



TÍTULO: GESTIÓN DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS EN EL RESTAURANTE POLINESIO MATANZAS DEL MINCIN.

Temática: Desempeño organizacional basado en la gestión tecnológica y de la innovación.

Autora: Lic. Claudia Rodríguez Santoyo

Esp. “A” Gestión de la Calidad

Grupo Empresarial de Comercio Matanzas

Co-autora: Msc. Sandra Silvia Santoyo Sánchez

Profesora Universidad Matanzas

Correo Electrónico: regla.naranjo@gecmtz.cu

ORCID: 0009-0006-3128-5792

Diciembre 2023

RESUMEN

La calidad de los servicios gastronómicos es un requisito indispensable que fortalece la seguridad y confianza de los clientes en las entidades. La garantía de la inocuidad de los alimentos constituye un problema creciente de salud pública a nivel mundial según la Organización Mundial de la Salud, al revelar deficiencias que comprometen la salud de los consumidores. El objetivo de la presente investigación consiste en gestionar la inocuidad en el restaurante Polinesio Matanzas. Para llevar a cabo la misma se utilizaron métodos, técnicas y herramientas que permitieron la captación, análisis y procesamiento de la información. Entre los métodos teóricos utilizados, podemos citar: análisis-síntesis de la información obtenida mediante la revisión bibliográfica para la construcción del marco teórico; histórico-lógico para la determinación de las tendencias actuales de los temas abordados. Como métodos empíricos se emplean: entrevistas, observación directa y revisión documental. Por otra parte, se realiza el diagnóstico higiénico sanitario y la evaluación de indicadores. Además, se utilizan aplicaciones informáticas para, el cálculo de los indicadores para el diagnóstico higiénico sanitario, Microsoft Office. La aplicación del procedimiento en el objeto de estudio, resultó en el análisis de los prerequisites higiénico sanitarios, que evidencia deficiencias en las dimensiones IV, VI y X; además se elaboran 6 diagramas de flujo que agrupan los platos de la carta, se detectan los puntos críticos de control y se plantean medidas correctivas, tras el estudio de las acciones de Buenas Prácticas a tener en cuenta en la cadena de elaboración y servicio de los alimentos.

Palabras clave: gestión, diagnóstico, HACCP, inocuidad, prerequisites, puntos críticos de control

SUMMARY

The quality of gastronomic services is an essential requirement that strengthens the security and trust of customers in the entities. Ensuring food safety is a growing global public health problem according to the World Health Organization, by revealing deficiencies that compromise the health of consumers. The objective of this research is to manage safety in the Polinesio Matanzas restaurant. To carry it out, methods, techniques and tools were used that allowed the capture, information analysis and processing. Among the theoretical methods used, we can mention: analysis-synthesis of the information obtained through the bibliographic review for the construction of the theoretical framework; historical-logical for the determination of current trends in the topics addressed. Empirical methods are used: interviews, direct observation and documentary review. On the other hand, the hygienic and sanitary diagnosis and the evaluation of indicators are carried out. In addition, computer applications are used for the calculation of indicators for hygienic health diagnosis, Microsoft Office. The application of the procedure in the object of study, resulted in the analysis of the hygienic and sanitary prerequisites, which shows deficiencies in dimensions IV, VI and X; In addition, 6 flow diagrams are drawn up that group the dishes on the menu, critical control points are detected and corrective measures are proposed. After the study of the Good Practices actions to be taken into account in the food processing and service chain.

Keywords: management, diagnostics, HACCP, safety, prerequisites, critical control points.

INTRODUCCION

Según estimaciones prudentes de la Organización Mundial de la Salud (OMS), 600 millones de personas (casi uno de cada diez habitantes del planeta) caen enfermas tras ingerir alimentos contaminados. (FAO, 2018).

Los alimentos elaborados bajo condiciones no adecuadas pueden contener bacterias, virus, parásitos, residuos físicos o sustancias químicas nocivas que causan más de 200 enfermedades conocidas como Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETA), las que constituyen una importante causa de morbilidad y mortalidad.

Como instrumento de gestión de la inocuidad de los alimentos, el Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos (APPCC, HACCP del inglés: Hazard Analysis Critical Control Points) aplica el procedimiento de identificar los peligros específicos; controlar los puntos críticos en la manipulación de alimentos y las medidas de control necesarias, con el fin de prevenir problemas de inocuidad.

El HACCP promueve, además, una mayor conciencia en el comercio de alimentos respecto a la inocuidad, al intervenir en cada una de las fases de producción de un alimento, monitorear y controlar toda operación crucial y garantizar que se establezcan, mantengan y evalúen las medidas adecuadas y eficaces para asegurar su inocuidad.

Según (García Pulido, 2018) en Cuba, existen las normativas NC 143 (2010) “Código de prácticas-principios generales de higiene de los alimentos” (sustentada en el sistema HACCP) cuyo ámbito de aplicación se extiende a toda la cadena de valor de la producción de alimentos; NC 453 (2014) “Alimentación colectiva-Requisitos Sanitarios Generales”, de obligatorio cumplimiento cuya base es el sistema HACCP; (NC-492, 2014) “Almacenamiento de alimentos-Requisitos Sanitarios Generales” (NC-455, 2015) “Manipulación de los alimentos-Requisitos Sanitarios Generales”, y por último, la NC 136 (2017) “Sistema de Análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control (APPCC/HACCP)-Requisitos”.

Actualmente, el Restaurante Polinesio no cuenta con una adecuada gestión de la inocuidad alimentaria, la cual puede materializarse a través de un sistema HACCP, que permita el cumplimiento de normas decretadas por ley, y al no tenerlas implementadas, la instalación está incurriendo en riesgos de bajar el índice de higiene y seguridad de sus servicios gastronómicos y que en determinado momento algún consumidor reclame sobre la calidad del producto ofrecido, pudiendo perder un prestigio y un mercado ganado a través de muchos años. Lo cual se considera la situación problemática de la presente investigación.

Para el cumplimiento de los objetivos propuestos se utilizaron métodos y técnicas que brindan un soporte científico a la investigación. Entre los métodos teóricos: análisis y síntesis de la información obtenida mediante la revisión bibliográfica para la construcción del marco teórico; histórico-lógico para la determinación de las tendencias actuales de los temas abordados; los métodos empíricos: entrevistas, observación directa, revisión documental. Por otra parte, se realiza el diagnóstico higiénico sanitario y evaluación de indicadores. Además, se utilizan aplicaciones informáticas para, el cálculo de los indicadores para el diagnóstico higiénico sanitario, Microsoft Office.

Como principal novedad científica podemos mencionar la gestión de la inocuidad a través del Sistema HACCP, por primera vez, en una unidad del Ministerio de Comercio Interior (MINCIN)

MATERIALES Y MÉTODOS

A raíz de la declaración de Matanzas como ciudad destino turístico; debido a los valores patrimoniales, la historia, legado cultural, atractivos turísticos, infraestructura de alojamiento, gastronomía y demás atributos; se hace necesario trabajar para garantizar la inocuidad alimentaria extendiéndola a otros sectores, en este caso al Restaurante Polinesio Matanzas, perteneciente al MINCIN, el cual se encuentra ubicado en el corredor turístico de la ciudad. En esta entidad, el diseño del sistema HACCP, abarca el análisis del proceso gastronómico, presentándolo en un diagrama de flujo; quedando identificados los PCC.

El procedimiento metodológico se muestra en la tabla 1.1.

Tabla 1.1 Procedimiento metodológico de la investigación

Procedimiento Metodológico para la Gestión de la Inocuidad a través del Sistema HACCP		
Fases	Pasos	Técnicas, métodos y herramientas
I-Planificación de la Intervención	1- Caracterización del objeto de estudio	Observación externa, directa y abierta. Revisión documental.
	2- Formación del equipo HACCP	NC 136 (2017) “Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control HACCP”
	3- Diagnóstico de los prerequisites higiénicos-sanitarios	Aplicación del Índice Global de cumplimiento de los prerequisites higiénicos sanitarios. (IGHS)
II-Estudio del proceso	4- Descripción del proceso	Revisión documental.
	5- Agrupación de los platos ofertados	
	6- Representación de los diagramas de flujo	
III-Diagnóstico de los principios del HACCP	7- Determinación de los Puntos Críticos de Control	Árbol de Decisiones
	8- Verificación de los PCC.	
	9- Formulación de acciones preventivas	

RESULTADOS

Fase I

Paso 1 Caracterización del objeto de estudio

El Restaurante Polinesio Matanzas, ubicado en la Calzada General Betancourt, Edificio 13 Plantas II, Playa, se especializa en los servicios gastronómicos afines con el pescado y los mariscos. Su horario de servicio es de 12:30pm a 10:45pm de lunes a domingo, exceptuando el primer y tercer lunes de cada mes. Se atienden diariamente alrededor de 300pax.

Paso 2 Formación del equipo HACCP

El equipo de trabajo se conforma con trabajadores de diferentes áreas de la instalación que, de alguna forma, se relacionan con la gestión de alimentos, además de dos especialistas externas del Grupo Empresarial de Comercio Matanzas (GEC); equipo multidisciplinario calificado para la formulación de un sistema HACCP eficaz, técnico y competente, altamente preparado, el mismo se apoya en las normas establecidas con el fin de minimizar la aparición de enfermedades que se adquieren a través del consumo de alimentos no inocuos, lo que responde a la segunda premisa del procedimiento propuesto. La conformación del equipo de trabajo se muestra en la Tabla 1.2.

Tabla 1.2 Composición del equipo de trabajo.

Cargo	Nombre y Apellidos	Años de experiencia	Nivel de escolaridad
Director de la UEB	Ernesto Curbelo	25	Superior
Jefe de la unidad	Pedro Lorenzo Estévez García	23	Superior
Jefe de Almacén	Humberto López González	17	Medio Superior
Especialista de calidad GEC	Maricel Rodríguez Casas	26	Superior. Máster en Ciencias
Especialista de calidad GEC	Claudia Rodríguez Santoyo	3	Superior

Fuente: Elaboración propia.

Paso 3 Diagnóstico de los prerrequisitos higiénico-sanitarios

El diagnóstico de los prerrequisitos higiénico-sanitarios tiene como objetivo determinar el estado inicial de la entidad en cuanto al cumplimiento de los mismos (este análisis de los prerrequisitos constituye el primer paso para la implementación del sistema HACCP de acuerdo con ISO 22000:2018 y la (NC-136, 2017), a partir de su índice global de cumplimiento (IGHS). El diagnóstico posibilita la identificación de los problemas existentes y el análisis de sus causas.

El índice global de cumplimiento de los prerrequisitos higiénico-sanitarios se sustenta en el uso de los indicadores sintéticos, de amplio empleo en los últimos tiempos y demostradas ventajas. La construcción del índice asume la concepción del método EVALPROC propuesto por (Frias Jiménez, 2008) para la evaluación de procesos de servicio.

Las dimensiones para el indicador sintético se seleccionaron a partir de los modelos para: el perfil sanitario y la evaluación del programa de limpieza y desinfección, ambos propuestos por Romero (2001). Asimismo, se consideraron las guías para la inspección sanitaria estatal, indicadas por el Ministerio de Salud Pública de Cuba (MINSAP); el modelo para la verificación del sistema HACCP de Iznaga (2006); el instrumento desarrollado por (Gutiérrez, 2010) y los aspectos referidos en la ISO 22 000:2005 y en el sistema normativo cubano relacionado con la inocuidad de los alimentos.

Se identificaron 10 dimensiones, como se muestra en la tabla 1.3 (García Pulido, 2018)

Tabla 1.3 Dimensiones seleccionadas

No.	Dimensiones	No.	Dimensiones
I	Recursos humanos	VI	Infraestructura
II	Almacenamiento en seco	VII	Abastecimiento de agua
III	Almacenamiento frío	VIII	Elaboración y servicio de alimentos
IV	Control de vectores	IX	Manejo de residuos sólidos y líquidos
V	Limpieza y desinfección	X	Mantenimiento de equipos, locales e instalaciones

Fuente: Tomado de (García Pulido, 2018)

Cada dimensión es evaluada a partir de indicadores (116 en total) clasificados en: de gestión (69), de inversión (42) y constructivos (5). De ellos, diez son invalidantes para un 8,6 %, el 20 % son de inversión y el 80 % de gestión. La introducción de indicadores invalidantes se justifica en las normativas vigentes en el país (NC 143:2010; NC 453:2014 y NC 136:2017) y en consonancia con lo establecido por el MINSAP para el otorgamiento de licencias sanitarias a establecimientos gastronómicos. (García Pulido, 2014).

Se establece un grado de prioridad puesto que todas no tienen el mismo nivel de incidencia para la garantía de la inocuidad (García Pulido, 2018). En la tabla 1.4 se muestran los resultados de la ponderación de las dimensiones.

Tabla 1.4 Grado de prioridad de las dimensiones.

Dimensión	W	Dimensión	W
I	0.094	VI	0.056
II	0.090	VII	0.141
III	0.119	VIII	0.111
IV	0.106	IX	0.078
V	0.129	X	0.071

Fuente: Tomado de García Pulido, 2018

Para realizar la evaluación se presentan los indicadores en una lista de chequeo (**Ver Anexo 1**). Se evaluará el cumplimiento de cada indicador, donde se establece una escala dicotómica (tabla 1.5) que penaliza en este caso el no cumplimiento de los prerrequisitos. (García Pulido, 2018).

Tabla 1.5 Criterios de medida para la evaluación de los indicadores.

Valor	Criterio de medida
+1	Cumplimiento del criterio
-1	No cumplimiento del criterio

Fuente: Tomado de (García Pulido, 2018)

Una vez evaluadas las dimensiones se procede al cálculo del IGHS mediante la siguiente expresión (García Pulido, 2017):

$$IGHS = \sum_{j=1}^n (I_{pj} \times W_j) \quad I_{pj} = \frac{\sum V_j}{V_{tj}}$$

Donde: **IGHS:** Índice global de cumplimiento de los prerrequisitos higiénico sanitarios; **I_{pj}:** Índice parcial de la dimensión j; **W_j:** Peso correspondiente a la dimensión j; **V_j:** Sumatoria de las evaluaciones de los indicadores de la dimensión j; **V_{tj}:** Total de indicadores en la dimensión j.

Tabla 1.6 Evaluación del estado higiénico sanitario de acuerdo al IGHS.

IGHS ≥ 80	Bien	Se puede implementar el sistema HACCP y el otorgamiento de la licencia sanitaria.
80 > IGHS ≥ 50	Regular	La entidad se encuentra con deficiencias y se deben plasmar observaciones mediante un Plan de mejoras de inmediato cumplimiento que deben ser chequeadas a la brevedad y repetir la evaluación para una nueva decisión.
IGHS < 50	Mal	❌ No procede la implementación del Sistema HACCP. ❌ Se retira la licencia sanitaria en caso de que la posea.
Sí indicadores invalidantes	Invalidado	Sugiere la invalidación de la licencia sanitaria. El incumplimiento de estos indicadores debe ser atendido de inmediato.

Fuente: Tomado de García Pulido, (2018)

Una vez calculados los indicadores parciales se procede a la determinación del IGHS, reflejándose como resultado una calificación de “Bien” (Figura 1.1), lo que significa que se puede implementar el sistema HACCP y el otorgamiento de la licencia sanitaria en el restaurante.

DIMENSIONES	% Cumplimiento	ESTADO
I. RECURSOS HUMANOS	100,00%	BIEN
II. ALMACENAMIENTO EN SECO	100,00%	BIEN
III. ALMACENAMIENTO EN FRÍO	100,00%	BIEN
IV. CONTROL DE VECTORES	33,33%	MAL
V. LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	100,00%	BIEN
VI. INFRAESTRUCTURA	89,47%	BIEN
VII. ABASTECIMIENTO DE AGUA	100,00%	BIEN
VIII. ELABORACIÓN Y SERVICIOS DE ALIMENTOS	100,00%	BIEN
IX. MANEJO DE RESIDUOS SÓLIDOS Y LÍQUIDOS	100,00%	BIEN
X. MANTENIMIENTO DE EQUIPOS, LOCALES E INSTALACIONES	66,67%	REGULAR
CUMPLIMIENTO GLOBAL (IGHS)	89,70%	BIEN
DIAGNÓSTICO		

Figura 1.1 Índice global de cumplimiento de los prerrequisitos higiénico-sanitario

Fuente: Salida de Software “Índice Global de cumplimiento de los prerrequisitos higiénico-sanitarios”

Fase II Estudio del Proceso

Paso 4 Descripción del servicio

El Restaurante Polinesio Matanzas ofrece servicio de gastronomía. Este inicia con el arribo de los comensales al mismo, se les da la bienvenida por parte de la capitana de salón, quien los ubica en la mesa adecuada, acorde a la cantidad de personas o preferencias del propio cliente, posteriormente, el dependiente les presenta el menú, se les da el tiempo que necesiten, se les toma el pedido, entrega el mismo tanto a cocina para los comestibles y al bar para las bebidas, una vez listo, sirve el pedido, luego retira los utensilios vacíos, se les pregunta a los clientes si desean ordenar algo más, de ser así, se realiza el mismo procedimiento, de lo contrario se entrega la cuenta, se cobra, se le pregunta al cliente si fue de su agrado el servicio o tiene alguna sugerencia que dar y finalmente, se les despide gentilmente.

Paso 5 Agrupación de los platos ofertados

Los platos se agruparon de acuerdo a los métodos de cocción empleados, las materias primas fundamentales y la forma de presentación. Se tienen en cuenta además, aquellos que son habituales en la oferta.

Se procedió a la verificación *in situ* mediante un seguimiento del proceso de elaboración de los platos ofertados, existiendo concordancia entre los DF elaborados y la práctica.

De donde quedan constituidos seis grupos de platos (**tabla 1.7**).

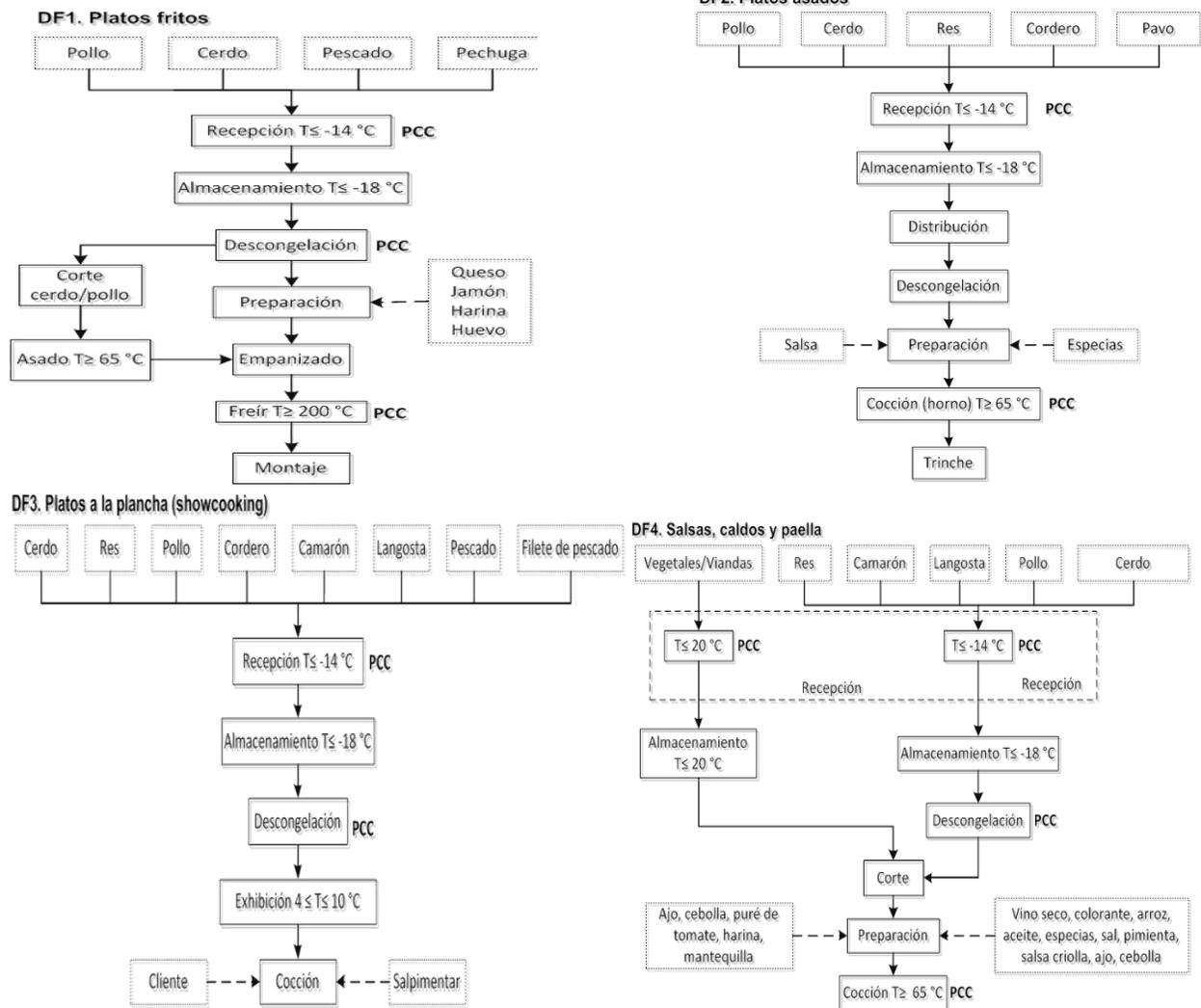
Tabla 1.7. Agrupación de los platos.

Grupos de platos	Criterio de agrupación
Platos fritos	Método de cocción
Platos asados	Método de cocción
Platos a la plancha (<u>showcooking</u>)	Método de cocción y forma de presentación
Salsas, caldos y paella	Materias primas fundamentales y forma de

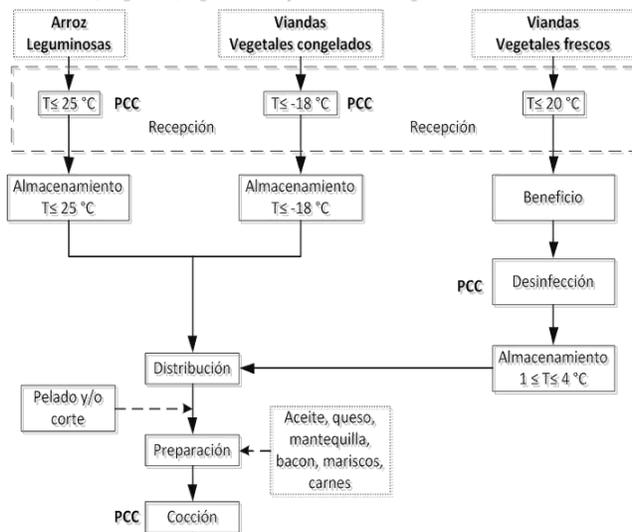
	presentación
Arroz, vegetales, leguminosas y viandas como guarnición	Materias primas fundamentales y forma de presentación
Postres	Materias primas fundamentales y forma de presentación

Fuente: Elaboración propia

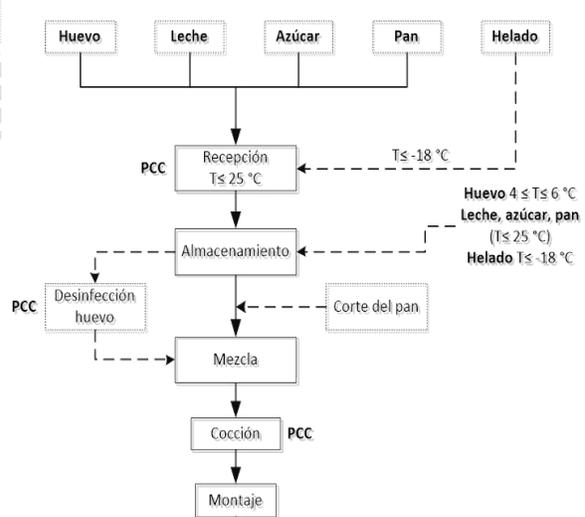
Paso 6 Representación de los diagramas de flujo (DF)



DF5. Arroz, vegetales, leguminosas y viandas como guarnición



DF6. Postres



Fase III Diagnóstico de los principios del HACCP

Paso 7 Determinación de los Puntos Críticos de Control (PCC)

En este paso se establecen los PCC identificados anteriormente en los diagramas de flujo.

Paso 8. Verificación de los PCC

Una vez identificados los PCC probables se verifican mediante el árbol de decisiones (NC 136:2017) para su identificación definitiva. De la confección de los diagramas de flujo, resultaron 16 PCC definitivos. Los pasos que, en mayor medida, pueden comprometer la inocuidad de los alimentos en el objeto de estudio son la recepción y la cocción (**Tabla 1.8**).

Tabla 1.8 PCC definitivos para cada DF.

Pasos/DF	DF1	DF2	DF3	DF4	DF5	DF6
Recepción -R-	X	X	X	X	X	X
Descongelación -Dc-	X		X	X		
Cocción -C-	X	X		X	X	X
Desinfección -Ds-					X	X
TOTAL	3	2	2	3	3	3

Fuente: Elaboración propia

Paso 9 Formulación de medidas preventivas para cada PCC

Tabla 1.9. Medidas preventivas para los PCC identificados.

PCC	Acciones preventivas
R	Realizar inspección sensorial a las características organolépticas de los productos

	Capacitar en higiene de los alimentos al personal que realiza esta actividad
	Medir y registrar las temperaturas de los alimentos a su recibo. De existir no conformidad rechazar la mercancía
	En el caso de las hortalizas, frutas y viandas frescas, a su recibo deben estar libres de materias extrañas, restos de tierra y no observarse presencia de unidades dañadas por microorganismos; de existir no conformidad rechazar la mercancía
Dc	Realizar la descongelación de forma gradual mediante el despacho previo de los productos congelados hacia cámaras de refrigeración 24 horas antes de su utilización
	No trasladar cortes aún congelados. Almacenar en ambiente refrigerado hasta el montaje del servicio
C	Extremar las BPS durante la cocción
	Emplear productos certificados por las instancias correspondientes
	Para los asados medir que las piezas alcancen en su centro térmico los 68 °C
	Observar la limpieza de cacerolas, ollas, sartenes de volteo, planchas y freidoras, previo a la cocción
Ds	Garantizar la disponibilidad de las sustancias deterativas requeridas
	Realizar la desinfección del huevo 12 horas antes de su empleo o menos
	El agua para la desinfección de los vegetales frescos debe ser corriente y certificada por la instancias correspondientes

Fuente: Elaboración propia

CONCLUSIONES

- 1- Los aspectos teórico-conceptuales analizados en la investigación, facilitan la elaboración de los fundamentos teóricos referenciales, derivados de la consulta de la literatura nacional e internacional sobre inocuidad de los alimentos, gestión de la inocuidad, normativas y sistema HACCP.
- 2- Se elabora un procedimiento metodológico para la gestión de la inocuidad a través del sistema HACCP en el Restaurante Polinesio Matanzas, que consta de 3 fases con 9 pasos.
- 3- Como resultado de la aplicación del procedimiento metodológico propuesto se logra diagnosticar la situación higiénico-sanitaria de la instalación a partir de la lista de chequeo y la aplicación del IGHS. Además, se agrupan los platos en 6 diagramas de flujo a partir del modo de elaboración y materia prima que permitió identificar los PCC en cada uno de ellos y a partir de los mismos elaborar un plan de acciones preventivas para cada PCC.

ANEXOS

Anexo 1. Lista de chequeo para la evaluación del estado higiénico sanitario de los servicios gastronómicos

Dimensión I: Recursos humanos. Indicadores

1.1. ¿Se cumple el programa de capacitación del personal existente con las características requeridas?

1.2. ¿Todos los trabajadores que se encuentran interactuando con los alimentos se realizan chequeos médicos periódicamente?
1.3. ¿Los manipuladores mantienen una correcta higiene de las manos?
1.4. ¿Los manipuladores mantienen una correcta higiene de las uñas?
1.5. ¿Los manipuladores cumplen con las medidas dispuestas para la higiene personal, no usando de prendas?
1.6. ¿Los manipuladores cumplen con las medidas dispuestas para la higiene personal, usando gorros para el cabello?
1.7. ¿Los manipuladores cumplen con las medidas dispuestas para la higiene personal, usando barbas rasuradas?
1.8. ¿Se utilizan los uniformes adecuadamente?
1.9. ¿Demuestran actitudes y hábitos higiénicos adecuados?
Dimensión II: Almacenamiento en seco. Indicadores
2.1. ¿Todos los productos se encuentran sobre tarimas como mínimo a 15 cm del suelo?
2.2. ¿Existen tragantes para el desagüe?
2.3. ¿Posee protección contra vectores?
2.4. ¿Existe una adecuada ventilación?
2.5. ¿Presenta perfecto estado de limpieza?
2.6. ¿Presenta perfecto estado de organización?
2.7. ¿Las sustancias químicas se encuentran separadas físicamente de los alimentos?
2.8. No existe presencia de alimentos vencidos
2.9. No existe presencia de alimentos en mal estado
2.10. No existe presencia de alimentos sucios
2.11. ¿Se cumple el principio de primeras entradas, primeras salidas para prevenir la caducidad de los alimentos?
Dimensión III: Almacenamiento en frío. Indicadores
3.1. ¿Existen cámaras en buen estado para los distintos tipos de alimentos que necesitan ser refrigerados?
3.2. ¿Se almacenan los huevos en la antecámara para su consumo en 15 días?
3.3. No existen tablas o estantes de madera en el interior de las cámaras de refrigeración
3.4. ¿Los productos se encuentran almacenados a las temperaturas adecuadas? *
3.5. ¿Los productos se encuentran almacenados en envases adecuados? *
3.6. ¿Se realizan y archivan los registros diarios de las cámaras?
3.7. ¿Se almacenan productos crudos con elaborados, con la separación debida?
Dimensión IV: Control de vectores. Indicadores
4.1. ¿Se cumple con los requisitos establecidos en el programa escrito de control de plagas?
4.2. ¿Los alrededores de la instalación se encuentran libres de posibles criaderos de vectores?
4.3. ¿Las puertas de entradas están protegidas con chapas metálicas de 30 cm de alto?
4.4. ¿Existen planos con la ubicación de las postas permanentes para roedores?

4.5. ¿Se utilizan redes metálicas para cerrar herméticamente los lugares por los que puedan penetrar las plagas?
4.6. No se evidencia la presencia de vectores
Dimensión V: Limpieza y desinfección. Indicadores
5.1. ¿La empresa cuenta con un programa de limpieza y desinfección que cumple los requisitos planteados? *
5.2. ¿Esta actividad es desempeñada por el personal designado para estas funciones?
5.3. ¿Se cuenta con los medios materiales adecuados para desempeñar la actividad?
5.4. ¿Existe una brigada de higiene en la entidad?
5.5. ¿Las paredes se encuentran libres de suciedad?
5.6. ¿Los techos se encuentran libres de suciedad?
5.7. ¿Las áreas de trabajo se encuentran libres de suciedad?
5.8. ¿Los equipos se limpian cuando se cambia de un producto a otro?
5.9. ¿Los utensilios se limpian cuando se cambia de un producto a otro?
5.10. ¿Luego de la jornada de trabajo se realiza la limpieza de los suelos?
5.11. ¿Luego de la jornada de trabajo se realiza la limpieza de los desagües?
5.12. ¿Luego de la jornada de trabajo se realiza la limpieza de las superficies de trabajo?
5.13. ¿Luego de la jornada de trabajo se realiza la limpieza de los equipos?
5.14. ¿Se dispone de agua fría y caliente para el fregado?
Dimensión VI: Infraestructura. Indicadores
6.1. ¿El establecimiento se encuentra alejado de fuentes de contaminación?
6.2. ¿Su ubicación permite un eficaz retiro de los desechos?
6.3. ¿El diseño constructivo impide la contaminación cruzada?
6.4. ¿Las superficies de las paredes son de materiales impermeables?
6.5. ¿Las superficies de los suelos son de materiales impermeables?
6.6. ¿Las paredes poseen una superficie lisa?
6.7. ¿Los tabiques poseen una superficie lisa?
6.8. ¿Las puertas poseen superficie lisa y no absorbente?
6.9. ¿Las superficies de trabajo son duraderas y cumplen los requisitos? *
6.10. ¿Los suelos están contruidos de manera tal que el desagüe y la limpieza sean adecuados?
6.11. ¿Los techos elevados están contruidos con placas lavables de acero inoxidable?
6.12. ¿Los aparatos elevados están contruidos con placas lavables de acero inoxidable?
6.13. ¿Existe una cantidad suficiente de fregaderos?
6.14. ¿Los fregaderos presentan un buen estado higiénico durante y después de la jornada de trabajo?
6.15. ¿Los fregaderos están dotados de medios para la higienización de las manos?
6.16. ¿Existe una cantidad suficiente de lavamanos en las áreas de elaboración de alimentos?
6.17. ¿Los lavamanos están dotados de medios para la higienización de las manos?
6.18. ¿Los lavamanos presentan un adecuado estado higiénico?

6.19. ¿Existe una cantidad suficiente de vertederos en las áreas de elaboración?
6.20. ¿Los vertederos presentan buen estado higiénico durante y después de la jornada de trabajo?
Dimensión VII: Abastecimiento de agua. Indicadores
7.1. ¿Se cumple con el programa existente para el tratamiento del agua?
7.2. ¿La instalación posee una reserva de agua como mínimo de 24 horas?
7.3. ¿Se llevan registros del nivel de cloro dos veces al día del agua potable el cual debe estar entre 0.3-1 mg/l? *
7.4. ¿Las cisternas están protegidas de cualquier contaminación?
7.5. ¿Los tanques están protegidos de cualquier contaminación?
7.6. ¿El sistema (no incluye cisternas y tanques) está protegido de cualquier contaminación?
7.7. ¿El agua de consumo de los clientes es embotellada?
7.8. ¿El hielo se fabrica con agua potable?
7.9. ¿La paleta de extracción del hielo es sumergida en una disolución de cloro después de su uso?
7.10. ¿El hielo se almacena adecuadamente para evitar su contaminación?
7.11. ¿El hielo se manipula adecuadamente para evitar su contaminación?
7.12 No existe presencia de salideros en tuberías
Dimensión VIII: Elaboración y servicio de alimentos. Indicadores
8.1. ¿Las frutas se reciben limpias en envases adecuados de unidades de producción aprobadas por Salud Pública? *
8.2. ¿Los vegetales se reciben limpios en envases adecuados de unidades de producción aprobadas por Salud Pública? *
8.3. ¿La manipulación de los huevos se realiza de acuerdo a los requisitos sanitarios para esta actividad? *
8.4. ¿Los productos semicrudos se elaboran a partir de carnes certificadas libres de patógenos?
8.5. ¿Se toman y conservan correctamente las muestras testigo?
8.6. ¿Los alimentos expuestos al público se encuentran protegidos con cristales o envases?
8.7. ¿Se lleva registro de las temperaturas de las mesas de exposición de alimentos, verificándose que sean las adecuadas y que los alimentos de riesgo no se encuentren a temperatura ambiente?
8.8. ¿Existen áreas específicas para la preparación de los diferentes grupos de productos?
8.9. ¿La descongelación de las carnes se realiza lentamente en refrigeración?
8.10. ¿Se descongela solo los productos en las porciones a ser utilizadas?
8.11. ¿Los alimentos en proceso de preparación se mantienen en recipientes bien tapados y son frescos?
8.12. ¿Se cumple con el principio de marcha hacia adelante? *
8.13. ¿Los equipos destinados a la manipulación de alimentos cumplen con los requisitos?
8.14. ¿Los utensilios destinados a la manipulación de alimentos cumplen con los requisitos?
8.15. No se reutilizan las vajillas desechables
8.16. ¿Los equipos se limpian cuando se cambia de un producto a otro?
8.17. ¿Los utensilios se limpian cuando se cambia de un producto a otro?
Dimensión IX: Manejo de residuos sólidos y líquidos. Indicadores

9.1. ¿El programa de desechos sólidos y líquidos se cumple con todas sus especificaciones requeridas?
9.2. ¿Los desechos sólidos son recolectados en bolsas de plástico ubicadas independientes en depósitos metálicos o plásticos de capacidad adecuada?
9.3. ¿Los depósitos se mantienen en lugares que no ofrecen riesgo de contaminación? *
9.4. ¿Se dispone de instalaciones para el almacenamiento de los desechos antes de su eliminación de la entidad?
9.5. ¿Se posee un sistema eficaz de evacuación de efluentes?
9.6. ¿Se posee un sistema eficaz de evacuación de desechos?
9.7. ¿Existen trampas de grasa ubicadas en el exterior y a sotavento de la instalación?
9.8. No se utilizan para la recogida de desperdicios envases destinados a la manipulación o conservación de alimentos
Dimensión X: Mantenimiento de equipos, locales e instalaciones. Indicadores
10.1. ¿Se cumple con lo establecido en el programa de mantenimiento con las características pertinentes?
10.2. ¿Los fregaderos cumplen los requisitos para garantizar una correcta higienización?
10.3. No existe evidencia de filtración o goteo de las tuberías de agua o residuales
10.4. ¿Se posee la iluminación pertinente?
10.5. ¿Se poseen lámparas protegidas en caso de rotura en las distintas áreas de elaboración?
10.6. ¿Las máquinas fregadoras alcanzan la presión y temperatura adecuada para garantizar la limpieza y desinfección de la vajilla?
10.7. No existen desconchados en pisos
10.8. No existen desconchados en paredes
10.9. No existen lozas dañadas
10.10. No existen rejillas en mal estado
10.11. ¿Las paredes se encuentran libres de humedad y manchas?
10.12. ¿Los techos se encuentran libres de humedad y manchas?

*Indicadores invalidantes