

UNIVERSIDAD NACIONAL DE AGRICULTURA

**ELABORACIÓN DE UN PLAN DE PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES
ESTANDARIZADOS DE SANITIZACION EN EL DEPARTAMENTO DE
PRODUCTOS PERECEDEROS DE SUPERMERCADO COQUIN**

POR:

JOSE LEONARDO AYALA MERAZ

TRABAJO PROFESIONAL SUPERVISADO



CATACAMAS, OLANCHO

HONDURAS, CA

NOVIEMBRE 2023

ELABORACIÓN DE UN PLAN DE PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES
ESTANDARIZADOS DE SANITISACION EN EL DEPARTAMENTO DE
PRODUCTOS PERECEDEROS DE SUPERMERCADO COQUIN

POR:
JOSE LEONARDO AYALA MERAZ

NAIROBY SEVILA CARDOSO MSc
Asesor Principal

TRABAJO PROFESIONAL SUPERVISADO
PRESENTADO A LA UNIVERSIDAD NACIONAL DE AGRICULTURA COMO
REQUISITO PREVIO A LA OBTENCION DEL TITULO DE
LICENCIADO EN TECNOLOGÍA ALIMENTARIA

CATACAMAS, OLANCHO

HONDURAS, CA

NOVIEMBRE, 2023

UNIVERSIDAD NACIONAL DE AGRICULTURA
Catacamas, Olancho

ACTA DE SUSTENTACIÓN

Los suscritos miembros del Comité Evaluador del Informe Final de la Práctica Profesional Supervisada certificamos que:

El estudiante **José Leonardo Ayala Meraz** del IV año de la carrera de tecnología alimentaria presentó su informe titulado:

ELABORACIÓN DE UN PLAN DE PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES
ESTANDARIZADOS DE SANITIZACION EN EL DEPARTAMENTO DE
PRODUCTOS PERECEDEROS DE SUPERMERCADO COQUIN

El cual, a criterio de los evaluadores, _____ el presente trabajo de investigación como requisito previo para optar al título de licenciado en tecnología alimentaria.

Dado en la ciudad de Catacamas, Departamento de Olancho, a los 03 días del mes de mayo del año dos mil veintidós.

M Sc Nairobi Sevilla Cardoso.

Asesor principal

M.Sc. Wilson alexander Martínez

Aseso Auxiliar

M.Sc. Ramon Antonio Herrera

Asesor auxiliar

DEDICATORIA

A **DIOS todo poderoso**, por ayudarme a cumplir este logro en mi vida.

A mis padres **Denis Omar Ayala y Mirna Meraz** por apoyar y ser mi mayor ejemplo de esfuerzo y perseverancia.

A mis hermanas, **Lorena Ayala, Judith Ayala y Nía Ayala** por confiar en mí y por su apoyo incondicional.

A mi hijo **Leonardo José** que se ha convertido en el motor de mi vida para seguir preparándome.

AGRADECIMIENTO

A mi **DIOS TODO PODEROSO**, le agradezco por no dejarme solo en este reto que un día me propuse llegar a lograr

A mis familiares y amigos **OMAR JOSE AYALA** y **MARYBONY BONILLA** por su apoyo.

A mis compañeros de trabajo de **SUPERMERCADO COQUIN** por su apoyo en la práctica.

A mis **COMPAÑEROS DE CUARTO**, por su amistad en estos cuatro años y que por situaciones de la vida no nos graduamos juntos

A la **UNIVERSIDAD NACIONAL DE AGRICULTURA** por acogerme en sus instalaciones y por ser parte de la historia de esta prestigiosa institución.

A **NAIROBY SEVILLA CARDOSO** por asesorarme durante este proceso de práctica.

A **supermercado COQUIN** por permitirme realizar mi practica y brindarme acceso a sus instalaciones.

Tabla de Contenido

I. INTRODUCCIÓN	1
II. OBJETIVOS	2
2.1 OBJETIVO GENERAL	2
2.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS.....	2
III. REVISIÓN DE LITERATURA	3
3.1 HISTORIA DE SUPERMERCADOS.....	3
3.1.1 Caracterización del sector supermercado en Latinoamérica	3
3.2 HISTORIA DE SUPERMERCADO COQUIN.....	4
3.2.1 Misión.....	4
3.2.2 Visión	4
3.2.2 Importancia de los productos perecederos en supermercado COQUIN	5
3.3 POES	5
3.3.1 Diseño e infraestructura.....	6
3.3.2. Higiene personal	6
3.3.4. Almacenamiento.	7
3.3.5. Manejo integrado de plagas	7
3.3.6. Tipos de contaminación en alimentos	8
IV MATERIALES Y MÉTODOS	11
4.1 DESCRIPCIÓN DEL LUGAR.	11
4.2 MATERIALES.....	12
4.3. EQUIPO	12
4.4. MÉTODO.....	13
4.5. METODOLOGÍA	13
4.5.1. Etapa I.....	13
4.5.3. Etapa III capacitación al personal	15
V. RESULTADOS Y DISCUSIONES.....	17
5.1. DIAGNÓSTICO Y COMPARACIÓN DE PRIMERA Y SEGUNDA INSPECCIÓN.....	17
5.3. CAPACITACIÓN AL PERSONAL	18
VI. CONCLUSIONES.....	20

VII. RECOMENDACIONES	21
BIBLIOGRAFIA.....	22
ANEXOS	24

Índice de Gráficos

Gráfico 1 - Participación en ventas del supermercado COQUIN	5
Gráfico 2 – Comparativo de inspecciones	17
Gráfico 3 - Evaluación y mejoras.....	19

Índice de Imágenes

Imagen 1 - Mapa de Quimistán.....	11
Imagen 2 - Supermercado COQUIN	12

Índice de Tablas

Tabla 1 - Puntuación de inspecciones.....	17
Tabla 2 - Promedio de evaluaciones.....	19

Tabla de anexos

Anexo 1 - Guía para el llenado de ficha de inspección de buenas prácticas de Manufactura para fábricas de Alimentos y bebidas procesadas	24
Anexo 2 - Ficha de inspección sensorial.	34
Anexo 3 - Ficha de inspección de buenas prácticas de manufactura para fabricar de alimentos y procesados.	35
Anexo 4 - Recomendaciones de la primera inspección.	40
Anexo 5 – Plan de procedimientos operacionales estandarizados de sanitización	41
Anexo 6 - Capacitaciones	40
Anexo 7 - Listado de asistencia de capacitación de enfermedades transmitidas por alimentos	41
Anexo 8 - Listado de asistencia de capacitación de tipo de contaminación, introducción a los POES e higiene personal.	42
Anexo 9 - Pauta de examen diagnostico.....	43
Anexo 10 - Sala de ventas área de vegetales.	44
Anexo 11 - Sala de ventas área de embutidos y lácteos.	45
Anexo 12 - Inspección en área de recepción de producto	46
Anexo 13 - Inspección de desechos sólidos.....	47
Anexo 14 - Métodos de limpieza con cloro	48
Anexo 15 - Productos de desinfección	49
Anexo 16 - Detergentes y herramientas de limpieza.....	50
Anexo 17 - Inventario de materiales y equipo	40
Anexo 18 - Hoja técnica de sanitizante recomendado.....	41
Anexo 19 - Hoja técnica de detergente recomendado	42
Anexo 20 - Cotización de insumos.....	43

AYALA MERAZ. C.A. 2023. Elaboración de un plan de procedimientos operacionales estandarizados de sanitización en el departamento de productos perecederos de Supermercado Coquin. Trabajo Profesional Supervisado, Licenciatura en Tecnología Alimentaria, Universidad Nacional de Agricultura. Catacamas, Olancho, Honduras.

Resumen

En el rubro de los supermercados como lo es también en toda la industria alimentaria la materia prima se ve amenazada por factor contaminantes como ser físicos, químicos y biológicos, para ello las empresas y organismos nacionales e internacionales han creado sistemas que garantice la inocuidad de los alimentos y que estos no causen daño a la salud del consumidor. En vista de esta necesidad, supermercado COQUIN este al contar con un departamento de productos perecederos donde se procesan, maquilan y empacan alimentos fue necesario comenzar a crear sistemas que eviten que sus productos sean contaminados. Por lo cual los procedimientos operacionales estandarizados de sanitización son una herramienta básica. Como objetivo principal del estudio fue elaborar un plan POES para supermercado COQUIN que de la seguridad a sus clientes y a propietarios que los equipos utensilios y área de trabajo cuenta con este sistema que respalda la higiene de estos.

Para la elaboración de este plan POES se realizó en varias etapas iniciando con el método de diagnóstico utilizado la ficha de inspección del reglamento técnico Centro Americano, esto con el objetivo de conocer las debilidades de la empresa en cuanto al tema de inocuidad. También se realizó una serie de capacitaciones al personal de todo el departamento de productos perecederos. Se elaboro el plan POES y se capacito al personal para el buen manejo de detergentes y desinfectantes.

I. INTRODUCCIÓN

La venta de productos comestibles encierra diversos rubros en Honduras siendo los hipermercados, supermercados y mini super los principales centros de abasto para el consumidor final. Estos se han ido destacando en las últimas décadas por encima de mercados tradicionales porque proporcionan productos frescos, de muy buena calidad e inocuos para el consumidor. También se destacan por instalaciones modernas, cómodas y climatizadas. Sin embargo, no deja de ser un sitio de riesgo para los alimentos que ahí se procesan, maquilan y reempacan puedan sufrir un tipo de contaminación.

Supermercado COQUIN es una empresa que ofrece a sus clientes gran variedad de productos. Desde su apertura en 1992 sus propietarios se han enfocado en la mejora continúa expandiendo la empresa de pulpería a supermercado siendo referente en la zona occidental del país. En el área de comestibles teniendo una gran participación en venta, cuenta con el departamento de productos perecederos, en el cual se procesan y manipulan alimentos que podrían ser contaminados por ETAs.

Las Enfermedades Transmitidas por los Alimentos (ETAs) son provocadas por la ingestión de alimentos contaminados por microorganismos o sustancias químicas, y representan una importante carga de mortalidad y morbilidad dentro de los sistemas de Salud Pública de las naciones, impactando igualmente en el comercio internacional. Se clasifican en infecciones e intoxicaciones alimentarias, y sus agentes causales pueden ser de tipo químicos, físicos o biológicos (Fernández, et al., 2021).

La seguridad alimentaria es fundamental para garantizar la salud de los consumidores y constituye una demanda expresa de la sociedad actual por lo cual todos los actores involucrados en la cadena productiva deben concientizarse en cuanto a la importancia de la aplicación de las normativas y adaptarse a las mismas para proporcionar productos alimenticios seguros y en concordancia con los requerimientos actuales (Barclay, 2015)

II. OBJETIVOS

2.1 Objetivo general

- Elaborar un plan de procedimientos operacionales estandarizados de sanitización que garantice la inocuidad y calidad de los alimentos perecederos de supermercado COQUIN.

2.2 Objetivos Específicos

- Evaluar mediante un diagnóstico la inocuidad y procesos de limpieza en las áreas de recepción de productos, proceso, almacenamiento y sala de ventas.
- Determinar los proceso, insumos, herramientas y productos adecuados para garantizar la inocuidad en el departamento.
- Desarrollar un programa de capacitación para el cumplimiento de los POES.

III. REVISIÓN DE LITERATURA

3.1 Historia de supermercados

Clarence Saunders, abrió la primera tienda con autoservicio por parte de los clientes. Lo llamó PIGGLY WIGGLY Era 16 de septiembre de 1916, en Memphis, Tennessee. Hace más de un siglo. Ese día cambió para siempre el retail. Hace entonces más de un siglo. Hace un siglo Saunders empezó a usar estrategias que hoy en día usan los retailers, los consultores de estrategia o los profesionales del marketing. Pero no solo eso, si conocemos bien la biografía de este norteamericano, intuiremos lo que va a pasar en unos años en el retail. (retailnewstrends17, 2017)

Hasta ese día, las tiendas habían mantenido todas sus mercancías detrás del mostrador. Tras esperar su turno, un cliente le decía al tendero qué es lo que quería, y éste lo iba recogiendo y embolsándolo. El cliente simplemente tenía que pagar. Ese era su rol. Entonces apareció un tipo llamado Clarence Saunders, y lo cambió todo. (retailnewstrends17, 2017)

3.1.1 Caracterización del sector supermercado en Latinoamérica

El crecimiento acelerado que ha experimentado el sector de los supermercados ha sido notorio a nivel mundial, y desde luego Honduras no ha sido la excepción. El factor determinante lo ha constituido indudablemente el aumento en la demanda de los consumidores o usuarios, que han preferido realizar sus compras en salas de venta que ofrecen una gran variedad de productos, con horarios convenientes y con mayor seguridad. En San Pedro Sula y Tegucigalpa es notorio el incremento en la participación de las cadenas de supermercados, concentrada en prácticamente dos empresas, La Colonia y Walmart de México y Centroamérica (Grupo Walmart), que operan bajo ambos formatos, es decir, supermercados e hipermercados. Sin embargo, existen otros supermercados de menor peso que igualmente están buscando la forma de expandirse, al instalar más tiendas, aunque en mucha menor proporción a las cadenas mencionadas (CDPD, 2012).

3.2 Historia de supermercado COQUIN

Comienza con una pulpería que Doña Esmelinda Guillen de Ayala QDEP, tenía en La Flecha, Macuelizo, Santa Bárbara. Esta fue vendida a su hijo y esposa en el año 1992, para luego ser trasladada a Quimistan, Santa Bárbara, aperturado con el nombre de COMERCIAL QUIMISTAN.

Se comenzó con una inversión inicial de 25,000.00 lempiras, luego se recapitalizo con un préstamo de 5,000.00 de BANCO SOGERIN. El negocio estaba instalado en un predio de 300mts cuadrados. En el año 1999 se amplió y comenzó a operar bajo el concepto de supermercado con predio en sala de ventas de 700 mts cuadrados siendo el primer super en la zona del valle.

Actualmente el supermercado genera 47 empleos directos y 10 empleos indirectos es uno de los supermercados más destacado en el Occidente del país manejando el eslogan “todo en un solo lugar”.

3.2.1 Misión

En supermercado COQUIN brindamos amplias líneas de productos, una experiencia agradable, las mejores instalaciones con personal calificado, sirviendo a las familias y negocios de la zona de los valles.

3.2.2 Visión

Para el 2023 seguir siendo un referente en la zona de los valles como supermercado que promueve la experiencia al cliente con las mejores instalaciones y variedad en líneas de productos logrando una mayor cobertura geográfica integrando nuevas sucursales y procesos claves certificados y promoviendo la seguridad y cuidado de nuestros colaboradores clientes y comunidad.

3.2.2 Importancia de los productos perecederos en supermercado COQUIN

El departamento de productos perecederos en Supermercado Coquin representa el 34% de las ventas totales, generando 7 empleos directos y 2 indirectos. También en la parte de mercadeo son productos insignia ya que representan frescura y calidad del supermercado. (Grafico 1)

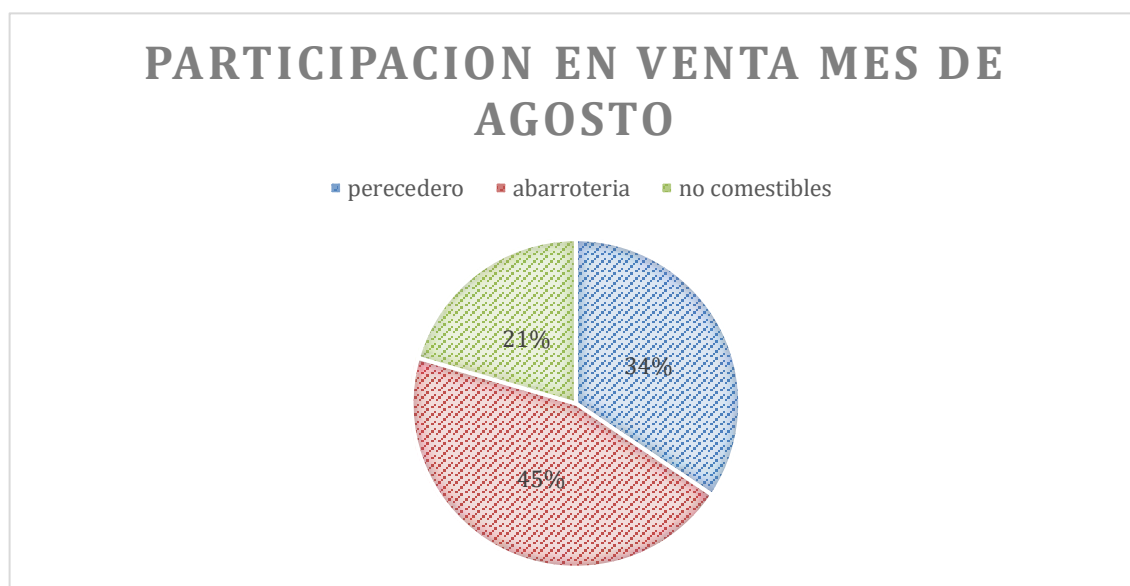


Gráfico 1 - Participación en ventas del supermercado COQUIN

3.3 POES

Los procedimientos operacionales estándares de sanitización (POES), son métodos establecidos y diseñados para ser cumplidos rutinariamente en la ejecución de las operaciones de sanitización. Se requiere un estricto control de la frecuencia y cumplimiento de las especificaciones. Los POES, deben indicar los procedimientos de sanitización antes, durante y después de la operación de producción. Los procedimientos preoperacionales, deben abordar la limpieza y sanitización de las superficies en contacto directo o indirecto con los alimentos. La responsabilidad de la aplicación de los POES, será de todo el personal involucrado durante el proceso: obreros, supervisores y gerentes del establecimiento. Cada establecimiento deberá contar con registros diarios de las verificaciones que se realizan antes, durante y después de las operaciones, su frecuencia, así como las acciones correctivas efectuadas en caso de fallas o desviaciones. Cada registro deberá estar firmando por el responsable de la operación y por el personal supervisor y en su caso por el gerente de la planta. (Toapanta, 2005)

3.3.1 Diseño e infraestructura

Los programas de higiene y los sistemas de organización del trabajo han de tener en cuenta la división de las instalaciones destinadas a la producción de alimentos en zonas sucias y limpias, o en zonas secas y húmedas según el tipo de elaboración, cada una con sus propias condiciones de funcionamiento. Debe evitarse cualquier contaminación cruzada entre las operaciones, por el material, la aireación o el personal. Se hace obligatorio que al final de cada fase de trabajo o al menos una vez al día, se limpien y desinfecten las instalaciones, controlando exhaustivamente las superficies que van a estar posteriormente en contacto con productos perecederos. El programa de higiene deberá estar elaborado a partir de un estudio de los riesgos de la instalación, y de los riesgos del proceso. Son varios los factores a tener en cuenta en una instalación para poder diagnosticar una correcta calidad higiénica de la misma (Navarro, 2018)

3.3.2. Higiene personal

Los buenos hábitos higiénicos de los operarios que trabajan con alimentos repercuten significativamente en la inocuidad de los productos alimenticios. El uso de uniformes, delantales, gorros, guantes, manos limpias, cabello cubierto, barba y bigotes recortados, uso de cubrebocas, trabajo sin joyas como anillos, pulseras, relojes o collares debe ser una práctica obligatoria, como tampoco utilizar el teléfono celular en el área. La higiene personal cotidiana, lavarse las manos con jabón desinfectante y secárselas cada vez que se usan los sanitarios durante la jornada de trabajo debe ser una práctica de rigor que cada operario debe cumplir. Es necesario tener presente que los alimentos son sensibles a la contaminación, por tanto, se debe tener una actitud de pulcritud y nitidez en las actividades que se lleven a cabo en los ambientes de trabajo. En las áreas de elaboración, conservación y venta no se permitirá fumar, comer, masticar chicles, y/o hablar, toser, expeler flatos, estornudar sobre los alimentos, así como tocarlos innecesariamente, escupir en el piso o efectuar cualquier práctica antihigiénica, como manipular dinero, chuparse los dedos, limpiarse los dientes con las uñas, hurgarse la nariz, oídos, órbitas de los ojos o rascarse tanto fuera como dentro de la ropa genitales y ano (Asociación Mexicana de Infectología y Microbiología A.C., 2017).

3.3.4. Almacenamiento.

El almacenamiento apropiado de alimentos reduce las posibilidades de contaminación y crecimiento de microorganismos. Los microorganismos son tan pequeños que no pueden verse. Se encuentran en todas partes; en el aire, en el suelo, y en el agua y pueden ser transmitidos a los alimentos por los animales, los roedores, o los seres humanos (Universidad Industrial de Santander, 2008).

Tipos de almacenamiento

- Almacenamiento seco: Esta área es donde se almacenan alimentos secos como alimentos enlatados, cereales, harina, azúcar, galletas, té, café y otros alimentos no perecederos.
- Almacenamientos refrigerados: Todos los alimentos perecederos, especialmente los alimentos de alto riesgo (productos lácteos, carnes cocinadas, pescados y carnes de ave) deben almacenarse en refrigeración para evitar ser contaminados por bacterias perjudiciales.
- Almacenamiento de congelados: Los alimentos congelados necesitan una atención especial; ya que el hecho de estar congelados no garantiza la total inocuidad de los mismos.

3.3.5. Manejo integrado de plagas

El MIP es un sistema que involucra la utilización de diferentes recursos, para minimizar la presencia de cualquier tipo de plaga en un establecimiento (fábrica de alimentos, tambo, depósito de alimentos, restaurant, etc.) hasta un nivel “tolerable” para el desarrollo de la actividad. Mientras que el control de plagas tradicional es un sistema reactivo que define acciones, una vez que el problema ya apareció, el MIP es un sistema proactivo que se anticipa, a través de distintas acciones, al impacto negativo que pueden tener las plagas en la producción de alimentos. Busca evitar o minimizar el uso de plaguicidas (insecticidas) debido al riesgo de exposición de las personas, los alimentos y el medio ambiente. Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son el primer escalón para asegurar la inocuidad de los alimentos. Estas se asientan sobre procedimientos estandarizados sobre los cuales se destaca el MIP. La aplicación de BPM, además, es fundamental para poder llevar a cabo sistemas más complejos

como el Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP), muy importante para lograr alimentos saludables y seguros para el consumidor. La implementación del MIP debe estar acompañada del diseño de registros para las tareas que se desarrollen en los distintos sectores de la planta. De este modo quedarán documentadas el tipo de operaciones realizadas, los productos utilizados y las capturas producidas en cada sector de la planta. La importancia de esto radica en que con la información obtenida pueden realizarse cuadros estadísticos que podrán validar el programa que se implementó, logrando de esta forma un mayor control sobre el sistema y generando una base de datos que podrá ser consultada a la hora de auditorías y verificaciones.

El plan MIP debe ser desarrollado por personal capacitado, idóneo y concientizado para este fin, debiéndose establecer el/los responsables del monitoreo y la frecuencia de realización de estas actividades. El objetivo del MIP es minimizar la presencia de cualquier tipo de plagas en el establecimiento elaborador, garantizándose así la elaboración de alimentos higiénicos e inocuos (Victoria, Omar, & Elida, 2016).

3.3.6. Tipos de contaminación en alimentos

Cuando se habla de contaminación de alimentos se habla de la modificación que estos sufren por la presencia de gérmenes o elementos extraños como metales, productos tóxicos, etc., y que suponen un riesgo para la salud del consumidor. No es lo mismo un alimento contaminado que un alimento alterado o deteriorado, ya que cuando un alimento se encuentra deteriorado sus cualidades, olor, sabor, aspecto, se reducen o anulan, pudiéndose apreciar por medio de los sentidos (vista, olfato, gusto, tacto). Sin embargo, la contaminación ni se nota ni se ve ya que los microorganismos no se aprecian a simple vista al ser microscópicos. Un alimento contaminado puede parecer completamente inocuo. Por tanto, es un error suponer que un alimento con buen aspecto está en buenas condiciones para su consumo, puesto que puede estar contaminado por bacterias. Así un alimento puede estar: • Deteriorado y contaminado (se aprecia). • Deteriorado y no contaminado (se aprecia). • Contaminado y no deteriorado (no se aprecia) (MARTÍNEZ., 2013).

Los factores que influyen en la alteración de los alimentos pueden ser físicos, químicos, biológicos o fisiológicos. Algunos ejemplos de cada uno de ellos se detallan a continuación:

Factores físicos

- Pérdida de contenido en agua (deshidratación o desecación)
- Congelación
- Defectos de forma (abombado, aplastamiento, ...)
- Modificaciones de temperatura, acidez,
- Luz, calor, humedad, aire, ...

Factores químicos

- Acción de enzimas.
- Reacciones puramente químicas (oxidación, hidrólisis, ...).

Factores biológicos

- Crecimiento y actividad metabólica de bacterias, levaduras y hongos (fermentación y la putrefacción).
- Acción de insectos, roedores, aves y otros animales.

Factores fisiológicos

- Olor sexual de las carnes (carne de cerdo)
- Germinación de patatas y maduración excesiva de frutas

3.3.7. ETA's

La enfermedad transmitida por alimentos (ETA) es el síndrome originado por la ingestión de alimentos y/o agua que contienen agentes etiológicos en cantidades tales que afectan la salud del consumidor (1). Estas enfermedades se caracterizan por una variedad de síntomas gastrointestinales, como náuseas, vómito, diarrea, dolor abdominal y fiebre; en algunos casos se pueden presentar complicaciones severas, como sepsis, meningitis, abortos, síndrome de Reiter, síndrome de Guillan Barré o la muerte (Varela & Alvarado, 2016)

De acuerdo con la Organización Mundial de la Salud (OMS), las ETA constituyen uno de los problemas sanitarios más comunes que aquejan la salud de las personas en el mundo, y afectan con mayor severidad a niños, mujeres embarazadas, ancianos y personas con otros padecimientos; sin embargo, estas enfermedades no solo afectan la salud, sino que tienen un impacto socioeconómico negativo, debido a que ocasionan una disminución en la

productividad y el comercio e imponen una carga sustancial en los sistemas de salud al generar gastos en hospitalizaciones y medicamentos. (Varela & Alvarado, 2016).

IV MATERIALES Y MÉTODOS

4.1 Descripción del lugar.

Esta práctica profesional supervisada se realizó el departamento de productos perecederos de supermercado COQUIN que está ubicado en el municipio de Quimistán Santa Barbara. Dicha empresa cuenta con una única sucursal. (Imagen 1)

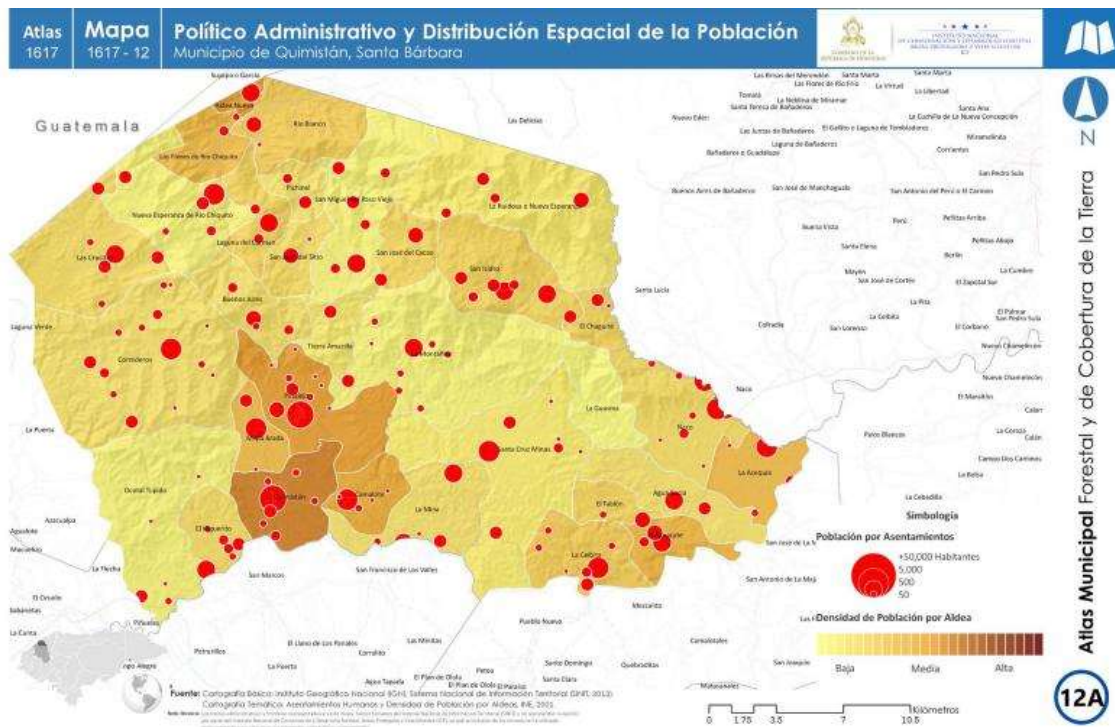


Imagen 1 - Mapa de Quimistán



Imagen 2 - Supermercado COQUIN

4.2 Materiales

Para desarrollar esta manual se utilizará:

- lápiz,
- cuaderno,
- mesas

4.3. Equipo

- computadora portátil
- proyector
- termómetro
- metro
- cintas reactivas de amonio cuaternario

4.4. Método

La práctica profesional supervisada se desarrolló en la modalidad de Trabajo Profesional Supervisado, el cual se realizó un diagnóstico previo para posteriormente elaborar el plan POES adecuado a las necesidades de la empresa y que estos garanticen la inocuidad de los alimentos que se manipulan, acompañado de capacitación al personal del departamento de productos perecederos.

4.5. Metodología

4.5.1. Etapa I

En la primera etapa de la elaboración del plan POES se realizó un diagnóstico, socializando con la gerencia y jefes de departamento la necesidad de realizar una serie de inspecciones en todas las instalaciones que se involucran con el proceso y manipulación de alimentos de Supermercado COQUIN.

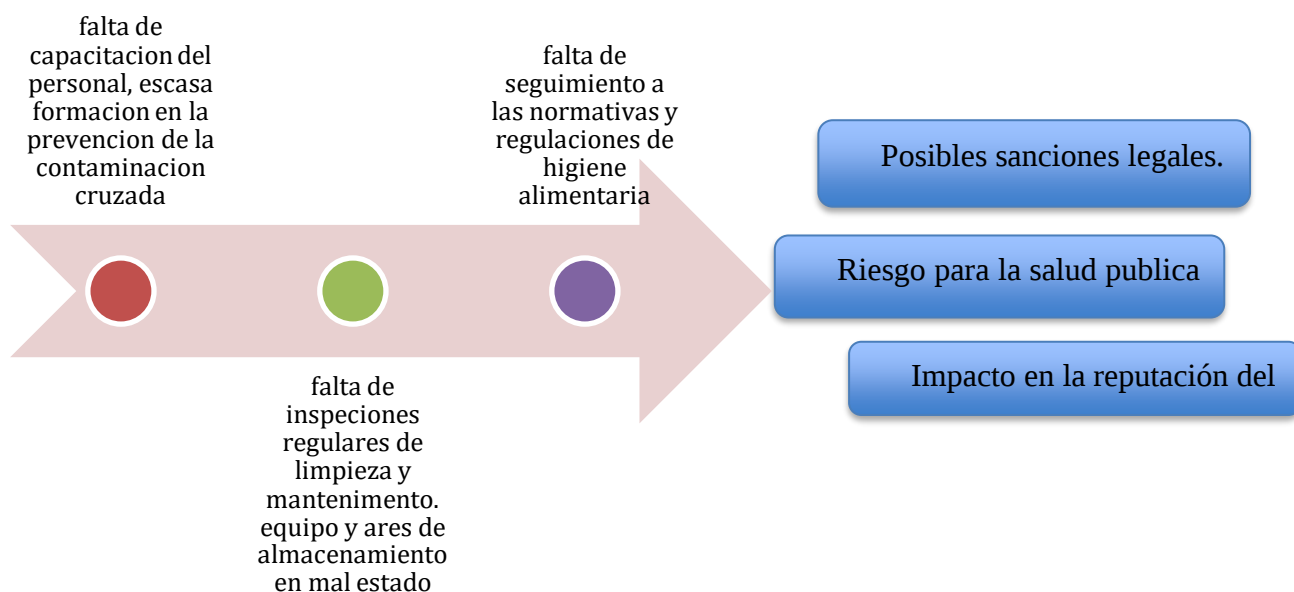
Para evaluar las condiciones higiénicas sanitarias de las áreas de proceso, se aplicó la ficha de inspección para fábricas de alimentos y bebidas procesados del reglamento técnico Centroamericano RTCA 67.01.33:06 (**ver anexo 2**) (Reglamento Tecnico Centroamericano, 2006).

En la primera inspección se obtuvo un resultado de 55 puntos. Se presentaron los resultados de la inspección a gerencia y jefes del departamento, junto a una serie de recomendaciones, también asistencia técnica, tomando como base el reglamento técnico Centro Americano RTCA 67.01.33:06. Pasando un tiempo de un mes exactamente se realizó una segunda inspección en el que se presentaron mejoras significativas obteniendo una puntuación de 74.5 puntos (**ver anexo 4**).

Para evaluar el método de limpieza se procedió a elaborar un formato de inspección sensorial. Se inspeccionaron los métodos de limpieza pos operacionales usados en cada una de las áreas, a través de métodos sensoriales. Dicha inspección se realizó una única vez.

Se corroboró si la ficha técnica de los productos que el supermercado usaba fuese de grado alimentario o contara con algún certificado. Y se descubrió que estos son productos domésticos

no actos para la industria de alimentos. (ver anexo)



4.5.2. Etapa II: Elaboración de POES

De acuerdo con los hallazgos que se obtuvieron con el diagnóstico se procedió a la elaboración del plan POES para cada área, equipo y utensilio que esté en contacto directo o indirecto con el producto para el método correspondiente de limpieza, enjuague, desinfección y la cantidad de detergente y sanitizante.

En el proceso de elaboración del POES se desarrolló de la siguiente manera:

1. Enumerar prerrequisitos mínimos necesarios para garantizar la buena implementación del plan POES. Como ser:
 - control de plagas: implementar un programa de control de plagas efectivo que incluya inspecciones regulares, monitoreo de plagas y medidas de control. Esto es esencial para prevenir la contaminación de alimentos por insectos, roedores u otras plagas.
 - higiene personal: establecer políticas y prácticas de higiene personal rigurosas para el personal que maneje alimentos. Esto incluye el uso de equipo de protección como gorros y guantes.

- almacenamiento adecuado: asegurar que los alimentos se almacenen de manera adecuada y segura para evitar la contaminación y el deterioro. Esto incluye el mantenimiento de la cadena de frío para productos perecederos.

Estos prerrequisitos son esenciales para garantizar un entorno seguro y limpio en el supermercado antes de la implementación del POES.

2. levantamiento de inventario: se inspecciono toda el área del supermercado y se levanto inventario físico de cada uno de los espacios, maquinaria y utensilios, utilizados en el departamento de productos perecederos. En esta etapa también se le asignó un código interno a cada equipo, utensilio y área **(ver anexo 17)**.
3. Determinación del producto de limpieza a usar, así también como las cantidades según el equipo, utensilio, o áreas.
4. Llenado de fichas: Se elaboró una ficha amigable y fácil de interpretar para el uso común de todo el personal y se procedió con el llenado de esta. (Ayala, 2023)**(Ver anexo 5)**
5. Ficha de inspección de POES: se elaboró una ficha de inspección de POES donde están enumerados todos los equipos, utensilios y áreas del departamento de productos perecederos **(ver anexo 5)**

4.5.3. Etapa III capacitación al personal

Se recopiló con el departamento de recursos humanos el historial de capacitaciones impartidas al personal de perecederos, dando como resultado una única capacitación por parte de cámara de comercio. Esta no estaba sustentada por ningún tipo de documento por lo que se toma como no válida. Se procedió hacer una evolución general al personal de perecederos para determinar deficiencias en el tema de higiene e inocuidad. De los resultados obtenidos

Se determinaron los siguientes temas a impartir:

- Enfermedades Transmitidas por los Alimentos.
- Manejo integrado de plagas.
- Tipos de contaminación.
- Introducción a los POES.
- Higiene personal.

V. RESULTADOS Y DISCUSIONES

5.1. Diagnóstico y comparación de primera y segunda inspección.

De las inspecciones realizadas con la ficha de inspección de Buenas Prácticas de Manufactura RTCA 67.01.33:06. Se obtuvo como resultado en la primera 55 puntos y 30 días después, en la segunda la puntuación fue de 74.5 puntos (**ver anexo 3**). Presentando un porcentaje de mejora de un 35%, pasando de condiciones inaceptables que se considera cierre a condiciones regulares, esto en base del REGLAMENTO CENTRO AMERICANO RTCA 67.01.33.06. Gracias a la cooperación de la gerencia que acato las recomendaciones presentadas después de la primera inspección (**ver anexo 4**).

Todas las recomendaciones fueron sustentadas en el REGLAMENTO CENTRO AMERICANO RTCA 67.01.33.06

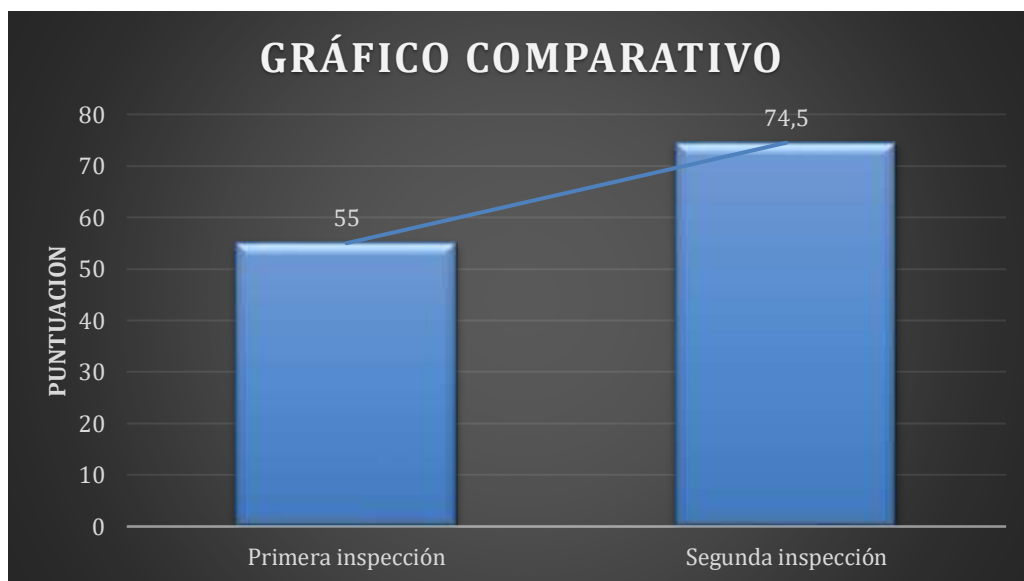


Gráfico 2 – Comparativo de inspecciones

Tabla 1 - Puntuación de inspecciones

0-60 puntos	Condiciones inaceptables. Considera cierre
61-70 puntos	Condiciones deficientes. Urge corregir
71-80 puntos	Condiciones regulares. Necesario hacer correcciones
81-100 puntos	Buenas condiciones. Hacer algunas correcciones

5.2. Elaboración de POES

Para la elaboración de POES (Ayala, 2023) se consideró varios tipos de documentación como ser:

- Documentación o fichas técnicas de los equipos a limpiar y sanitizar: esta información nos proporcionó los métodos adecuados que recomienda el fabricante.
- Documentación de los detergentes y sanitizantes a usar: estas determinan la cantidad adecuada de las mezclas según el equipo o área en la que se aplicara el producto.
- Información recabada fuera del establecimiento: la relación con diversas empresas de la zona nos ayudó a encontrar los proveedores de los insumos de para el proceso de limpieza.

Determinar las cantidades de detergente y sanitizantes también fue importante ya que estos representan un costo operativo en la empresa. Este fue presentado a administración el cual fue incluido en el presupuesto anual del año 2023.

En el manual de POES se describe detalladamente todas las actividades a realizar para el correcto proceso de limpieza y desinfección de cada área de trabajo, equipo y utensilios que se utilicen. Además, se encuentran anexadas hojas de control y registro que deben ser llevados por la empresa para su futura certificaciones.

5.3. Capacitación al personal

Un factor determinante para que el plan de procedimientos operacionales estandarizados de sanitización se efectivo es el personal. El cual tuvo dos jornadas de capacitaciones donde se divido de la siguiente manera;

- Primera capacitación: se impartió el tema de enfermedades transmitida por alimentos y manejo integrado de plagas. La cual tuvo una duración de 1 hora 30 min, contando con la asistencia de 10 personas del departamento de productos perecederos
- Segunda capacitación: se impartió el tema de tipos de contaminación, introducción a los POES e higiene personal. La cual tuvo una duración de 2 horas, contando con la asistencia de 10 personas

El promedio de mejora del personal antes y después de las capacitaciones fue de 18.5% lo cual es un resultado significativo y apropiado para la implementación del plan POES.

Cuadro de evolución y mejoras

Tabla 2 - Promedio de evaluaciones

Antes de capacitación promedio	Después de capacitación promedio	Promedio de mejora
67%	85.5%	18.5%

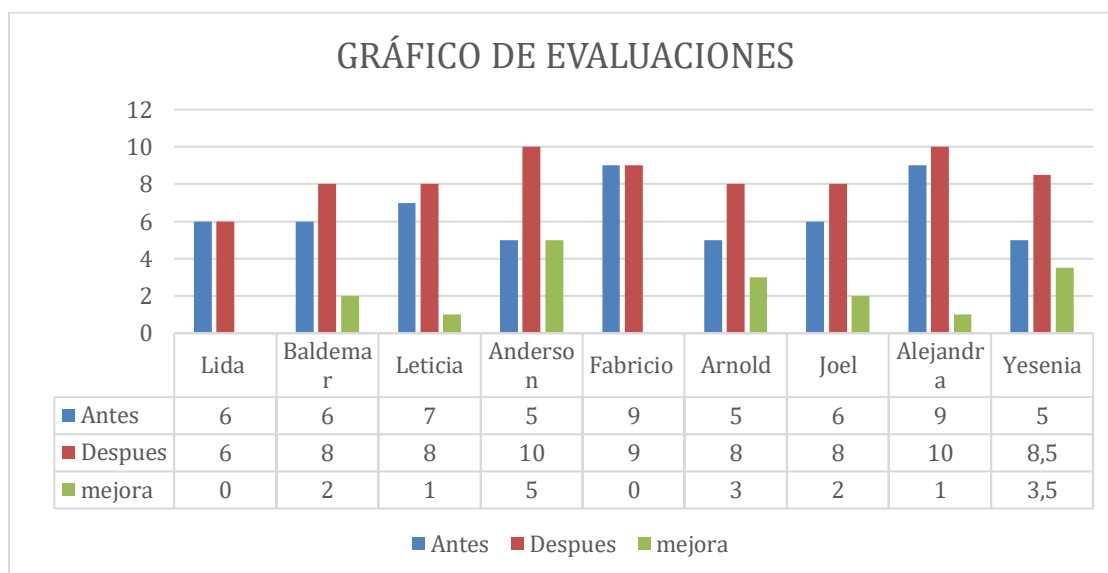


Gráfico 3 - Evaluación y mejoras.

VI. CONCLUSIONES

- La puntuación en las inspecciones pasó de condiciones inaceptables a regulares, lo que demuestra un compromiso con la seguridad alimentaria por parte de la empresa.
- Las capacitaciones brindadas al personal del departamento de productos perecederos se logró un aumento de los conocimientos de 18.5% lo que es esencial para garantizar la seguridad de los alimentos
- Supermercado COQUIN ha demostrado su compromiso brindando apoyo para elaboración detallada de los POES, es un ejemplo que respaldan la inocuidad de los alimentos y satisfacer las expectativas de los consumidores.

VII. RECOMENDACIONES

- Es esencial que Supermercado COQUIN de cumplimiento al plan POES. Mantenga un monitoreo constante y actualice regularmente su plan (POES). Los procedimientos, la capacitación y las prácticas deben ser revisados y ajustados periódicamente.
- La capacitación del personal es un componente crítico para el éxito del plan POES. Se recomienda que la empresa continúe brindando capacitación regular a todo el personal del departamento de productos perecederos.
- Reglamentar las normativas implementadas en el supermercado con los proveedores concientizando la importancia y los peligros que conlleva malas prácticas higiénicas
- Supermercado COQUIN debe mantener registros detallados y completos de todas las actividades relacionadas con el plan POES. Esto incluye registros de limpieza, desinfección, inspecciones y cualquier incidente de contaminación. Una documentación rigurosa ayudará en la supervisión, el seguimiento y la demostración de conformidad con los estándares de seguridad alimentaria.
- Se recomienda realizar auditorías internas y verificaciones periódicas por parte de terceros para evaluar el cumplimiento del plan POES. Estas auditorías garantizarán que se mantenga un alto nivel de calidad e inocuidad de los alimentos y ayudarán a identificar y abordar posibles áreas de mejora de manera proactiva.

BIBLIOGRAFIA

- Asociación Mexicana de Infectología y Microbiología A.C. (septiembre de 2017). *Enfermedades Infecciosas*. Recuperado el septiembre de 2022, de amimc: <http://www.amimc.org.mx/wp-content/uploads/2017/11/EIM3-2017w.pdf#page=25>
- Barclay, M. E. (2015). *Guía de buenas prácticas de manufactura en panadería y confitería [tesis de licenciatura, Universidad Nacional de la plata]*. Repositorio Institucional de la UNPL. Recuperado el 14 de septiembre de 2022, de <http://sedici.unlp.edu.ar/handle/10915/55239>
- CDPD. (septiembre de 2012). *ESTUDIO SOBRE EL SECTOR DE LOS SUPERMERCADOS EN HONDURAS: DISTRITO CENTRAL Y SAN PEDRO SULA[pdf]*. Recuperado el 18 de septiembre de 2022, de Comisión para la defensa y promoción para la competencia.
- CONAL;RENAPRA. (junio de 2020). *Guía orientadora para la capacitación en buenas prácticas de manufactura*. Recuperado el 19 de septiembre de 2022, de Gobierno de Argentina: https://www.argentina.gob.ar/sites/default/files/anmat_guia_bpm_136.pdf
- Díaz, A., & Uría, R. (2009). *Buenas Prácticas de manufactura. Una guía para pequeños y medianos agro empresarios*. Recuperado el 18 de septiembre de 2022, de SERIE DE AGRONEGOCIOS cuadernos para la exportación.: <http://repiica.iica.int/docs/B0739E/B0739e.pdf>
- Fernández, S., Marcía, J., Bu, J., Baca, Y., Chávez, V., Montoya, H., . . . Ore, F. (13 de mayo de 2021). *Enfermedades transmitidas por Alimentos (Etas); Una Alerta para el Consumidor*. Recuperado el 14 de septiembre de 2022, de Ciencia Latina Revista Multidisciplinaria: https://doi.org/10.37811/cl_rcm.v5i2.433
- López, A. (10 de enero de 2007). *blogs*. Recuperado el 17 de septiembre de 2022, de <https://blogs.20minutos.es/yaestaellistoquetodolosabe/el-origen-de-los-supermercados/>
- MARTÍNEZ., G. (2013). *CONTAMINACIÓN DE LOS ALIMENTOS DURANTE LOS PROSESOS DE ORIGEN Y ALMACENAMIENTO*. Medellín: Aldaba: revista del centro Asociado a la UNED. Recuperado el 19 de septiembre de 2022, de <file:///C:/Users/DELL/Downloads/Dialnet-ContaminacionDeLosAlimentosDuranteLosProcesosDeOri-4696799.pdf>
- Navarro, R. B. (12 de enero de 2018). *Proyecto de construcción de nueva planta: Aspectos básicos relativos a la higiene de las instalaciones*. Recuperado el 19 de septiembre de

- 2022, de BETELGEUX: <https://www.betelgeux.es/blog/2018/01/12/proyecto-de-construccion-de-nueva-planta-aspectos-basicos-relativos-a-la-higiene-de-las-instalaciones/>
- retailnewstrends17. (15 de October de 2017). *Retail new strends*. Recuperado el 18 de septiembre de 2022, de <https://retailnewstrends.me/el-hombre-que-cambio-la-historia-del-retail-2/>
- Toapanta, S. (2005). *Elaboración de un Manual de Procedimientos Estandarizados De Sanitización Para La Repostería El Hogar [tesis de licenciatura, universidad ZAMORANO]*. Repositorio Institucional. Recuperado el 12 de octubre de 2022, de <file:///C:/Users/DELL/Downloads/AGI-2005-T036.pdf>
- Universidad Industrial de Santander. (27 de febrero de 2008). *GUÍA DE ALMACENAMIENTO SECO, REFRIGERADOS Y CONGELADOS*. Recuperado el 19 de septiembre de 2022, de https://www.uis.edu.co/intranet/calidad/documentos/bienestar_estudiantil/guias/GBE.27.pdf
- Varela, S., & Alvarado, P. I. (2016). *Bacterias causantes de enfermedades transmitidas por alimentos: una mirada en Colombia*. Revista Salud Uninorte. Recuperado el 19 de septiembre de 2022, de <https://doi.org/10.14482/sun.32.1.8598>
- Victoria, P., Omar, G., & Elida, E. (2016). *Plan de manejo integrado de plagas en planta*. UNCPBA, Tandil. Recuperado el 19 de septiembre de 2022, de <https://www.ridaa.unicen.edu.ar/xmlui/bitstream/handle/123456789/1194/Pantusa%20C%20Victoria.pdf?sequence=1&isAllowed=y>

ANEXOS

Anexo 1 - Guía para el llenado de ficha de inspección de buenas prácticas de Manufactura para fábricas de Alimentos y bebidas procesadas

REGLAMENTO TÉCNICO CENTROAMERICANO

RTCA 67.01.33:06

Anexo B (Normativo)

Guía para el Llenado de la Ficha de Inspección de las Buenas Prácticas de Manufactura para las Fábricas de Alimentos y Bebidas, Procesados

ASPECTO	REQUERIMIENTOS		CUMPLIMIENTO	PUNTOS
1	EDIFICIO			
1.1	ALREDEDORES Y UBICACIÓN			
1.1.1	ALREDEDORES			
a) Limpios.	i)	Almacenamiento adecuado del equipo en desuso.	Cumple en forma adecuada los requerimientos i), ii) y iii)	1
	ii)	Libres de basuras y desperdicios.	Cumple adecuadamente únicamente dos de los requerimientos i, ii, y iii).	0.5
	iii)	Áreas verdes limpias	No cumple con dos o más de los requerimientos	0
b) Ausencia de focos de contaminación.	i)	Patios y lugares de estacionamiento limpios, evitando que constituyan una fuente de contaminación.	Cumple adecuadamente los requerimientos i), ii), iii) y iv)	1
	ii)	Inexistencia de lugares que puedan constituir una atracción o refugio para los insectos y roedores.	Sólo incumple con el requisito ii)	0.5
	iii)	Mantenimiento adecuado de los drenajes de la planta para evitar contaminación e infestación.		
	iv)	Operación en forma adecuada de los sistemas para el tratamiento de desperdicios.	Incumple alguno de los requisitos i), iii) o iv)	0
1.1.2	UBICACIÓN			
a) Ubicación adecuada.	i)	Ubicados en zonas no expuestas a cualquier tipo de contaminación física, química o biológica.	Cumple con los requerimientos i), ii), iii) y iv)	1
	ii)	Estar delimitada por paredes separadas de cualquier ambiente utilizado como vivienda.	Incumplimiento severo de uno de los requerimientos	0.5
	iii)	Contar con comodidades para el retiro de los desechos de manera eficaz, tanto sólidos como líquidos.		
	iv)	Vías de acceso y patios de maniobra deben encontrarse pavimentados a fin de evitar la contaminación de los alimentos con el polvo.	Si incumple con dos o más de los requerimientos	0
1.2	INSTALACIONES FÍSICAS			
1.2.1	DISEÑO			
a) Tamaño y construcción del edificio.	i)	Su construcción debe permitir y facilitar su mantenimiento y las operaciones sanitarias para cumplir con el propósito de elaboración y manejo de los alimentos, así como del producto terminado, en forma adecuada.	Cumplir con el requisito	1
			No cumple con el requisito	0
b) Protección contra el ambiente exterior.	i)	El edificio e instalaciones deben ser de tal manera que impida el ingreso de animales, insectos, roedores y plagas.	Cumplir con los requerimientos i) y ii)	2
	ii)	El edificio e instalaciones deben de reducir al mínimo el ingreso de los contaminantes del medio como humo, polvo, vapor u otros.	Cuando uno de los requerimientos no se cumplan.	1
c) Áreas específicas para vestidores, para ingerir alimentos y para almacenamiento	i)	Los ambientes del edificio deben incluir un área específica para vestidores, con muebles adecuados para guardar implementos de uso personal.	Cuando los requerimientos i) y ii) no se cumplen y existe alto riesgo de contaminación.	0
	ii)	Los ambientes del edificio deben incluir un área específica para que el personal pueda ingerir alimentos.	Cumplir con los requerimientos i), ii) y iii).	1
	iii)	Se debe disponer de instalaciones de almacenamiento separadas para: materia prima, producto terminado, productos de limpieza y sustancias peligrosas.	Con el incumplimiento de un requisito solamente.	0.5
			Con incumplimiento de dos o mas requisitos	0

ASPECTO	REQUERIMIENTOS		CUMPLIMIENTO	PUNTOS
d) Distribución	i)	Las industrias de alimentos deben disponer del espacio suficiente para cumplir satisfactoriamente con todas las operaciones de producción, con los flujos de procesos productivos separados, colocación de equipo, y realizar operaciones de limpieza. Los espacios de trabajo entre el equipo y las paredes deben ser de por lo menos 50 cm. y sin obstáculos, de manera que permita a los empleados realizar sus deberes de limpieza en forma adecuada.	Cumple con el requisito	1
			No cumple con el requisito	0
e) Materiales de construcción	i)	Todos los materiales de construcción de los edificios e instalaciones deben ser de naturaleza tal que no transmitan ninguna sustancia no deseada al alimento. Las edificaciones deben ser de construcción sólida, y mantenerse en buen estado. En el área de producción no se permite la madera como material de construcción.	Cumple con el requisito	1
			No cumple con el requisito	0
1.2.2 PISOS				
a) De material impermeable y de fácil limpieza.	i)	Los pisos deberán ser de materiales impermeables, lavables e impermeables que no tengan efectos tóxicos para el uso al que se destinan.	Cumplir con los requerimientos i) y ii)	1
			Incumplimiento de uno de los requisitos	0.5
	ii)	Los pisos deberán esta contruidos de manera que faciliten su limpieza y desinfección.	Con el incumplimiento de los requerimientos	0
b) Sin grietas.	i)	Los pisos no deben tener grietas ni irregularidades en su superficie o uniones.	Cumplir con el requerimiento i)	1
			Incumplimiento del requisito i)	0
c) Uniones redondeadas.	i)	Las uniones entre los pisos y las paredes deben tener curvatura sanitaria para facilitar su limpieza y evitar la acumulación de materiales que favorezcan la contaminación.	Cumplir con el requerimiento i)	1
			Incumplimiento del requisito i)	0
d) Desagües suficientes.	i)	Los pisos deben tener desagües y una pendiente adecuados, que permitan la evacuación rápida del agua y evite la formación de charcos.	Cumplir con el requerimiento i)	1
			Incumplimiento del requisito i)	0
1.2.3 PAREDES				
a) Exteriores construidas de material adecuado.	i)	Las paredes exteriores pueden ser construidas de concreto, ladrillo o bloque de concreto y aun en de estructuras prefabricadas de diversos materiales.	Cumple el requisito	1
			Incumple el requisito	0
b) De áreas de proceso y almacenamiento revestidas de material impermeable.	i)	Las paredes interiores, en particular en las áreas de proceso se deben revestir con materiales impermeables, no absorbentes, lisos, fáciles de lavar y desinfectar, pintadas de color claro y sin grietas.	Cumplir con los requerimientos i), ii) y iii).	1
	ii)	Cuando amerite por las condiciones de humedad durante el proceso, las paredes deben estar recubiertas con un material lavable hasta una altura minima de 1.5 metros.	No Cumple con uno de los requerimientos.	0.5
	iii)	Las uniones entre una pared y otra, así como entre éstas y los pisos, deben tener curvatura sanitaria.	No cumple con dos de los requerimientos i), ii) y iii)	0
1.2.4 TECHOS				
a) Construidos de material que no acumule basura y anidamiento de plagas.	i)	Los techos deberán estar contruidos y acabados de forma que reduzca al minimo la acumulación de suciedad y de condensación, así como el desprendimiento de partículas.	Con el cumplimiento de los requisitos i) y ii).	1
	ii)	Cuando se utilicen cielos falsos deben ser lisos, sin uniones. y fáciles de limpiar.	Incumplimiento de cualquier de los requisitos i) y ii).	0

ASPECTO	REQUERIMIENTOS		CUMPLIMIENTO	PUNTOS
1.2.5 VENTANAS Y PUERTAS				
a) Fáciles de desmontar y limpiar.	i)	Las ventanas deben ser fáciles de limpiar.	Cumplimiento de los requisitos i) y ii).	1
	ii)	Las ventanas deberán ser fáciles de limpiar, estar construidas de modo que impidan la entrada de agua, plagas y acumulación de suciedad, y cuando el caso lo amerite estar provistas de malla contra insectos que sea fácil de desmontar y limpiar.	Incumplimiento de cualquier requerimiento i) y ii).	0
b) Quicios de las ventanas de tamaño mínimo y con declive.	i)	Los quicios de las ventanas deberán ser con declive y de un tamaño que evite la acumulación de polvo e impida su uso para almacenar objetos.	Cumplimiento de los requisitos i).	1
			Al no cumplir con el requisito i).	0
c) Puertas en buen estado, de superficie lisa y no absorbente, y que abran hacia afuera.	i)	Las puertas deben tener una superficie lisa y no absorbente y ser fáciles de limpiar y desinfectar.	Cumplimiento de los requisitos i) y ii).	1
	ii)	Las puertas es preferible que abran hacia fuera y que estén ajustadas a su marco y en buen estado.	Incumplimiento del requisito ii)	0.5
			Al no cumplir con el requisito i) y ii).	0
1.2.6 ILUMINACIÓN				
a) Intensidad de acuerdo al manual de BPM.	i)	Todo el establecimiento estará iluminado ya sea con luz natural o artificial, de forma tal que posibilite la realización de las tareas y no comprometa la higiene de los alimentos.	Cumple el requisito	1
			Incumplimiento del requisito	0
b) Lámparas y accesorios de luz artificial adecuados.	i)	Las lámparas y todos los accesorios de luz artificial ubicados en áreas de recibo de materia prima, almacenamiento, preparación y manejo de los alimentos, deben estar protegidos contra roturas.	Cumplimiento en su totalidad de los requisitos i) y ii).	1
	ii)	La iluminación no deberá alterar los colores.	Incumplimiento de cualquiera de los requisitos i) y ii).	0
c) Ausencia de cables colgantes en zonas de proceso.	i)	Las instalaciones eléctricas en caso de ser exteriores deberán estar recubiertas por tubos o caños aislantes.	Al cumplir con los requerimientos i) y ii).	1
	ii)	No deben existir cables colgantes sobre las zonas de procesamiento de alimentos.	Con el incumplimiento de cualquier de los requerimientos i) y ii).	0
1.2.7 VENTILACIÓN				
a) Ventilación adecuada.	i)	Debe existir una ventilación adecuada, que evite el calor excesivo, permita la circulación de aire suficiente y evite la condensación de vapores.	Cumplimiento de los requisitos i) y ii)	2
	ii)	Se debe contar con un sistema efectivo de extracción de humos y vapores acorde a las necesidades, cuando se requiera.	Incumplimiento de uno de los requisitos	1
			Incumplimiento de los requisitos i) y ii).	0
b) Corriente de aire de zona limpia a zona contaminada.	i)	El flujo de aire no deberá ir nunca de una zona contaminada hacia una zona limpia.	Cumplimiento de los requisitos i) y ii)	1
			Incumplimiento de uno de los requisitos	0.5
	ii)	Las aberturas de ventilación estarán protegidas por mallas para evitar el ingreso de agentes contaminantes.	Incumplimiento de los requisitos i) y ii)	0
1.3 INSTALACIONES SANITARIAS				
1.3.1 ABASTECIMIENTO DE AGUA				
a) Abastecimiento.	i)	Debe disponerse de un abastecimiento suficiente de agua potable.	Cumplimiento de los requisitos i), ii), iii) y iv)	6
	ii)	El agua potable debe ajustarse a lo especificado en la Normativa de cada país.	Incumplimiento de cualquiera de los requisitos	0
	iii)	Debe contar con instalaciones apropiadas para su almacenamiento y distribución de manera que si ocasionalmente el servicio es suspendido, no se interrumpan los procesos.		
	iv)	El agua que se utilice en las operaciones de limpieza y desinfección de equipos debe ser potable.		

ASPECTO	REQUERIMIENTOS		CUMPLIMIENTO	PUNTOS
b) Sistema de abastecimiento de agua no potable independiente.	i)	Los sistemas de agua potable con los de agua no potable deben ser independientes (sistema contra incendios, producción de vapor).	Cumplimiento efectivo de los requerimientos i), ii) y iii).	2
	ii)	Sistemas de agua no potable deben de estar identificados.	Incumplimiento de cualquiera de los requerimientos.	0
	iii)	El Sistema de agua potable diseñado adecuadamente para evitar el reflujo hacia ellos (contaminación cruzada).		
1.3.2 TUBERÍAS				
a) Tamaño y diseño adecuado.	i)	El tamaño y diseño de la tubería debe ser capaz de llevar a través de la planta la cantidad de agua suficiente para todas las áreas que los requieran.	Cumplimiento de los requisitos i) y ii)	1
	ii)	Transporte adecuadamente las aguas negras o aguas servidas de la planta.	Incumplimiento de uno de los requisitos Incumplimiento de los requisitos i) y ii).	0.5 0
b) Tuberías de agua limpia potable, agua limpia no potable, y aguas servidas separadas.	i)	Transporte adecuado de aguas negras y servidas de la planta.	Cumplimiento con los requerimientos i), ii), iii) y iv).	1
	ii)	Las aguas negras o servidas no constituyen una fuente de contaminación para los alimentos, agua, equipo, utensilios o crear una condición insalubre.		
	iii)	Proveer un drenaje adecuado en los pisos de todas las áreas, sujetas a inundaciones por la limpieza o donde las operaciones normales liberen o descarguen agua u otros desperdicios líquidos.	Con el incumplimiento de cualquier de los requerimientos i), ii), iii) y iv).	0
	iv)	Prevención de la existencia de un retroflujo o conexión cruzada entre el sistema de la tubería que descarga los desechos líquidos y el agua potable que se provee a los alimentos o durante la elaboración de los mismos.		
1.4 MANEJO Y DISPOSICIÓN DE DESECHOS LÍQUIDOS				
1.4.1 DRENAJES				
a) Instalaciones de desagüe y eliminación de desechos, adecuadas.	i)	Sistemas e instalaciones adecuados de desagüe y eliminación de desechos, diseñados, contruidos y mantenidos de manera que se evite el riesgo de contaminación.	Cumplimiento de los requisitos i) y ii)	2
	ii)	Deben contar con una rejilla que impida el paso de roedores hacia la planta.	Incumplimiento de cualquiera de los requisitos i) y ii)	0
1.4.2 INSTALACIONES SANITARIAS				
a) Servicios sanitarios limpios, en buen estado y separados por sexo.	i)	Instalaciones sanitarias limpias y en buen estado, con ventilación hacia el exterior.	Cumplimiento de los requisitos i), ii), iii) y iv)	2
	ii)	Provistas de papel higiénico, jabón, dispositivos para secado de manos, basurero.	Incumplimiento de alguno de los requisitos	1
	iii)	Separadas de la sección de proceso.		
	iv)	Poseerán como mínimo los siguientes equipos, según el número de trabajadores por turno. ➤ Inodoros: uno por cada veinte hombres o fracción de veinte, uno por cada quince mujeres o fracción de quince. ➤ Orinales: uno por cada veinte trabajadores o fracción de veinte. ➤ Duchas: una por cada veinticinco trabajadores, en los establecimientos que se requiera ➤ Lavamanos: uno por cada quince trabajadores o fracción de quince.	Incumplimiento de dos requisitos	0
b) Puertas que no abran directamente hacia el área de proceso.	i)	Puertas que no abran directamente hacia el área donde el alimento esta expuesto cuando se toman otras medidas alternas que protejan contra la contaminación (Ej. Puertas dobles o sistemas de corrientes positivas).	Cumple con el requisito i).	2
			No cumple con el requisito	0
c) Vestidores debidamente ubicados.	i)	Debe contarse con un área de vestidores, separada del área de servicios sanitarios, tanto para hombres como para mujeres.	Cumple con los requisitos i) y ii).	1
			Incumplimiento del requisito ii)	0.5
	ii)	Provistos de al menos un casillero por cada operario por turno.	Incumplimiento de los requisitos i) y ii).	0

ASPECTO	REQUERIMIENTOS		CUMPLIMIENTO	PUNTOS
1.4.3 INSTALACIONES PARA LAVARSE LAS MANOS				
a) Lavamanos con abastecimiento de agua potable.	i)	Las instalaciones para lavarse las manos deben disponer de medios adecuados y en buen estado para lavarse y secarse las manos higiénicamente, con lavamanos no accionados manualmente y abastecimiento de agua caliente y/o fría.	Cumplimiento con los requerimientos i).	2
			Incumplimiento con el requerimiento i).	0
b) Jabón líquido, toallas de papel o secadores de aire y rótulos que indiquen lavarse las manos.	i)	El jabón debe ser líquido, antibacterial y estar colocado en su correspondiente dispensador. Uso de toallas de papel o secadores de aire.	Cumplimiento con los requerimientos establecidos en i) y ii).	2
			Incumplimiento de no de los requisitos	1
	ii)	Deben de haber rótulos que indiquen al trabajador que debe lavarse las manos después de ir al baño, o se haya contaminado al tocar objetos o superficies expuestas a contaminación.	Incumplimiento con los requisitos i) y ii)	0
1.5 MANEJO Y DISPOSICIÓN DE DESECHOS SÓLIDOS				
1.5.1 DESECHOS SÓLIDOS				
i) Manejo adecuado de desechos sólidos.	i)	Deberá existir un programa y procedimiento escrito para el manejo adecuado de desechos sólidos de la planta.	Cumplimiento de los requisitos i), ii), iii) y iv)	4
			Incumplimiento del requisito i)	2
			Incumplimiento de alguno de los requisitos ii), iii) y iv)	3
	ii)	No se debe permitir la disposición de desechos en las áreas de recepción y de almacenamiento de los alimentos o en otras áreas de trabajo ni zonas circundantes.	Incumplimiento de dos de los requisitos ii), iii) o iv)	2
	iii)	Los recipientes deben ser lavables y tener tapadera para evitar que atraigan insectos y roedores.	Incumplimiento de tres de los requisitos i), ii), iii) o iv)	1
			Incumplimiento de los requisitos i), ii), iii) y iv)	0
	iv)	El de los desechos, deberá ubicarse alejado de las zonas de procesamiento de alimentos. Bajo techo o debidamente cubierto y en un área provista para la recolección de lixiviados y piso lavable.		
1.6 LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN				
1.6.1 PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN				
a) Programa escrito que regule la limpieza y desinfección.	i)	Debe existir un programa escrito que regule la limpieza y desinfección del edificio, equipos y utensilios, el cual deberá especificar: - Distribución de limpieza por áreas; - Responsable de tareas específicas; - Método y frecuencia de limpieza; - Medidas de vigilancia.	Cumplimiento correcto del requerimiento i)	2
			Incumplimiento del requisito	0
b) Productos para limpieza y desinfección aprobados.	i)	Los productos utilizados para la limpieza y desinfección deben contar con registro emitido por la autoridad sanitaria correspondiente.	Cumplimiento de los requisitos i) y ii)	2
	ii)	Deben almacenarse adecuadamente, fuera de las áreas de procesamiento de alimentos, debidamente identificados y utilizarse de acuerdo con las instrucciones que el fabricante indique en la etiqueta.	Incumplimiento de alguno de los requisitos	0
c) Instalaciones adecuadas para la limpieza y desinfección.	i)	Debe haber instalaciones adecuadas para la limpieza y desinfección de los utensilios y equipo de trabajo.	Cumplimiento del requisito	2
			Incumplimiento del requisito	0

ASPECTO	REQUERIMIENTOS		CUMPLIMIENTO	PUNTOS
1.7 CONTROL DE PLAGAS				
1.7.1 CONTROL DE PLAGAS				
a) Programa escrito para el control de plagas.	i)	La planta deberá contar con un programa escrito para todo tipo de plagas, que incluya como mínimo: - Identificación de plagas; - Mapeo de estaciones; - Productos aprobados y procedimientos utilizados; - Hojas de seguridad de las sustancias a aplicar.	Cuando se cumplan efectivamente los requisitos i), ii), iii), iv) y v).	2
	ii)	El programa debe contemplar si la planta cuenta con barreras físicas que impidan el ingreso de plagas.		
	iii)	Contempla el periodo que debe inspeccionarse y llevar un control escrito para disminuir al mínimo los riesgos de contaminación por plagas.	Cuando se cumpla únicamente con los requisitos i), iii) y v).	1
	iv)	El programa debe contemplar medidas de erradicación en caso de que alguna plaga invada la planta.	Al incumplir con uno de los requisitos i), iii) y v).	0
	v)	Deben de existir los procedimientos a seguir para la aplicación de plaguicidas.		
b) Productos químicos utilizados autorizados.	i)	Los productos químicos utilizados dentro y fuera del establecimiento, deben estar registrados por la autoridad competente para uso en planta de alimentos.	Cumplimiento correcto de los requisitos i) y ii). Incumplimiento de alguno de los requisitos	2 1
	ii)	Deberán utilizarse plaguicidas si no se puede aplicar con eficacia otras medidas sanitarias.	Incumplimiento de los requisitos i) y ii).	0
c) Almacenamiento de plaguicidas fuera de las áreas de procesamiento.	i)	Todos los plaguicidas utilizados deberán guardarse adecuadamente, fuera de las áreas de procesamiento de alimentos y mantener debidamente identificados.	Cumplimiento correcto del requisito i).	2
		Incumplimiento del requerimiento i).	0	
2 EQUIPOS Y UTENSILIOS				
2.1 EQUIPOS Y UTENSILIOS				
a) Equipo adecuado para el proceso.	i)	Estar diseñados de manera que permitan un rápido desmontaje y fácil acceso para su inspección, mantenimiento y limpieza.	Cumplimiento correcto del requisito i), ii) iii) y iv)	2
	ii)	Ser de materiales no absorbentes ni corrosivos, resistentes a las operaciones repetidas de limpieza y desinfección.	Incumplimiento de cualquier de los requisitos ii), iii) y iv)	1
	iii)	Funcionar de conformidad con el uso al que está destinado.	Incumplimiento de dos de los requisitos.	0.5
	iv)	No transferir al producto materiales, sustancias tóxicas, olores, ni sabores.	incumplimiento de más de dos requisitos	0
b) Programa escrito de mantenimiento preventivo.	i)	Debe existir un programa escrito de mantenimiento preventivo, a fin de asegurar el correcto funcionamiento del equipo. Dicho programa debe incluir especificaciones del equipo, el registro de las reparaciones y condiciones. Estos registros deben estar actualizados y a disposición para el control oficial.	Cumplimiento del requisito	1
			Incumplimiento del requisito	0
3 PERSONAL				
3.1 CAPACITACIÓN				
a) Programa por escrito que incluya las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).	i)	El personal involucrado en la manipulación de alimentos, debe ser previamente capacitado en Buenas Prácticas de Manufactura.	Cumplimiento efectivo de los requisitos i), ii) y iii).	3
	ii)	Debe existir un programa de capacitación escrito que incluya las buenas prácticas de manufactura, dirigido a todo el personal de la empresa.	Incumplimiento del requisito iii)	2
	iii)	Los programas de capacitación, deberán ser ejecutados, revisados, evaluados y actualizados periódicamente.	Incumplimiento de alguno de los requisitos i o ii)	0

ASPECTO	REQUERIMIENTOS	CUMPLIMIENTO	PUNTOS
3.2 PRÁCTICAS HIGIÉNICAS			
a) Prácticas higiénicas adecuadas, según manual de BPM.	i) Debe exigirse que los operarios se laven cuidadosamente las manos con jabón líquido antibacterial: • Al ingresar al área de proceso. • Después de manipular cualquier alimento crudo y/o antes de manipular cocidos que sufrirán ningún tipo de tratamiento térmico antes de su consumo; • Después de llevar a cabo cualquier actividad no laboral como comer, beber, fumar, sonarse la nariz o ir al servicio sanitario, y otras.	Cumplimiento real y efectivo de los requisitos i), ii), iii), iv), v) y vi).	6
	ii) Si se emplean guantes no desechables, estos deberán estar en buen estado, ser de un material impermeable y cambiarse diariamente, lavar y desinfectar antes de ser usados nuevamente. Cuando se usen guantes desechables deben cambiarse cada vez que se ensucien o rompan y descartarse diariamente.	Incumplimiento de uno de los requisitos	5
	iii) • Uñas de manos cortas, limpias y sin esmalte. • Los operarios no deben usar anillos, aretes, relojes, pulseras o cualquier adorno u otro objeto que pueda tener contacto con el producto que se manipule. • El bigote y barba deben estar bien recortados y cubiertos con cubre bocas • El cabello debe estar recogido y cubierto por completo por un cubre cabezas. • No utilizar maquillaje, uñas y pestañas postizas.	Incumplimiento de dos de los requisitos	4
	iv) Los empleados en actividades de manipulación de alimentos deberán evitar comportamientos que puedan contaminarlos, tales como: fumar, escupir, masticar goma, comer, estornudar o toser, y otras.	Incumplimiento de tres de los requisitos	3
	v) Utilizar uniforme y calzado adecuados, cubrecabezas y cuando proceda ropa protectora y mascarilla.	Incumplimiento de cuatro de los requisitos	2
	vi) Los visitantes de las zonas de procesamiento o manipulación de alimentos, deben seguir las normas de comportamiento y disposiciones que se establezcan en la organización con el fin de evitar la contaminación de los alimentos.	Incumplimiento de más de cuatro requisitos	0
3.3 CONTROL DE SALUD			
a) Control de salud adecuado	i) Las personas responsables de las fábricas de alimentos deben llevar un registro periódico del estado de salud de su personal.	Cumplimiento de los requisitos i), ii), iii), iv) y v)	6
	ii) Todo el personal cuyas funciones estén relacionadas con la manipulación de los alimentos debe someterse a exámenes médicos previo a su contratación, la empresa debe mantener constancia de salud actualizada, documentada y renovarse como mínimo cada seis meses.	Incumplimiento de uno de los requisitos ii), iv) y v)	4
	iii) Se deberá regular el tráfico de manipuladores y visitantes en las áreas de preparación de alimentos.	Incumplimiento de dos de los requisitos iii), iv) o v)	2
	iv) No deberá permitirse el acceso a ninguna área de manipulación de alimentos a las personas de las que se sabe o se sospecha que padecen o son portadoras de alguna enfermedad que eventualmente pueda transmitirse por medio de los alimentos. Cualquier persona que se encuentre en esas condiciones, deberá informar inmediatamente a la dirección de la empresa sobre los síntomas que presenta y someterse a examen médico, si así lo indican las razones clínicas o epidemiológicas.	Incumplimiento de alguno de los requisitos i) o ii)	0

ASPECTO	REQUERIMIENTOS		CUMPLIMIENTO	PUNTOS
	v	Entre los síntomas que deberán comunicarse al encargado del establecimiento para que se examine la necesidad de someter a una persona a examen médico y excluirla temporalmente de la manipulación de alimentos cabe señalar los siguientes: Ictericia, Diarrea, Vómitos, Fiebre, Dolor de garganta con fiebre, Lesiones de la piel, visiblemente infectadas (furúnculos, cortes, etc.) Secreción de oídos, ojos o nariz, Tos persistente.		
4 CONTROL EN EL PROCESO Y EN LA PRODUCCIÓN				
4.1 MATERIA PRIMA				
a) Control y registro de la potabilidad del agua.	i)	Registro de resultados del cloro residual del agua potabilizada con este sistema o registro de los resultados, en el caso que se utilice otro sistema de potabilización.	Cumplimiento efectivo de los requisitos i) y ii)	3
			Incumplimiento de uno de los requisitos	1
			Incumplimiento de los requisitos i) y ii)	0
	ii)	Evaluación periódica de la calidad del agua a través de análisis físico-químico y bacteriológico y mantener los registros respectivos.		
b) Registro de control de materia prima	i)	Contar con un sistema documentado de control de materias primas, el cual debe contener información sobre: especificaciones del producto, fecha de vencimiento, número de lote, proveedor, entradas y salidas.	Cumplimiento apropiado del requisito i)	1
			Incumplimiento del requisito i)	0
4.2 OPERACIONES DE MANUFACTURA				
a) Procedimientos de operación documentados	i)	Diagramas de flujo, considerando todas las operaciones unitarias del proceso y el análisis de los peligros microbiológicos, físicos y químicos a los cuales están expuestos los productos durante su elaboración.	Cumpliendo efectivamente con los requerimientos solicitados en i), ii), iii) y iv).	5
			Incumplimiento del requisito ii)	0
	ii)	Controles necesarios para reducir el crecimiento potencial de microorganismos y evitar la contaminación del alimento; tales como: tiempo, temperatura, pH y humedad.	Incumplimiento de alguno de los requisitos i), iii) o iv)	3
	iii)	Medidas efectivas para proteger el alimento contra la contaminación con metales o cualquier otro material extraño. Este requerimiento se puede cumplir utilizando imanes, detectores de metal o cualquier otro medio aplicable.	Incumplimiento de dos de los requisitos i), iii) o iv)	1
	iv)	Medidas necesarias para prever la contaminación cruzada.		
4.2 ENVASADO				
a) Material para envasado almacenado en condiciones de sanidad y limpieza y utilizado adecuadamente.	i)	Todo el material que se emplee para el envasado deberá almacenarse en lugares adecuados para tal fin y en condiciones de sanidad y limpieza.	Cumplimiento correcto de los requisitos i), ii), iii), iv), v) y vi).	4
			Incumplimiento de alguno de los requisitos	3
	ii)	El material deberá garantizar la integridad del producto que ha de envasarse, bajo las condiciones previstas de almacenamiento.	Incumplimiento de dos de los requisitos	2
	iii)	Los envases o recipientes no deben utilizarse para otro uso diferente para el que fue diseñado.		
	iv)	Los envases o recipientes deberán inspeccionarse antes del uso, a fin de tener la seguridad de que se encuentren en buen estado, limpios y desinfectados.		
	v)	En los casos en que se reutilice envases o recipientes, estos deberán inspeccionarse y tratarse inmediatamente antes del uso.	Incumplimiento de más de dos requisitos	0
	vi)	En la zona de envasado o llenado solo deberán permanecer los recipientes necesarios.		

ASPECTO	REQUERIMIENTOS		CUMPLIMIENTO	PUNTOS
4.3 DOCUMENTACIÓN Y REGISTRO				
a) Registros apropiados de elaboración, producción y distribución.	i)	Procedimiento documentado para el control de los registros.	Cumplimiento de los requisitos i) y ii)	2
			Incumplimiento de uno de los requisitos	1
	ii)	Los registros deben conservarse durante un periodo superior al de la duración de la vida útil del alimento.	Incumplimiento de ambos requisitos	0
5 ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN				
5.1 ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN				
a) Materias primas y productos terminados almacenados en condiciones apropiadas.	i)	Almacenarse y transportarse en condiciones apropiadas que impidan la contaminación y la proliferación, y los protejan contra la alteración del producto o los daños al recipiente o envases.	Cumplimiento del requisito	1
			Incumplimiento del requisito	0
b) Inspección periódica de materia prima y productos terminados.	i)	Tarimas adecuadas, a una distancia mínima de 15 cm. sobre el piso y estar separadas por 50 cm como mínimo de la pared, y a 1.5 m del techo. Respetar las especificaciones de estiba. Adecuada organización y separación entre materias primas y el producto procesado. Área específica para productos rechazados.	Cumplimiento de los requisitos i), ii), iii), iv) y v)	1
	ii)	Puerta de recepción de materia prima a la bodega, separada de la puerta de despacho del producto procesado. Ambas deben estar techadas de forma tal que se cubran las rampas de carga y descarga respectivamente.	Incumplimiento de alguno de los requisitos	0
	iii)	Sistema Primeras Entradas Primeras Salidas (PEPS).		
	iv)	Sin presencia de químicos utilizados para la limpieza dentro de las instalaciones donde se almacenan productos alimenticios.		
	v)	Alimentos que ingresan a la bodega debidamente etiquetados, y rotulados por tipo y fecha.		
c) Vehículos autorizados por la autoridad competente.	i)	Vehículos adecuados para el transporte de alimentos o materias primas y autorizados.	Cumplimiento del requisito	1
			Incumplimiento del requisito	0
d) Operaciones de carga y descarga fuera de los lugares de elaboración.	i)	Deben efectuar las operaciones de carga y descarga fuera de los lugares de elaboración de los alimentos, evitando la contaminación de los mismos y del aire por los gases de combustión.	Cumplimiento del requisito	1
			Incumplimiento del requisito	0
e) Vehículos que transportan alimentos refrigerados o congelados cuentan con medios para verificar y mantener la temperatura.	i)	Deben contar con medios que permitan verificar la humedad, y el mantenimiento de la temperatura adecuada.	Cumplimiento del requisito	1
			Incumplimiento del requisito	0
FINAL DE LA GUÍA				

Para la Primera Inspección:

La suma total para aprobación debe ser igual o mayor a 81 puntos, de los cuales, se tiene que cumplir en los siguientes numerales con la puntuación listada a continuación:

NUMERAL	PUNTAJE MÍNIMO
1.3.1	8
1.6.1	3
2	2
3.1	2
3.2	5
4.1	3
4.2	3
4.3	2
5	3

—FIN DEL REGLAMENTO—

Anexo 2 - Ficha de inspección sensorial.

Ficha de inspección sensorial en supermercado COQUIN

Realizada por: José Leonardo Ayala

fecha: 12/10/22

Ficha			Observación
	Cumplimiento		
Área de recepción	si	no	
Presencia de malos olores		X	
Presencia de basura		X	
Presencia de objetos ajenos al área	X		Se observan artículos vencidos
Área de proceso de vegetales			
Presencia de malos olores		X	
Presencia de basura	X		Desperdicios Vegetales
Presencia de objetos ajenos al área	X		Artículos de limpieza
Área de proceso de varios			
Presencia de malos olores		✓	
Presencia de basura		X	
Presencia de objetos ajenos al área		X	
Sala de ventas			
presencia de malos olores		X	
presencia de basura		X	
presencia de objetos ajenos al área		X	
flota de transporte			
presencia de malos olores		X	
presencia de basura	X		Basura en cabina
total	71.4		

Instrucciones: marcar con una X en la casilla que cumpla la descripción. Las marcas en la casilla **NO** tendrán una valoración 7.14 puntos y las marca **SI** una puntuación de 0 puntos.

Cuadro de puntaje	
0-60 puntos	Condiciones inaceptables.
61-70	Condiciones deficientes.
71-80	Condiciones regulares.
81-100	Buenas condiciones.

Anexo 3 - Ficha de inspección de buenas prácticas de manufactura para fabricar de alimentos y procesados.

**Ficha de Inspección de Buenas Prácticas de Manufactura para
Fábricas de Alimentos Procesados**

Ficha No. 01

INSPECCIÓN PARA: Licencia nueva ☐ Renovación ☐ Control ☒ Denuncia

Nombre De La Fábrica

Supermercado COQUIN

Dirección De La Fábrica

Barrio el centro Quimistán S.B.

Teléfono De La Fábrica 2659 8165 Fax _____

Correo Electrónico De La Fábrica denisa1900@hotmail.com

Dirección De La Oficina Administrativa Barrio el centro Quimistán S.B.

Teléfono De La Oficina 2659 8553 Fax _____

Correo Electrónico De La Oficina denisa1900@hotmail.com

Licencia Sanitaria No. _____ Fecha De Vencimiento _____

Otorgada Por La Oficina De Salud Responsable: _____

Nombre Del Propietario

☐ Representante Legal



Denis Omar Ayala Guillen

Responsable Del Área De Producción Olvin Gerardo Mendez

Número Total De Empleados 50

Tipo De Alimentos Producidos Carnico, Vegetales, Lacteos

Fecha De La 1ª. Inspección 12/11/22 Calificación 55 /100

Fecha De La 1ª. Reinspección 12/12/22 Calificación 74.5 /100

Fecha De La 2ª. Reinspección _____ Calificación _____ /100

Hasta 60 puntos: Condiciones inaceptables. Considerar cierre. 61 – 70 puntos: Condiciones deficientes. Urge corregir 71 – 80 puntos: Condiciones regulares. Necesario hacer correcciones. 81 – 100 puntos: Buenas condiciones. Hacer algunas correcciones	1ª. Inspección	1ª. Reinspección	2ª. Reinspección
1. EDIFICIO			
1.1 Alrededores y ubicación			
1.1.1 Alrededores			
a) Limpios	1	1	
b) Ausencia de focos de contaminación	1	1	
SUB TOTAL	2	2	
1.1.2 Ubicación			
a) Ubicación adecuada	1	1	
SUB TOTAL	1	1	
1.2 Instalaciones físicas			
1.2.1 Diseño			
a) Tamaño y construcción del edificio	1	1	
b) Protección contra el ambiente exterior	1	2	
c) Áreas específicas para vestidores, para ingerir alimentos y para almacenamiento	1	1	
d) Distribución	0	0	
e) Materiales de construcción	0	1	
SUB TOTAL	3	5	
1.2.2 Pisos			
a) De materiales impermeables y de fácil limpieza	1	1	
b) Sin grietas ni uniones de dilatación irregular	1	1	
c) Uniones entre pisos y paredes con curvatura sanitaria	0	1	
d) Desagües suficientes	1	1	
SUB TOTAL	3	4	
1.2.3 Paredes			
a) Paredes exteriores construidas de material adecuado	0	1	
b) Paredes de áreas de proceso y almacenamiento revestidas de material impermeable, no absorbente, lisos, fáciles de lavar y color claro	1	1	
SUB TOTAL	1	2	
1.2.4 Techos			
a) Construidos de material que no acumule basura y anidamiento de plagas	1	1	
b) Cielos falsos lisos y fáciles de limpiar	1	1	
SUB TOTAL	2	2	
1.2.5 Ventanas y puertas			
a) Fáciles de desmontar y limpiar	0	1	
b) Quicios de las ventanas de tamaño mínimo y con declive	1	1	
c) Puertas en buen estado, de superficie lisa y no absorbente, y que abran hacia afuera	1	1	
SUB TOTAL	2	3	
1.2.6 Iluminación			
a) Intensidad de acuerdo a manual de BPM	1	1	

b) Lámparas y accesorios de luz artificial adecuados para la industria alimenticia y protegidos contra ranuras, en áreas de: recibo de materia prima; almacenamiento; proceso y manejo de alimentos	1	1	
c) Ausencia de cables colgantes en zonas de proceso	1	1	
SUB TOTAL	3	3	
1.2.7 Ventilación			
a) Ventilación adecuada	0	1	
b) Corriente de aire de zona limpia a zona contaminada	0	0.5	
SUB TOTAL	0	1.5	
1.3 Instalaciones sanitarias			
1.3.1 Abastecimiento de agua			
a) Abastecimiento suficiente de agua potable	3	3	
b) Sistema de abastecimiento de agua no potable independiente	2	2	
SUB TOTAL	5	5	
1.3.2 Tubería			
a) Tamaño y diseño adecuado	1	1	
b) Tuberías de agua limpia potable, agua limpia no potable y aguas servidas separadas	0	0	
SUB TOTAL	1	1	
1.4 Manejo y disposición de desechos líquidos			
1.4.1 Drenajes			
a) Sistemas e instalaciones de desagüe y eliminación de desechos, adecuados	2	2	
SUB TOTAL	2	2	
1.4.2 Instalaciones sanitarias			
a) Servicios sanitarios limpios, en buen estado y separados por sexo	1	1	
b) Puertas que no abran directamente hacia el área de proceso	1	1	
c) Vestidores debidamente ubicados (1 punto)	0	0	
SUB TOTAL	2	2	
1.4.3 Instalaciones para lavarse las manos			
a) Lavamanos con abastecimiento de agua potable	0	2	
b) Jabón líquido, toallas de papel o secadores de aire y rótulos que indican lavarse las manos	1	1	
SUB TOTAL	1	3	
1.5 Manejo y disposición de desechos sólidos			
1.5.1 Desechos Sólidos			
a) Manejo adecuado de desechos sólidos	2	3	
SUB TOTAL	2	3	
1.6 Limpieza y desinfección			
1.6.1 Programa de limpieza y desinfección			
a) Programa escrito que regule la limpieza y desinfección	0	2	
b) Productos para limpieza y desinfección aprobados	0	2	
c) Instalaciones adecuadas para la limpieza y desinfección.	1	2	
SUB TOTAL	1	6	
1.7 Control de plagas			
1.7.1 Control de plagas			
a) Programa escrito para el control de plagas	1	1	
b) Productos químicos utilizados autorizados	1	2	
c) Almacenamiento de plaguicidas fuera de las áreas de procesamiento	1	2	
SUB TOTAL	3	5	
2. EQUIPOS Y UTENSILIOS			
2.1 Equipos y utensilios			

b) Lámparas y accesorios de luz artificial adecuados para la industria alimenticia y protegidos contra ranuras, en áreas de: recibo de materia prima; almacenamiento; proceso y manejo de alimentos	1	1	
c) Ausencia de cables colgantes en zonas de proceso	1	1	
SUB TOTAL	3	3	
1.2.7 Ventilación			
a) Ventilación adecuada	0	1	
b) Corriente de aire de zona limpia a zona contaminada	0	0.5	
SUB TOTAL	0	1.5	
1.3 Instalaciones sanitarias			
1.3.1 Abastecimiento de agua			
a) Abastecimiento suficiente de agua potable	3	3	
b) Sistema de abastecimiento de agua no potable independiente	2	2	
SUB TOTAL	5	5	
1.3.2 Tubería			
a) Tamaño y diseño adecuado	1	1	
b) Tuberías de agua limpia potable, agua limpia no potable y aguas servidas separadas	0	0	
SUB TOTAL	1	1	
1.4 Manejo y disposición de desechos líquidos			
1.4.1 Drenajes			
a) Sistemas e instalaciones de desagüe y eliminación de desechos, adecuados	2	2	
SUB TOTAL	2	2	
1.4.2 Instalaciones sanitarias			
a) Servicios sanitarios limpios, en buen estado y separados por sexo	1	1	
b) Puertas que no abran directamente hacia el área de proceso	1	1	
c) Vestidores debidamente ubicados (1 punto)	0	0	
SUB TOTAL	2	2	
1.4.3 Instalaciones para lavarse las manos			
a) Lavamanos con abastecimiento de agua potable	0	2	
b) Jabón líquido, toallas de papel o secadores de aire y rótulos que indican lavarse las manos	1	1	
SUB TOTAL	1	3	
1.5 Manejo y disposición de desechos sólidos			
1.5.1 Desechos Sólidos			
a) Manejo adecuado de desechos sólidos	2	2	
SUB TOTAL	2	2	
1.6 Limpieza y desinfección			
1.6.1 Programa de limpieza y desinfección			
a) Programa escrito que regule la limpieza y desinfección	0	2	
b) Productos para limpieza y desinfección aprobados	0	2	
c) Instalaciones adecuadas para la limpieza y desinfección.	1	2	
SUB TOTAL	1	6	
1.7 Control de plagas			
1.7.1 Control de plagas			
a) Programa escrito para el control de plagas	1	1	
b) Productos químicos utilizados autorizados	1	2	
c) Almacenamiento de plaguicidas fuera de las áreas de procesamiento	1	2	
SUB TOTAL	3	5	
2. EQUIPOS Y UTENSILIOS			
2.1 Equipos y utensilios			

Anexo 4 - Recomendaciones de la primera inspección.

Informe de primera inspección

Realizada por: Jose Leonardo Ayala

Fecha: 14/11/22

De la inspección de realizada en la cual se ha tomado de guía la ficha técnica de buenas practicas de manufactura para fabricas de alimentos procesados. Respecto a las deficiencias encontradas se hacen las siguientes recomendaciones:

- En cuanto instalaciones físicas, asignar un área para guardar materiales y equipo que se a dejado de usar o está en mal estado
- En cuanto a piso, aplicar la curva sanitaria en áreas de proceso y almacenamiento
- En cuanto a puertas, colocar puertas faciliten la limpieza.
- Intensidad iluminación de acuerdo a manual de BPM.
- Instalar extractores de humo en sala de procesos varios.
- Identificar el sistema de agua no potable rotulando respectivamente.
- Mejorar el sistema de desechos líquidos instalando trampas de grasas.
- En cuanto a las instalaciones para lavado de manos, estas deben disponer de jabón líquido, con toallas de papel o secadora de aire.
- Elaborar un programa y procedimientos escritos de manejo de desechos sólidos.
- En cuanto a la limpieza y desinfección. Elaborar un programa escrito que regule la limpieza y desinfección.
- En cuanto al control de plagas. Verificar que los productos químicos estén autorizados.
- Elaborar un programa preventivo de mantenimiento para el equipo.
- Elaborar un programa de capacitaciones por escrito que incluya BPM.

2023

PLAN DE PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTANDARIZADOS DE SANITIZACION

ELABORADO POR:
JOSE LEONARDO AYALA

SUPERMERCADO COQUIN BARRIO EL CENTRO QUIMISTAN
SANTA BARBARA

CONTENIDO

INTRODUCCION.....	1
Equipo de dispensador e insumos.....	2
BALANZA.....	3
MESA	4
TROCO DE 6 RUEDAS.....	5
PARED Y PISO.....	6
BASURERO	7
PUERTAS	8
VEGETALES	9
MESA	9
BALANZA ETIQUETADORA	10
CUCHILLOS	11
SELLADORA DE FILM.....	12
SELLADORA DE FILM.....	13
LOTE DE 30 CESTAS	14
BASURERO	15
PARED Y PISO.....	16
TECHO DE SALA DE VEGETALES	17
SALA DE VENTAS.....	18
CUCHILLOS	18
EXHIBIDOR REFRIGERADO DE CARNES	19
BALANZA ANALÓGICA.....	20
EXHIBIDOR REFRIGERADO DE VEGETALES	21
BALANZA ETIQUETADORA	22
EXHIBIDOR DE CONGELADOS	23
EXHIBIDOR DE BEBIDAS	24

EXHIBIDOR DE LÁCTEOS	25
SALA DE PROCESOS VARIOS	26
ESTUFA DE GAS	26
BALANZA ETIQUETADORA	27
PARED Y PISO	28
CORTINAS PLÁSTICAS	29
PUERTAS.....	30
TECHO	31
LICUADORA.....	32
CUCHILLOS	33
UTENSILIOS MEDIDORES	34
CUARTO FRIO.....	35
CUARTO FRIO PARED, PISO Y TECHO	35
CORTINAS PLÁSTICAS	36
UTENSILIOS PERSONALES.....	37
MANDIL	37
BOTAS	38
FORMATO DE INSPECCIÓN DE LIMPIEZA DIARIA.....	39

INTRODUCION

Con la necesidad de ser una empresa competitiva que suministra a sus clientes productos de calidad y que no causaran ningún perjuicio a la salud de sus clientes al momento de consumirlos es necesario tomar medidas de inocuidad, como ser un plan de procedimientos operacionales estandarizados de sanitización.

A razón a esto mencionado se procede a presentar el siguiente plan de procedimientos operacionales estandarizados de sanitización, donde describe la forma correcta de limpiar y desinfectar todo el equipo y utensilios que tiene contacto directo o indirecto con los alimentos del departamento de productos perecederos de supermercado COQUIN.

Los productos de limpieza y desinfección que se recomienda son certificados de grado alimentario a modo de que el uso de estos en la medidas y forma correcta no represente ningún daño a la salud de nuestros clientes y colaboradores.

También para garantizar que los procesos fueron ejecutados de forma correcta se elaboró una hoja de verificación diaria, cabe recalcar que este plan debe ser actualizado a medida surjan diferentes necesidades o el inventario de equipo aumente.

EQUIPO DE DISPENSADOR E INSUMOS

Para hacer las labores de limpieza y sanitización el supermercado cuenta con un equipo dispensador el cual realiza una mezcla con los insumos y el agua, cada uno en la proporciones y dosis según las recomendaciones del proveedor.

En el caso del detergente dispensa 1.05 oz de detergente por litro de agua. Este es un multi limpiador y detergente formulado con humectantes especiales que penetran y disuelven suciedad, adherencias de mugre y grasa, emulsionándola y haciéndole fácil de remover.

Como sanítense se usará el TOTAL CLEAN con base de amonio cuaternario para superficies dura y en contacto directo con alimento en una proporción de 0.26 oz por litro equivalente a 200 partes por millón de amonio cuaternario.



RECEPCIÓN

		POES	CÓDIGO: CO-R-B001 ÁREA: RECEPCIÓN ACTUALIZACIÓN 2/12/22
PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN			
EQUIPO	BALANZA		
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE ÁREA		
FRECUENCIA	PRE Y POS OPERACIONES		
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	AGUA CUBETA PASTE DE FIBRA DETERGENTE SANITIZADOR RECIPIENTE PARA MEDIR ML ATOMIZADOR ESPONJA		
ACCIÓN PRELIMINAR	- APAGAR EL EQUIPO - DISPENSAR EN UNA CUBETA 2 LITROS DE MEZCLA SUPREME		
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	- ENJUAGAR CON AGUA EL EQUIPO ELIMINANDO SUCIEDAD. - SUMERGIR EL PASTE DE FIBRA EN LA MEZCLA DE DETERGENTE. - APLICAR LA MEZCLA EN TODAS LAS SUPERFICIES DEL EQUIPO RETIRANDO TODOS LOS RESIDUOS DE SUCIEDAD Y RESIDUOS ORGÁNICOS. - RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE. - APLICAR SANITIZADOR CON EL ATOMIZADOR. - ESPARCIR BIEN CON UNA ESPONJA LIMPIA EL SANITIZANTE.		
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA		
TIEMPO REQUERIDO	10 MIN		
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	VERIFICAR SUCIEDAD O RESIDUOS EN TODAS LAS SUPERFICIES DEL EQUIPO		
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:	



POES

CÓDIGO: CO-R-M002

ÁREA: RECEPCIÓN

ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	MESA	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE ÁREA	
FRECUENCIA	PRE Y POS OPERACIONES	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • PASTE DE FIBRA • DETERGENTE • SANITIZADOR • RECIPIENTE PARA MEDIR ML • ATOMIZADOR • ESPONJA	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 3 LITROS DE MEZCLA SUPREME • DESPEJAR LA MESA DE TODO PRODUCTO SOBRE Y AL REDEDOR	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR CON AGUA LA MESA ELIMINANDO SUCIEDAD. • SUMERGIR EL PASTE DE FIBRA EN LA MEZCLA DE DETERGENTE. • APLICAR LA MEZCLA EN TODAS LAS SUPERFICIES DE LA MESA RETIRANDO TODOS LOS RESIDUOS DE SUCIEDAD Y RESIDUOS ORGÁNICOS. • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE. • APLICAR SANITIZADOR CON EL ATOMIZADOR. • ESPARCIR BIEN CON UNA ESPONJA LIMPIA EL SANITIZANTE.	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	15 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	VERIFICAR SUCIEDAD O RESIDUOS EN TODAS LAS SUPERFICIES DEL EQUIPO	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-R-T003

ÁREA: RECEPCIÓN

ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	TROCO DE 6 RUEDAS	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE ÁREA	
FRECUENCIA	PRE Y POSOPERACIONES	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • PASTE DE FIBRA • DETERGENTE • SANITIZADOR • ATOMIZADOR • ESPONJA	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 5 LITROS DE MEZCLA SUPREME	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR CON AGUA EL TROCO ELIMINANDO SUCIEDAD. • SUMERGIR EL PASTE DE FIBRA EN LA MEZCLA DE DETERGENTE. • APLICAR LA MEZCLA EN TODAS LAS SUPERFICIES Y RUEDAS DEL TROCO RETIRANDO TODOS LOS RESIDUOS DE SUCIEDAD Y RESIDUOS ORGÁNICOS. • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE. • APLICAR SANITIZADOR CON EL ATOMIZADOR. • ESPARCIR BIEN CON UNA ESPONJA LIMPIA EL SANITIZANTE.	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	10 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR SUCIEDAD ESPECÍFICAMENTE EN RUDAS	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-R-PP004
 ÁREA: RECEPCIÓN
 ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	PARED Y PISO	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE ÁREA	
FRECUENCIA	SEMANAL POS OPERACIÓN	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • CEPILLO DE MANGO LARGO (ESCOBA) • DETERGENTE • SANITIZADOR	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 20 LITROS DE MEZCLA SUPREME	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR PAREDES Y LUEGO PISO CON ABUNDANTE AGUA RETIRANDO SUCIEDAD • SUMERGIR EL CEPILLO DE MANGO LARGO EN EL DETERGENTE Y LIMPIAR CON FUERZA PAREDES Y POSTERIORMENTE EL PISO • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE • RETIRAR EXCESOS DE AGUA Y DRENAR	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	25 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	ESQUINAS DE LA SALA CON SUCIEDAD	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-R-BA005
 ÁREA: RECEPCIÓN
 ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	BASURERO	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE ÁREA	
FRECUENCIA	SEMANAL	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • PASTE DE FIBRA • DETERGENTE	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 1.5 LITROS DE MEZCLA SUPREME	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR CON AGUA TODO EL BALDE POR FUERA Y POR DENTRO Y TAPADERA • SUMERGIR EL PASTE DE FIBRA EN EL DETERGENTE Y APLICAR CON FUERZA EN PARTE INTERNA Y EXTERNA. • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	10 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR QUE NO HAYA RESIDUOS ORGÁNICOS Y SUCIEDAD	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-R-P006

ÁREA: RECEPCIÓN

ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	PUERTAS	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE ÁREA	
FRECUENCIA	SEMANAL	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • CEPILLO DE MANGO LARGO (ESCOBA) • DETERGENTE	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 5 LITROS DE MEZCLA SUPREME	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR PUERTA ABUNDANTE AGUA RETIRANDO SUCIEDAD • SUMERGIR EL CEPILLO DE MANGO LARGO EN EL DETERGENTE Y APLICAR CON FUERZA EN TODA LA SUPERFICIE DE LA PUERTA • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE • RETIRAR EXCESO DE AGUA	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	10 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR SI HAY SUCIEDAD EN TODA LA SUPERFICIE DE LA PUERTA	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:

VEGETALES

		POES	CÓDIGO: CO-V-M001 ÁREA: VEGETALES ACTUALIZACIÓN 2/12/22
PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN			
EQUIPO	MESA		
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE PERECEDEROS		
FRECUENCIA	PRE Y POSOPERACIONES		
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	- AGUA - CUBETA - PASTE DE FIBRA - DETERGENTE - SANITIZADOR - RECIPIENTE PARA MEDIR ML - ATOMIZADOR - ESPONJA		
ACCIÓN PRELIMINAR	- DESPEJAR LA MESA DE TODO PRODUCTO SOBRE Y ALREDEDOR - DISPENSAR EN UNA CUBETA 1.5 LITROS DE MEZCLA SUPREME		
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	- ENJUAGAR CON AGUA LA MESA ELIMINANDO SUCIEDAD. - SUMERGIR EL PASTE DE FIBRA EN LA MEZCLA DE DETERGENTE. - APLICAR LA MEZCLA EN TODAS LAS SUPERFICIES DE LA MESA RETIRANDO TODOS LOS RESIDUOS DE SUCIEDAD Y RESIDUOS ORGÁNICOS. - RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE. - APLICAR SANITIZADOR CON EL ATOMIZADOR. - ESPARCIR BIEN CON UNA ESPONJA LIMPIA EL SANITIZANTE.		
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA		
TIEMPO REQUERIDO	15 MIN		
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	VERIFICAR SUCIEDAD O RESIDUOS EN TODAS LAS SUPERFICIES DEL EQUIPO		
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:	



POES

CÓDIGO: CO-V-BE002

ÁREA: VEGETALES

ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	BALANZA ETIQUETADORA	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE PERECEDEROS	
FRECUENCIA	PRE Y POSOPERACIONES	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • PASTE DE FIBRA • DETERGENTE • SANITIZADOR • RECIPIENTE PARA MEDIR ML • ATOMIZADOR • ESPONJA	
ACCIÓN PRELIMINAR	• APAGAR DESCONECTAR • DISPENSAR EN UNA CUBETA 1 LITROS DE MEZCLA SUPREME • TAPAR CON UNA BOLSA PANEL DE CONTROL	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR CON AGUA EL EQUIPO ELIMINANDO SUCIEDAD. • SUMERGIR EL PASTE DE FIBRA EN LA MEZCLA DE DETERGENTE. • APLICAR LA MEZCLA EN TODAS LAS SUPERFICIES DEL EQUIPO RETIRANDO TODOS LOS RESIDUOS DE SUCIEDAD Y RESIDUOS ORGÁNICOS. • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE. • APLICAR SANITIZADOR CON EL ATOMIZADOR. • ESPARCIR BIEN CON UNA ESPONJA LIMPIA EL SANITIZANTE.	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	15 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	VERIFICAR SUCIEDAD O RESIDUOS EN TODAS LAS SUPERFICIES DEL EQUIPO	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-V-C003

ÁREA: VEGETALES

ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	CUCHILLOS	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE PERECEDEROS	
FRECUENCIA	PRE Y POSOPERACIONES	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • PASTE DE FIBRA • DETERGENTE • SANITIZADOR • RECIPIENTE PARA MEDIR ML • ATOMIZADOR • ESPONJA	
ACCIÓN PRELIMINAR	• APAGAR DESCONECTAR • DISPENSAR EN UNA CUBETA 1.5 LITROS DE MEZCLA SUPREME • TAPAR CON UNA BOLSA PANEL DE CONTROL	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR CON AGUA LOS CUCHILLOS ELIMINANDO SUCIEDAD. • SUMERGIR EL PASTE DE FIBRA EN LA MEZCLA DE DETERGENTE. • APLICAR LA MEZCLA EN TODO EL CUCHILLO • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE. • APLICAR SANITIZADOR CON EL ATOMIZADOR. • ESPARCIR BIEN CON UNA ESPONJA LIMPIA EL SANITIZANTE.	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	15 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	VERIFICAR SUCIEDAD O RESIDUOS EN TODAS LAS SUPERFICIES DEL EQUIPO	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-V-S004

ÁREA: VEGETALES

ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	SELLADORA DE FILM	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE PERECEDEROS	
FRECUENCIA	PRE Y POSOPERACIONES	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • PASTE DE FIBRA • DETERGENTE • SANITIZADOR • RECIPIENTE PARA MEDIR ML • ATOMIZADOR • ESPONJA	
ACCIÓN PRELIMINAR	• APAGAR, DESCONECTAR Y ESPERAR QUE LA SELLADORA SE ENFRÍE • DISPENSAR EN UNA CUBETA 1.5 LITROS DE MEZCLA SUPREME • TAPAR CON UNA BOLSA PANEL DE CONTROL • RETIRAR ROLLO DE FILM	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR CON AGUA EL EQUIPO ELIMINANDO SUCIEDAD. • SUMERGIR EL PASTE DE FIBRA EN LA MEZCLA DE DETERGENTE. • APLICAR LA MEZCLA EN TODA LA SUPERFICIE DEL EQUIPO • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE. • APLICAR SANITIZADOR CON EL ATOMIZADOR. • ESPARCIR CON UNA ESPONJA LIMPIA EL SANITIZANTE.	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	15 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	VERIFICAR SUCIEDAD O RESIDUOS EN TODAS LAS SUPERFICIES DEL EQUIPO	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-V-S004

ÁREA: VEGETALES

ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	SELLADORA DE FILM	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE PERECEDEROS	
FRECUENCIA	PRE Y POSOPERACIONES	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • PASTE DE FIBRA • DETERGENTE • SANITIZADOR • RECIPIENTE PARA MEDIR ML • ATOMIZADOR	
ACCIÓN PRELIMINAR	• APAGAR, DESCONECTAR Y ESPERAR QUE LA SELLADORA SE ENFRÍE • PREPARA MEZCLA AGREGANDO 20 LITROS DE AGUA Y 400 ML DE DETERGENTE	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR CON AGUA EL EQUIPO ELIMINANDO SUCIEDAD. • SUMERGIR EL PASTE DE FIBRA EN LA MEZCLA DE DETERGENTE. • APLICAR LA MEZCLA EN TODA LA SUPERFICIE DEL EQUIPO • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE. • APLICAR SANITIZADOR CON EL ATOMIZADOR. •	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	15 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	VERIFICAR SUCIEDAD O RESIDUOS EN TODAS LAS SUPERFICIES DEL EQUIPO	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-V-CE005

ÁREA: VEGETALES

ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	LOTE DE 30 CESTAS	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE PERECEDEROS	
FRECUENCIA	POS OPERACIONES	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • PASTE DE FIBRA • DETERGENTE • SANITIZADOR • RECIPIENTE PARA MEDIR ML • ATOMIZADOR	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 20 LITROS DE MEZCLA SUPREME	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR CON AGUA LAS SETAS ELIMINANDO SUCIEDAD. • SUMERGIR EL PASTE DE FIBRA EN LA MEZCLA DE DETERGENTE. • APLICAR LA MEZCLA EN TODA LA SUPERFICIE DE LAS CESTAS • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE. • APLICAR SANITIZADOR CON EL ATOMIZADOR.	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	15 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	VERIFICAR SUCIEDAD O RESIDUOS EN TODAS LAS SUPERFICIES DE LAS CESTAS	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO:CO-V-BA006

ÁREA: VEGETALES

ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	BASURERO	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE PERECEDEROS	
FRECUENCIA	SEMANAL	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • PASTE DE FIBRA • DETERGENTE • SANITIZADOR • RECIPIENTE PARA MEDIR ML • ATOMIZADOR	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 1 LITROS DE MEZCLA SUPREME • ELIMINAR TODA LA BASURA QUE CONTenga EL BASURERO	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR CON AGUA TODO EL BALDE POR FUERA Y POR DENTRO Y TAPADERA • SUMERGIR EL PASTE DE FIBRA EN EL DETERGENTE Y APLICAR CON FUERZA EN PARTE INTERNA Y EXTERNA. • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE • APLICAR SANITIZANTE CON ATOMIZADOR EN TODA LA SUPERFICIE INTERNA Y EXTERNA	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	15 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	VERIFICAR SUCIEDAD O RESIDUOS EN TODAS LAS SUPERFICIES	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-V-007
 ÁREA: VEGETALES
 ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	PARED Y PISO	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE ÁREA	
FRECUENCIA	DIARIA	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • CEPILLO DE MANGO LARGO (ESCOBA) • DETERGENTE • SANITIZADOR • RECIPIENTE PARA MEDIR ML	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 10 LITROS DE MEZCLA SUPREME	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJAGUAR PAREDES Y LUEGO PISO CON ABUNDANTE AGUA RETIRANDO SUCIEDAD • SUMERGIR EL CEPILLO DE MANGO LARGO EN EL DETERGENTE Y LIMPIAR CON FUERZA PAREDES Y POSTERIORMENTE EL PISO • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE • RETIRAR EXCESOS DE AGUA Y DRENAR	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	25 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR LAS ESQUINAS DE LA SALA CON SUCIEDAD	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-V-TH008

ÁREA: VEGETALES

ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	TECHO DE SALA DE VEGETALES	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE ÁREA	
FRECUENCIA	CADA DOS MESES	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • CEPILLO DE MANGO LARGO (ESCOBA) • DETERGENTE • SANITIZADOR • RECIPIENTE PARA MEDIR ML	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 20 LITROS DE MEZCLA SUPREME • DESPEJAR TODO SALA DE PRODUCTOS Y EQUIPO Q SE PUEDA DAÑAR CON LA HUMEDAD	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJAGUAR EL TECHO CON ABUNDANTE AGUA RETIRANDO SUCIEDAD • SUMERGIR EL CEPILLO DE MANGO LARGO EN EL DETERGENTE Y LIMPIAR CON FUERZA • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE UTILIZANDO UNA MANGUERA • RETIRAR EXCESOS DE AGUA Y DRENAR	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	25 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR QUE EL TECHO SE ENCUENTRE LIMPIO	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:

SALA DE VENTAS

 POES CÓDIGO:CO-SV-C001 ÁREA: SALA DE VENTAS ACTUALIZACIÓN 2/12/22		
PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN		
EQUIPO	CUCHILLOS	
RESPONSABLE	PERSONAL DE SERVICIO AL CLIENTE DE PERECEDEROS	
FRECUENCIA	PRE Y POS OPERACIONALES DE VENTA	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	- AGUA - CUBETA - DETERGENTE - SANITIZADOR	
ACCIÓN PRELIMINAR	DISPENSAR EN UNA CUBETA 0.5 LITROS DE MEZCLA SUPREME	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	- ENJUAGAR EN AGUA LOS CUCHILLOS Y REMOVER SUCIEDAD - APLICAR DETERGENTE CON PASTE DE FIBRA - RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE - SUMERGIR EN EL SANITIZANTE Y COLOCAR EN EL ESCURRIDOR	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	5 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR QUE LOS MANGOS Y HOJA DEL CUCHILLO ESTÉN LIMPIOS	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-SV-EC02
 ÁREA: SALA DE VENTAS
 ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	EXHIBIDOR REFRIGERADO DE CARNES	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR DEPARTAMENTO DE PERECEDEROS	
FRECUENCIA	CADA MES	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • CEPILLO • DETERGENTE • SANITIZADOR • RECIPIENTE PARA MEDIR ML • PASTE DE FIBRA	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 10 LITROS DE MEZCLA SUPREME • RETIRAR PRODUCTO DEL EXHIBIDOR • APAGAR EQUIPO DE REFRIGERACIÓN • PROTEGER VENTILADORA DEL EQUIPO DE REFRIGERACIÓN	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR CON AGUA TODO EL EQUIPO DE REFRIGERACIÓN REMOVIENDO SUCIEDAD Y RESTOS DE CARNES • SUMERGIR EL CEPILLO EN EL DETERGENTE Y LIMPIAR CON FUERZA TODA LA SUPERFICIE DEL EXHIBIDOR INTERNA Y EXTERNAMENTE • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE UTILIZANDO UNA MANGUERA • RETIRAR EXCESOS DE AGUA Y DRENAR • APLICAR SANITIZANTE Y ESPARCIR CON ESPONJA	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	25 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR QUE NO QUEDEN RESIDUOS DE NINGÚN TIPO	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-SV-EV003
 ÁREA: SALA DE VENTAS
 ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	EXHIBIDOR REFRIGERADO DE VEGETALES	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR DEPARTAMENTO DE PERECEDEROS	
FRECUENCIA	CADA MES	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • CEPILLO • DETERGENTE • SANITIZADOR • RECIPIENTE PARA MEDIR ML • PASTE DE FIBRA	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 20 LITROS DE MEZCLA SUPREME • RETIRAR PRODUCTO DEL EXHIBIDOR • APAGAR EQUIPO DE REFRIGERACIÓN • PROTEGER VENTILADORA DEL EQUIPO DE REFRIGERACIÓN	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR CON AGUA TODO EL EQUIPO DE REFRIGERACIÓN REMOVIENDO SUCIEDAD Y RESTOS DE VEGETALES • SUMERGIR EL CEPILLO EN EL DETERGENTE Y LIMPIAR CON FUERZA TODA LA SUPERFICIE DEL EXHIBIDOR INTERNA Y EXTERNAMENTE • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE UTILIZANDO UNA MANGUERA • RETIRAR EXCESOS DE AGUA Y DRENAR • APLICAR SANITIZANTE Y ESPARCIR CON ESPONJA	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	25 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR QUE NO QUEDEN RESIDUOS DE NINGÚN TIPO	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-SV-BA004
 ÁREA: SALA DE VENTAS
 ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	BALANZA ANALÓGICA	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE ÁREA	
FRECUENCIA	DIARIA POS OPERACIÓN	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • PASTE DE FIBRA • DETERGENTE • ESPONJA • SANITIZANTE	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 1 LITROS DE MEZCLA SUPREME • RETIRAR LA BALANZA DE SALA DE VENTAS Y LLEVAR LA ZONA DE ENJUAGUE	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR LA BANDEJA DE LA BALANZA RETIRANDO SUCIEDAD • SUMERGIR PASTE DE FIBRA EN EL DETERGENTE Y LIMPIAR CON FUERZA • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE • APLICAR SANITIZANTE CON ATOMIZADOR EN TODA LA BALANZA • ESPARCIR CON UNA ESPONJA	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	10 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR QUE EL TECHO SE ENCUENTRE LIMPIO	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-SV-BE005
 ÁREA: SALA DE VENTAS
 ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	BALANZA ETIQUETADORA	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE PERECEDEROS	
FRECUENCIA	PRE Y POSOPERACIONES	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • PASTE DE FIBRA • DETERGENTE • SANITIZADOR • RECIPIENTE PARA MEDIR ML • ATOMIZADOR • ESPONJA	
ACCIÓN PRELIMINAR	• APAGAR DESCONECTAR • DISPENSAR EN UNA CUBETA 1.5 LITROS DE MEZCLA SUPREME • TAPAR CON UNA BOLSA PANEL DE CONTROL	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR CON AGUA EL EQUIPO ELIMINANDO SUCIEDAD. • SUMERGIR EL PASTE DE FIBRA EN LA MEZCLA DE DETERGENTE. • APLICAR LA MEZCLA EN TODAS LAS SUPERFICIES DEL EQUIPO RETIRANDO TODOS LOS RESIDUOS DE SUCIEDAD Y RESIDUOS ORGÁNICOS. • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE. • APLICAR SANITIZADOR CON EL ATOMIZADOR. • ESPARCIR BIEN CON UNA ESPONJA LIMPIA EL SANITIZANTE.	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	15 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	VERIFICAR SUCIEDAD O RESIDUOS EN TODAS LAS SUPERFICIES DEL EQUIPO	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-SV-ED006
ÁREA: SALA DE VENTAS
ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	EXHIBIDOR DE CONGELADOS	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR DEPARTAMENTO DE PERECEDEROS	
FRECUENCIA	CADA MES	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • CEPILLO • DETERGENTE • SANITIZADOR • RECIPIENTE PARA MEDIR ML • PASTE DE FIBRA	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 20 LITROS DE MEZCLA SUPREME • RETIRAR PRODUCTO DEL EXHIBIDOR • APAGAR EQUIPO DE REFRIGERACIÓN • PROTEGER VENTILADORA DEL EQUIPO DE REFRIGERACIÓN	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR CON AGUA TODO EL EQUIPO DE REFRIGERACIÓN REMOVIENDO SUCIEDAD Y RESTOS DE CARNES • SUMERGIR EL CEPILLO EN EL DETERGENTE Y LIMPIAR CON FUERZA TODA LA SUPERFICIE DEL EXHIBIDOR INTERNA Y EXTERNAMENTE • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE UTILIZANDO UNA MANGUERA • RETIRAR EXCESOS DE AGUA Y DRENAR • APLICAR SANITIZANTE Y ESPARCIR CON ESPONJA	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	25 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR QUE NO QUEDEN RESIDUOS DE NINGÚN TIPO	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-SV-EB007
 ÁREA: SALA DE VENTAS
 ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	EXHIBIDOR DE BEBIDAS	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR DEPARTAMENTO DE PERECEDEROS	
FRECUENCIA	CADA MES	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • CEPILLO • DETERGENTE • SANITIZADOR • RECIPIENTE PARA MEDIR ML • PASTE DE FIBRA	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 1.5 LITROS DE MEZCLA SUPREME • RETIRAR PRODUCTO DEL EXHIBIDOR • APAGAR EQUIPO DE REFRIGERACIÓN • PROTEGER VENTILADORA DEL EQUIPO DE REFRIGERACIÓN	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR CON AGUA TODO EL EQUIPO DE REFRIGERACIÓN REMOVIENDO SUCIEDAD Y RESTOS DE CARNES • SUMERGIR EL CEPILLO EN EL DETERGENTE Y LIMPIAR CON FUERZA TODA LA SUPERFICIE DEL EXHIBIDOR INTERNA Y EXTERNAMENTE • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE UTILIZANDO UNA MANGUERA • RETIRAR EXCESOS DE AGUA Y DRENAR • APLICAR SANITIZANTE Y ESPARCIR CON ESPONJA	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	25 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR QUE NO QUEDEN RESIDUOS DE NINGÚN TIPO	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-SV-ED008
ÁREA: SALA DE VENTAS
ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	EXHIBIDOR DE LÁCTEOS	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR DEPARTAMENTO DE PERECEDEROS	
FRECUENCIA	CADA MES	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • CEPILLO • DETERGENTE • SANITIZADOR • RECIPIENTE PARA MEDIR ML • PASTE DE FIBRA	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 20 LITROS DE MEZCLA SUPREME • RETIRAR PRODUCTO DEL EXHIBIDOR • APAGAR EQUIPO DE REFRIGERACIÓN • PROTEGER VENTILADORA DEL EQUIPO DE REFRIGERACIÓN	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR CON AGUA TODO EL EQUIPO DE REFRIGERACIÓN REMOVIENDO SUCIEDAD Y RESTOS DE CARNES • SUMERGIR EL CEPILLO EN EL DETERGENTE Y LIMPIAR CON FUERZA TODA LA SUPERFICIE DEL EXHIBIDOR INTERNA Y EXTERNAMENTE • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE UTILIZANDO UNA MANGUERA • RETIRAR EXCESOS DE AGUA Y DRENAR • APLICAR SANITIZANTE Y ESPARCIR CON ESPONJA	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	25 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR QUE NO QUEDEN RESIDUOS DE NINGÚN TIPO	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:

SALA DE PROCESOS VARIOS

		POES	CÓDIGO: CO-P-EG001 ÁREA: SALA DE PROCESOS VARIOS ACTUALIZACIÓN 2/12/22
PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN			
EQUIPO	ESTUFA DE GAS		
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE PERECEDEROS		
FRECUENCIA	PRE Y POSOPERACIONES		
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	- AGUA - CUBETA - PASTE DE FIBRA - DETERGENTE - SANITIZADOR - RECIPIENTE PARA MEDIR ML - ATOMIZADOR - ESPONJA		
ACCIÓN PRELIMINAR	- APAGAR DESCONECTAR EL SUMINISTRO DE GAS - DISPENSAR EN UNA CUBETA 10 LITROS DE MEZCLA SUPREME		
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	- ENJUAGAR CON AGUA EL EQUIPO ELIMINANDO SUCIEDAD. - SUMERGIR EL PASTE DE FIBRA EN LA MEZCLA DE DETERGENTE. - APLICAR LA MEZCLA EN TODAS LAS SUPERFICIES DEL EQUIPO RETIRANDO TODOS LOS RESIDUOS DE SUCIEDAD Y RESIDUOS ORGÁNICOS. - RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE. - APLICAR SANITIZADOR CON EL ATOMIZADOR. - ESPARCIR BIEN CON UNA ESPONJA LIMPIA EL SANITIZANTE.		
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA		
TIEMPO REQUERIDO	15 MIN		
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	VERIFICAR SUCIEDAD O RESIDUOS EN TODAS LAS SUPERFICIES DEL EQUIPO		
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:	



POES

CÓDIGO: CO-P-BE002

ÁREA: SALA DE PROCESOS VARIOS

ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	BALANZA ETIQUETADORA	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE PERECEDEROS	
FRECUENCIA	PRE Y POSOPERACIONES	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • PASTE DE FIBRA • DETERGENTE • SANITIZADOR • RECIPIENTE PARA MEDIR ML • ATOMIZADOR • ESPONJA	
ACCIÓN PRELIMINAR	• APAGAR DESCONECTAR • DISPENSAR EN UNA CUBETA 1 LITROS DE MEZCLA SUPREME • TAPAR CON UNA BOLSA PANEL DE CONTROL	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR CON AGUA EL EQUIPO ELIMINANDO SUCIEDAD. • SUMERGIR EL PASTE DE FIBRA EN LA MEZCLA DE DETERGENTE. • APLICAR LA MEZCLA EN TODAS LAS SUPERFICIES DEL EQUIPO RETIRANDO TODOS LOS RESIDUOS DE SUCIEDAD Y RESIDUOS ORGÁNICOS. • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE. • APLICAR SANITIZADOR CON EL ATOMIZADOR. • ESPARCIR BIEN CON UNA ESPONJA LIMPIA EL SANITIZANTE.	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	15 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	VERIFICAR SUCIEDAD O RESIDUOS EN TODAS LAS SUPERFICIES DEL EQUIPO	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-P-003

ÁREA: SALA DE PROCESOS VARIOS

ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	PARED Y PISO	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE ÁREA	
FRECUENCIA	DIARIA	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • CEPILLO DE MANGO LARGO (ESCOBA) • DETERGENTE • SANITIZADOR • RECIPIENTE PARA MEDIR ML	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 15 LITROS DE MEZCLA SUPREME	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR PAREDES Y LUEGO PISO CON ABUNDANTE AGUA RETIRANDO SUCIEDAD • SUMERGIR EL CEPILLO DE MANGO LARGO EN EL DETERGENTE Y LIMPIAR CON FUERZA PAREDES Y POSTERIORMENTE EL PISO • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE • RETIRAR EXCESOS DE AGUA Y DRENAR	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	25 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR LAS ESQUINAS DE LA SALA CON SUCIEDAD	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-P-CO004

ÁREA: SALA DE PROCESOS VARIOS

ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	CORTINAS PLÁSTICAS	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE ÁREA	
FRECUENCIA	SEMANAL	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • PASTA DE FIBRA • DETERGENTE • SANITIZADOR	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 10 LITROS DE MEZCLA SUPREME	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR LAS CORTINAS CON ABUNDANTE AGUA RETIRANDO SUCIEDAD • SUMERGIR EL PASTE DE FIBRA EN EL DETERGENTE Y APLICARLO EN LAS CORTINAS • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE • RETIRAR EXCESOS DE AGUA Y DRENAR • APLICAR SANITIZANTE CON ATOMIZADOR	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	10 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR LAS CORTINAS UNA POR UNA	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-P-P005

ÁREA: SALA DE PROCESOS VARIOS

ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	PUERTAS	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE ÁREA	
FRECUENCIA	DIARIA	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • CEPILLO DE MANGO LARGO (ESCOBA) • DETERGENTE	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 3 LITROS DE MEZCLA SUPREME	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR PUERTA ABUNDANTE AGUA RETIRANDO SUCIEDAD • SUMERGIR EL CEPILLO DE MANGO LARGO EN EL DETERGENTE Y APLICAR CON FUERZA EN TODA LA SUPERFICIE DE LA PUERTA • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE • RETIRAR EXCESO DE AGUA	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	10 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR SI HAY SUCIEDAD EN TODA LA SUPERFICIE DE LA PUERTA	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-P-TH006

ÁREA: SALA DE PROCESOS VARIOS

ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	TECHO	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE ÁREA	
FRECUENCIA	CADA MES	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • CEPILLO DE MANGO LARGO (ESCOBA) • DETERGENTE	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 10 LITROS DE MEZCLA SUPREME • DESPEJAR TODO SALA DE PRODUCTOS Y EQUIPO Q SE PUEDA DAÑAR CON LA HUMEDAD	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR EL TECHO CON ABUNDANTE AGUA RETIRANDO SUCIEDAD • SUMERGIR EL CEPILLO DE MANGO LARGO EN EL DETERGENTE Y LIMPIAR CON FUERZA • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE UTILIZANDO UNA MANGUERA • RETIRAR EXCESOS DE AGUA Y DRENAR	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	25 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR QUE EL TECHO SE ENCUENTRE LIMPIO	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-P-LI007

ÁREA: SALA DE PROCESOS VARIOS

ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	LICUADORA	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE PERECEDEROS	
FRECUENCIA	POSOPERACIONES	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • PASTE DE FIBRA • DETERGENTE • SANITIZADOR • RECIPIENTE PARA MEDIR ML • ATOMIZADOR • ESPONJA	
ACCIÓN PRELIMINAR	• APAGAR DESCONECTAR • DISPENSAR EN UNA CUBETA 1 LITROS DE MEZCLA SUPREME • DESARMAR EL EQUIPO SEGÚN INSTRUCTIVO	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR CON AGUA EL EQUIPO ELIMINANDO SUCIEDAD. • SUMERGIR EL PASTE DE FIBRA EN LA MEZCLA DE DETERGENTE. • APLICAR LA MEZCLA EN TODAS LAS SUPERFICIES DEL EQUIPO RETIRANDO TODOS LOS RESIDUOS DE SUCIEDAD Y RESIDUOS ORGÁNICOS. • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE. • APLICAR SANITIZADOR CON EL ATOMIZADOR. • ESPARCIR BIEN CON UNA ESPONJA LIMPIA EL SANITIZANTE.	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	8 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	VERIFICAR SUCIEDAD O RESIDUOS EN TODAS LAS SUPERFICIES DEL EQUIPO	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-P-C008
 ÁREA: SALA DE VENTAS
 ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	CUCHILLOS	
RESPONSABLE	PERSONAL DE SERVICIO AL CLIENTE DE PERECEDEROS	
FRECUENCIA	POS OPERACIONES DE VENTA	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • DETERGENTE • SANITIZADOR	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 1.5 LITROS DE MEZCLA SUPREME	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR EN AGUA LOS CUCHILLOS Y REMOVER SUCIEDAD • APLICAR DETERGENTE CON PASTE DE FIBRA • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE • SUMERGIR EN EL SANITIZANTE Y COLOCAR EN EL ESCURRIDOR	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	5 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR QUE LOS MANGOS Y HOJA DEL CUCHILLO ESTÉN LIMPIOS	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:



POES

CÓDIGO: CO-P-UM009
 ÁREA: SALA DE PROCESOS
 ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	UTENSILIOS MEDIDORES	
RESPONSABLE	PERSONAL DE SERVICIO AL CLIENTE DE PERECEDEROS	
FRECUENCIA	POSOPERACIONES DE VENTA	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • DETERGENTE • SANITIZADOR	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 1 LITROS DE MEZCLA SUPREME	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR EN AGUA LOS CUCHILLOS Y REMOVER SUCIEDAD • APLICAR DETERGENTE CON PASTE DE FIBRA • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE • SUMERGIR EN EL SANITIZANTE Y COLOCAR EN EL ESCURRIDOR	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	5 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR QUE LOS MANGOS Y HOJA DEL CUCHILLO ESTÉN LIMPIOS	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:

CUARTO FRIO

		POES	CÓDIGO: CO-CF-PPTH001 ÁREA: CUARTO FRIO ACTUALIZACIÓN 2/12/22
PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN			
EQUIPO	CUARTO FRIO PARED, PISO Y TECHO		
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE ÁREA		
FRECUENCIA	MENSUAL		
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	- AGUA - CUBETA - CEPILLO DE MANGO LARGO (ESCOBA) - DETERGENTE - SANITIZADOR - RECIPIENTE PARA MEDIR ML - ATOMIZADOR		
ACCIÓN PRELIMINAR	- DISPENSAR EN UNA CUBETA 20 LITROS DE MEZCLA SUPREME - TENER EL CUARTO FRIO SIN PRODUCTO.		
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	- ENJUAGAR TECHO, PAREDES Y LUEGO PISO CON ABUNDANTE AGUA RETIRANDO SUCIEDAD - SUMERGIR EL CEPILLO DE MANGO LARGO EN EL DETERGENTE Y LIMPIAR CON FUERZA TECHO, PAREDES Y POSTERIORMENTE EL PISO - RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE - RETIRAR EXCESOS DE AGUA Y DRENAR - APLICAR SANITIZANTE CON ATOMIZADOR		
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA		
TIEMPO REQUERIDO	25 MIN		
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR LAS ESQUINAS DE LA SALA CON SUCIEDAD		
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:	



POES

CÓDIGO: CO-CF-CO002
 ÁREA: CUARTO FRIO
 ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	CORTINAS PLÁSTICAS	
RESPONSABLE	PERSONAL ASIGNADO POR JEFE DE ÁREA	
FRECUENCIA	MENSUAL	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • PASTA DE FIBRA • DETERGENTE • SANITIZADOR	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 2 LITROS DE MEZCLA SUPREME	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR LAS CORTINAS CON ABUNDANTE AGUA RETIRANDO SUCIEDAD • SUMERGIR EL PASTE DE FIBRA EN EL DETERGENTE Y APLICARLO EN LAS CORTINAS • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE • RETIRAR EXCESOS DE AGUA Y DRENAR • APLICAR SANITIZANTE CON ATOMIZADOR	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	10 MIN	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR LAS CORTINAS UNA POR UNA	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:

UTENSILIOS PERSONALES

		POES	CÓDIGO: CO-U-M001 ÁREA: UTENSILIOS PERSONALES ACTUALIZACIÓN 2/12/22
PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN			
EQUIPO	MANDIL		
RESPONSABLE	PERSONAL DE LIMPIEZA		
FRECUENCIA	MENSUAL		
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	- AGUA - CUBETA - PASTA DE FIBRA - DETERGENTE - SANITIZADOR - RECIPIENTE PARA MEDIR ML		
ACCIÓN PRELIMINAR	DISPENSAR EN UNA CUBETA 1 LITROS DE MEZCLA SUPREME		
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	- ENJUAGAR EL MANDIL CON ABUNDANTE AGUA - SUMERGIR EL PASTE DE FIBRA EN EL DETERGENTE Y APLICARLO EN EL MANDIL - RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE - APLICAR SANITIZADOR - DEJAR SECAR		
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA		
TIEMPO REQUERIDO	10 MIN		
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR LAS CORTINAS UNA POR UNA		
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:	



POES

CÓDIGO: CO-U-B002

ÁREA: UTENSILIOS PERSONALES

ACTUALIZACIÓN 2/12/22

PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN

EQUIPO	BOTAS	
RESPONSABLE	PERSONAL DE LIMPIEZA	
FRECUENCIA	SEGÚN FRECUENCIA DE USO	
EQUIPO E INSUMOS PARA UTILIZAR	• AGUA • CUBETA • CEPILLO DE MANGO CORTO • DETERGENTE • SANITIZADOR • RECIPIENTE PARA MEDIR ML	
ACCIÓN PRELIMINAR	• DISPENSAR EN UNA CUBETA 1 LITROS DE MEZCLA SUPREME	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	• ENJUAGAR LAS BOTAS CON ABUNDANTE AGUA • SUMERGIR EL CEPILLO DE MANGO CORTO EN EL DETERGENTE Y APLICARLO EN LAS BOTAS • RETIRAR CON AGUA EL DETERGENTE • APLICAR SANITIZADOR • DEJAR SECAR	
EQUIPO DE SEGURIDAD	GUANTES, LENTES, MASCARILLA	
TIEMPO REQUERIDO	2.5 MIN POR PAR DE BOTAS	
PUNTOS CRÍTICOS PARA REVISAR	REVISAR SUCIEDAD EN TODA LA SUPERFICIE DE LA BOTA	
ELABORADO POR: JOSE AYALA FIRMA FECHA DE ELABORACIÓN: 2/12/22	REVISADO POR: ING. SEVILLA FIRMA: FECHA DE APROBACIÓN:	APROBADO POR: LIC. NIA AYALA FIRMA:

FORMATO DE INSPECCIÓN DE LIMPIEZA DIARIA

FORMATO INSPECCION DE LIMPIEZA DIARIA



Fecha _____

DESCRIPCION	AREA	CODIGO	C	Pre Operacional		Acción correctiva
				NC	OBSERVACION	
balanza	recepción	CO-R-B001				
mesa	recepción	CO-R-M002				
troco	recepción	CO-R-T003				
pared y piso	recepción	CO-R-PP004				
basurero	recepción	CO-R-BA005				
puertas	recepción	CO-R-P006				
mesa	vegetales	CO-V-M001				
balanza etiquetadora	vegetales	CO-V-BE002				
cuchillo	vegetales	CO-V-C003				
selladora	vegetales	CO-V-S004				
cestas	vegetales	CO-V-CE005				
basurero	vegetales	CO-V-BA006				
pared y piso	vegetales	CO-V-PP007				
techo	vegetales	CO-V-TH008				
cuchillo	sala de ventas	CO-SV-C001				
exhibidor refrigerado de carnes	sala de ventas	CO-SV-EC002				
exhibidor refrigerado de vegetales	sala de ventas	CO-SV-EV003				
balanza analógica	sala de ventas	CO-SV-BA004				
balanza etiquetadora	sala de ventas	CO-SV-BE005				
exhibidor de congelados	sala de ventas	CO-SV-ED006				
exhibidor de bebidas	sala de ventas	CO-SV-EB007				
exhibidor de lácteos	sala de ventas	CO-SV-EL008				
estufa de gas	sala de procesos	CO-P-EG001				
balanza etiquetadora	sala de procesos	CO-P-BE002				
pared y piso	sala de procesos	CO-P-PP003				
cortinas plásticas	sala de procesos	CO-P-CO004				
puerta	sala de procesos	CO-P-P005				
techo	sala de procesos	CO-P-TH006				
licuadora industrial	sala de procesos	CO-P-LI007				
cuchillo	sala de procesos	CO-P-C008				
utensilios medidores	sala de procesos	CO-P-UM009				
pared, piso y techo	cuarto frío	CO-CF-PPTH001				
cortinas plásticas	cuarto frío	CO-CF-CO002				
mandil	utensilios personales	CO-U-M001				
botas	utensilios personales	CO-U-B002				

OBSERVACIONES GENERALES: _____

INSTRUCCIONES: Marque con una X en cumple o no cumple según sea el caso,

si no cumple, en la casilla de observaciones describir problema de limpieza,

si no cumple, en la casilla de acciones correctivas describir como corregir el problema de limpieza.

orden de supervisión: cuarto frío, sala de proceso, sala de proceso de vegetales, área de recepción y sala de venta

Responsable de la evaluación

Supervisor de área

FORMATO INSPECCION DE LIMPIEZA DIARIA



Fecha _____

Descripción	AREA	CODIGO	C	Los Operacional		Acción Correctiva
				NC	OBSERVACION	
balanza	recepción	CO-R-B001				
mesa	recepción	CO-R-M002				
troco	recepción	CO-R-T003				
pared y piso	recepción	CO-R-PP004				
basurero	recepción	CO-R-BA005				
puertas	recepción	CO-R-P006				
mesa	vegetales	CO-V-M001				
balanza etiquetadora	vegetales	CO-V-BE002				
cuchillo	vegetales	CO-V-C003				
selladora	vegetales	CO-V-S004				
cestas	vegetales	CO-V-CE005				
basurero	vegetales	CO-V-BA006				
pared y piso	vegetales	CO-V-PP007				
techo	vegetales	CO-V-TH008				
cuchillo	sala de ventas	CO-SV-C001				
exhibidor refrigerado de carnes	sala de ventas	CO-SV-EC002				
exhibidor refrigerado de vegetales	sala de ventas	CO-SV-EV003				
balanza analógica	sala de ventas	CO-SV-BA004				
balanza etiquetadora	sala de ventas	CO-SV-BE005				
exhibidor de congelados	sala de ventas	CO-SV-ED006				
exhibidor de bebidas	sala de ventas	CO-SV-EB007				
exhibidor de lácteos	sala de ventas	CO-SV-EL008				
estufa de gas	sala de procesos	CO-P-EG001				
balanza etiquetadora	sala de procesos	CO-P-BE002				
pared y piso	sala de procesos	CO-P-PP003				
cortinas plásticas	sala de procesos	CO-P-CO004				
puerta	sala de procesos	CO-P-P005				
techo	sala de procesos	CO-P-TH006				
licuadora industrial	sala de procesos	CO-P-LI007				
cuchillo	sala de procesos	CO-P-C008				
utensilios medidores	sala de procesos	CO-P-UM009				
pared, piso y techo	cuarto frío	CO-CF-PPTH001				
cortinas plásticas	cuarto frío	CO-CF-CO002				
mandil	utensilios personales	CO-U-M001				
botas	utensilios personales	CO-U-B002				

OBSERVACIONES GENERALES: _____

INSTRUCCIONES: Marque con una X en cumple o no cumple según sea el caso,

si no cumple, en la casilla de observaciones describir problema de limpieza,

si no cumple, en la casilla de acciones correctivas describir como corregir el problema de limpieza.

orden de supervisión: cuarto frío, sala de proceso, sala de proceso de vegetales, área de recepción y sala de venta

Responsable de la evaluación

Supervisor de área

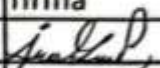
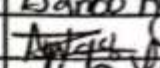
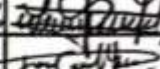
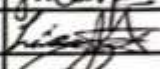
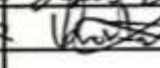
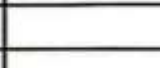
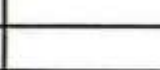
Anexo 6 - Capacitaciones



Anexo 7 - Listado de asistencia de capacitación de enfermedades transmitidas por alimentos

Lista de asistencia capacitación de Enfermedades Transmitidas por los Alimentos y Manejo Integrado de plagas					fecha: 10/4/22
					capacitador: jose ayala
N°	nombre	departamento	sexo (M/F)	numero de Id	firma
1	Jael Gasse Lin Rodriguez	Perecederos	M	1615199200080	Jael Gasse
2	Yessenia Mejia Coto	Compras	F	1601-1989-00593	Yessenia Mejia
3	Tania Alejandra Ayala	Perecederos	F	0801-1985-0286	Tania Ayala
4	Anderson Reyes Infiriano	Perecederos	M	0501-1998-1112	Anderson Reyes
5	Leticia Diaz Mander	perecederos	F	0404-1989-0026	Leticia Diaz
6	Lida Gabriela Arila	recepcion	M	1618198400160	Lida Arila
7	Arnal Jose Perdomo	Perecederos	M	1618-1980-0075	Arnal Jose
8	Jairo Constantino Mejia	Perecederos	M	1618-1998-00067	Jairo Mejia
9	Fabrizio Hernandez Rivas	Perecederos	M	1618199301251	Fabrizio Hernandez
10	Baldemar Quintanilla	Perecederos	M	161319800067	Baldemar Quintanilla

Anexo 8 - Listado de asistencia de capacitación de tipo de contaminación, introducción a los POES e higiene personal.

Lista de asistencia capacitación de tipos de contaminación, introducción a los POES e Higiene personal					fecha: 10/11/22
					capacitador: jose ayala
N°	nombre	departamento	sexo (M/F)	numero de Id	firma
1	Sep/ Basselia Rodriguez		M	1675 199200050	
2	Yessenia Mejia Coto	Compras	F	1601-1989-00513	
3	Jairo Alejandra Ayala	Perceaderos	F	0801-1985-08046	
4	Anderson Reyes Tolentino	Perceaderos	M	0501-1998-11112	
5	Leticia Diaz Mander	Perceaderos	F	0404-1989-00266	
6	Jairo Constantino Mejia	Perceaderos	M	1618-1998-00067	
7	Lida Gabriela Ajila	recepcion	F	1618-1989-00010	
8	Aracely Lopez Perdomo	Perceaderos	M	1618 198100045	
9	Fabrizio Hernandez River	Perceaderos	M	1618 199300129	
10	Baldemar Quintero	Perceaderos	M	1618 198600602	

Anexo 9 - Pauta de examen diagnostico

Examen de Seguridad Alimentaria

Instrucciones: Marca "V" si la afirmación es verdadera y "F" si es falsa.

Nombre Pauta fecha 11/11/22

1. [☒] La salmonela es una enfermedad transmitida por alimentos.
2. [☐] Los trabajadores de un supermercado deben lavarse las manos solo después de usar el baño.
3. [☒] La temperatura segura de almacenamiento para carnes frescas es de 4°C (39°F) o menos.
4. [☐] La contaminación cruzada se produce cuando se mezclan productos químicos en los alimentos.
5. [☐] Los pesticidas son una forma común de contaminación en productos vegetales.
6. [☒] El manejo integrado de plagas se refiere a la utilización de múltiples métodos para controlar plagas en un supermercado.
7. [☒] Mantener los alimentos en áreas limpias y organizadas es importante para prevenir la contaminación.
8. [☐] Los alimentos preparados deben mantenerse a una temperatura de 60°C (140°F) o más.
9. [☒] El uso de tablas de cortar separadas para carne cruda y alimentos listos para comer ayuda a prevenir la contaminación cruzada.
10. [☒] La desinfección de superficies y utensilios es una parte importante de la higiene personal.
11. [☐] Las intoxicaciones alimentarias son siempre causadas por bacterias.
12. [☐] Los alimentos enlatados no pueden transmitir enfermedades transmitidas por alimentos.
13. [☐] Los alérgenos alimentarios solo afectan a un pequeño porcentaje de la población.
14. [☒] Los empleados deben evitar toser o estornudar cerca de los alimentos que manipulan.
15. [☐] La fecha de vencimiento en los productos es solo una sugerencia y no es importante.
16. [☒] El lavado de manos debe durar al menos 20 segundos.
17. [☒] El almacenamiento adecuado de productos lácteos evita la proliferación de bacterias dañinas.
18. [☐] Los utensilios de cocina de madera son más higiénicos que los de plástico.
19. [☒] Los Planes de Operaciones Estándar de Saneamiento (POES) son un conjunto de procedimientos para mantener la seguridad alimentaria.
20. [☐] La responsabilidad de garantizar la seguridad alimentaria recae únicamente en el personal de supervisión.

Anexo 10 - Sala de ventas área de vegetales.



Anexo 11 - Sala de ventas área de embutidos y lácteos.



Anexo 12 - Inspección en área de recepción de producto



Anexo 13 - Inspección de desechos sólidos



Anexo 14 - Métodos de limpieza con cloro



Anexo 15 - Productos de desinfección



Anexo 16 - Detergentes y herramientas de limpieza



Anexo 17 - Inventario de materiales y equipo

DESCRIPCION	AREA	CODIGO
balanza	recepción	CO-R-B001
mesa	recepción	CO-R-M002
troco	recepción	CO-R-T003
pared y piso	recepción	CO-R-PP004
basurero	recepción	CO-R-BA005
puertas	recepción	CO-R-P006
mesa	vegetales	CO-V-M001
balanza etiquetadora	vegetales	CO-V-BE002
cuchillo	vegetales	CO-V-C003
selladora	vegetales	CO-V-S004
cestas	vegetales	CO-V-CE005
basurero	vegetales	CO-V-BA006
pared y piso	vegetales	CO-V-PP007
techo	vegetales	CO-V-TH008
cuchillo	sala de ventas	CO-SV-C001
exhibidor refrigerado	sala de ventas	CO-SV-EC002
exhibidor refrigerado	sala de ventas	CO-SV-EV003
balanza analógica	sala de ventas	CO-SV-BA004
balanza etiquetadora	sala de ventas	CO-SV-BE005
exhibidor de congelados	sala de ventas	CO-SV-ED006
exhibidor de bebidas	sala de ventas	CO-SV-EB007
exhibidor de lácteos	sala de ventas	CO-SV-EL008
estufa de gas	sala de procesos	CO-P-EG001
balanza etiquetadora	sala de procesos	CO-P-BE002
pared y piso	sala de procesos	CO-P-PP003
cortinas plásticas	sala de procesos	CO-P-CO004
puerta	sala de procesos	CO-P-P005
techo	sala de procesos	CO-P-TH006
licuadora industrial	sala de procesos	CO-P-LI007
cuchillo	sala de procesos	CO-P-C008
utensilios medidores	sala de procesos	CO-P-UM009
pared, piso y techo	cuarto frio	CO-CF-PPTH001
cortinas plásticas	cuarto frio	CO-CF-CO002
mandil	utensilios personales	CO-U-M001
botas	utensilios personales	CO-U-B002



TOTAL CLEAN

TOTAL CLEAN es un limpiador sanitizante para superficies duras porosas y no porosas, con o sin contacto con alimentos. Es un efectivo limpiador, sanitizante, fungicida, elimina moho, virucida y desodorizante para ser utilizado en hogares, instituciones comerciales, granjas (avícolas, porcinas, hongos, etc.) escuelas, lecherías, restaurantes, áreas de manejo y procesamiento de alimentos y cocinas institucionales e industriales, entre muchos otros.

VENTAJAS

- Es capaz de eliminar el 99.9% del *Estafilococo Aureus* y *Klebsiella pneumoniae* en 60 segundos.
- Actúa contra un gran número de microorganismos, entre los cuales se pueden mencionar: *Enterobacter aerogenes*, *Escherichia coli*, *Klebsiella pneumoniae*, *Pseudomonas aeruginosa*, *Pseudomonas cepacia*, *Salmonella choleraesuis*, *Shigella dysenteriae*, *Staphylococcus aureus*, VIH-1, Herpes Simplex e Influenza A, entre muchos otros.
- Posee en su formulación un amonio cuaternario de última generación y es un producto altamente concentrado lo que permite altas diluciones y economía. Además, tolera durezas de hasta 330 ppm.
- El ingrediente activo del TOTAL CLEAN se encuentra aprobado por la FDA en la sección 21CFR178.1010 Soluciones Sanitizantes, para uso en equipo de procesamiento de alimentos, utensilios y otros artículos de contacto con alimentos.

RECOMENDACIONES DE USO

TOTAL CLEAN se utiliza con las diluciones siguientes, según las necesidades de uso:

Desinfección médica (1:64)
2 onzas por galón de agua

Desinfección no médica (1:128)
1 onza por galón de agua

Sanitización (1:253 - 1:96)
½ - 1 onza por galón de agua (150 - 400 ppm de activo) sin necesidad de enjuague

Virucida (1:128)
1 onza por galón de agua

Para uso pesado añadir 8 onzas de esta formulación por galón de agua. Para obtener mejores resultados, consulte con su Asesor Técnico de Alkemy. Para información de seguridad y manejo del producto, consulte la Hoja de Seguridad.

CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS

Apariencia:	Líquido transparente de color verde
Olor:	Característico.
Peso específico:	0.960 - 1.060
pH:	12.00 - 13.00

Fecha última revisión: 14/04/2021



www.alkemycorp.com



Producto centroamericano hecho en Guatemala por Alkemy™ S.A. Certificada ISO 9001

Anexo 19 - Hoja técnica de detergente recomendado

CLEANING

CS

SANITIZATION

Garantizando Limpieza y Sanitización

SUPREM E

SUPREM E es un producto especialmente diseñado para utilizarse en la industria que procesa alimentos, tales como legumbres, verduras de exportación, etc. Es un multilimpiador y detergente, formulado con humectantes especiales que penetran y disuelven suciedades, adherencias de mugre y grasa, emulsificándola y haciendo fácil la remoción.

VENTAJAS

- SUPREM E es un producto seguro de usar por ser un detergente neutro, puede ser fácilmente empleado en superficies como: metales, vinyl, tela, fórmica, hule, madera, mármol, así como también en pisos, azulejos y porcelana.
- No deja residuos, no es tóxico, ni irritante para la piel.
- Es económico, ya que por ser concentrado permite altas diluciones sin perder su efectividad.
- Es un producto de fácil aplicación, removiendo efectivamente la suciedad sin mucho esfuerzo mecánico.

RECOMENDACIONES DE USO

SUPREM E se diluye a conveniencia dependiendo del tipo y grado de suciedad y la superficie a limpiar.

Pisos y paredes: diluya 1 parte de SUPREM E en 40 partes de agua.
Superficies metálicas: diluya 1 parte de SUPREM E en 25 partes de agua.
Plantas procesadoras de frutas y legumbres: diluya 1 parte de SUPREM E en 25 partes de agua.

Para obtener mejores resultados, consulte con su Asesor Técnico de Alkemy.
Para información de seguridad y manejo del producto, consulte la Hoja de Seguridad.

CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS

Apariencia:	Líquido viscoso transparente de color azul
Olor:	
Peso específico:	0.980 - 1.080
pH:	6.50 - 7.50

Fecha última revisión: 20/04/2022



www.alkemycorp.com

Producto centroamericano hecho en Guatemala por Alkemy™ S.A. Certificada ISO 9001

Anexo 20 - Cotización de insumos

		ALKEMY HONDURAS S. A DE C.V Bodegas Las Torres Logistic Center No. 6 Carretera hacia El Polvorin.Col. Brisas del Merendon, San Pedro sula, Honduras, C.A. Tel: 2509-8760		
		19/12/2022		
COTIZACIÓN				
SUPERMERCADO COQUIN		PEDIDO PUESTO EN SUS INSTALACIONES		
Reciba de parte de Alkemy Honduras , un atento saludo y los mejores deseos de éxito en el desarrollo de sus funciones a continuación se le presenta la cotización solicitada		Tiempo de entrega: Según políticas de Entrega		
CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	FUNCIÓN	PRECIO UNITARIO	TOTAL
8	SUPREME (1 GALÓN)	DETERGENTE LIQUIDO	L. 490.00	L. 3,920.00
8	TOTAL CLEAN (1 GALÓN)	LIMPIADOR Y SANITIZANTE	L. 600.00	L. 4,800.00
OBSERVACIONES:			SUBTOTAL	L. 8,720.00
Cotización mensual realizada en base a consumo de 2 galones de producto por semana para el lavado en las áreas de proceso.			IVA	L. 1,308.00
*Instalación y equipos dosificadores vienen incluidos como parte del servicio implementado.			TOTAL	L. 10,028.00
AUTORIZADO POR:		ATENCIÓN		ASISTENTE DE VENTAS ALKEMY
Ing. Carlos Nuñez		Lic. Wendy López Andino		Dorian Medina