeral 3 del artículo 22, resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
6.1.4	Los procesos de producción y control de calidad están bajo responsabilidad de profesionales o técnicos idóneos, durante el tiempo requerido para el proceso <i>(Artículo 24, resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
6.1.5	Existen manuales de procedimiento para servicio y mantenimiento preventivo y correctivo de equipos, se ejecuta conforme a lo previsto y se llevan registros <i>(Numerales 2 del artículo 22 y artículo 25, resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
6.1.6	Se tiene programa y procedimientos escritos de calibración de equipos e instrumentos de medición, se ejecuta conforme a lo previsto y se llevan registros <i>(Artículo 25, resolución 2674 de 2013).</i>	2	2		
TOTAL		12	12		
CUMPLIMIENTO (%)		100			

#### PUNTUACION DE CUMPLIMIENTO GENERAL

%	85,86813187
---	-------------

ALTA	91 - 100 %
MEDIA	75 - 90%
BAJA	< 74%