

**UNIVERSIDAD GALILEO
FACULTAD DE CIENCIAS DE LA SALUD**

Academia Culinaria de Guatemala, Guatemala 2025



UNIVERSIDAD GALILEO
FACULTAD DE CIENCIAS DE LA SALUD

**Manual de prácticas de manejo en
cocina y ficha técnica de alimentos en
taquería**



**TRABAJO DE TESIS PRESENTADO A LA
FACULTAD DE CIENCIAS DE LA SALUD
PREVIO A LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO
DE:**

**GASTRONOMÍA Y ADMINISTRACIÓN
CULINARIA**

GUILLERMO ALONZO RIVAS

EN EL GRADO ACADÉMICO DE:

LICENCIATURA

Contenido

Introducción.....	5
Justificación de la investigación	6
Descripción	6
• Los problemas que buscamos resolver	6
❖ Nuestros aportes serán.....	6
• Funcionalidad	7
2 Planteamiento del problema	7
2.1 Definición del problema	7
2.2 Especificación del problema.....	7
2.3 Delimitación del problema	8
Alcances.....	8
Límites.....	8
2.3.1 Unidad de análisis.....	9
Ámbito geográfico	9
3. Marco teórico	9
3.1 Taquería	10
3.1.1 Definición.....	10
3.1.2 Características de una taquería.....	11
3.1.2.1 Tipos de Taquería.....	12
3.1.3 BPM	13
• Principios de las BPM	13
•Cuál es la importancia de las BPM.....	14
1. Instalaciones físicas:	15
2. Manejo y disposición de desechos sólidos	15
3. Limpieza y sanitización.....	17
4. Control de Plagas.....	17
5. Equipo y utensilios	18
6. Personal	18

7. Control en proceso y producción	21
La cocina y sus bacterias	23
3.2.1 Ficha Técnica.....	25
3.2.2 Definición.....	25
3.2.3 Componentes de una Ficha Técnica de Alimentos.....	25
Importancia de las Fichas Técnicas de Alimentos	27
Uso de las Fichas Técnicas en la Industria Alimentaria	27
1. Hipótesis	29
2. Objetivos de la Investigación.....	29
5.1 Objetivo general.....	29
5.2 Objetivos específicos	29
7. Metodología	30
7.1 Sujeto	30
7.2 Materiales.....	30
7.3 Plan de trabajo.....	30
7.4.1 Actividades	30
Encuestas a taquerías	30
Diseño del Manual de BPM.....	30
Diseño de Ficha técnica	31
Capacitación al personal.....	31
Registro de los avances y organización de las producciones	31
Evaluación de control al personal en conocimientos teóricos y prácticos de BPM	31
Entrega de Proyecto	31
7.4.2 Cronograma	32
7.3.4 Manual BPM.....	32
7.3.5 Capacitación.....	33
7.4.3 Ficha Tecnica.....	34
Inicio de encuestas para desarrollo de manual.....	35
Evaluación sobre el crecimiento de conocimientos de BPM en cocinero.....	39
Conclusiones	40

Recomendaciones	42
Bibliografías	43
E-grafia	44

Introducción

La deficiencia de BPM (Buenas Prácticas de Manufactura) en los restaurantes puede tener varios impactos negativos tanto en la salud de los consumidores como en la reputación y operación del negocio. Algunas consecuencias y áreas críticas incluyen:

1. **Contaminación de alimentos:** Falta de limpieza y desinfección puede llevar a la contaminación cruzada, proliferación de bacterias, y enfermedades transmitidas por alimentos.
2. **Manejo inadecuado de temperaturas:** No mantener alimentos en temperaturas seguras puede favorecer el crecimiento de patógenos.
3. **Manipulación incorrecta de alimentos:** No seguir procedimientos adecuados de manipulación puede introducir contaminantes físicos, químicos o biológicos.
4. **Higiene personal del personal:** La falta de higiene adecuada del personal, como no lavarse las manos correctamente, puede ser una fuente significativa de contaminación.
5. **Almacenamiento inadecuado:** Mala rotación de inventario, almacenamiento a temperaturas incorrectas o en condiciones inadecuadas puede llevar a la pérdida de calidad y seguridad de los alimentos.
6. **Fichas técnicas de producciones:** Cumplir con las características de los alimentos y llevar un control de calidad más eficiente

Implementar y mantener BPM adecuadas es esencial para asegurar la calidad y seguridad de los alimentos ofrecidos, proteger la salud de los clientes y mantener la reputación del restaurante.

Teniendo conocimiento del tema se decidió trabajar en equipo con Chef y gerentes para efectuar una guía y así finalmente juntar las herramientas necesarias para desarrollar guías prácticas para el restaurante.

Justificación de la investigación

Descripción

Guía orientada al restaurante (gerente de A&B), que desarrollar un control eficiente de las producciones y las prácticas de manejo esenciales para cumplir con los estándares mínimos de higiene y sanidad en un restaurante, teniendo así las bases fundamentales BPM en general con los principios de las artes culinarias.

- **Los problemas que buscamos resolver**

Los manuales de BPM y ficha técnica buscan resolver una variedad de problemas en la producción y manejo de alimentos para garantizar la seguridad, calidad y eficiencia en el proceso. Algunos de los principales problemas que se buscan resolver son: Contaminación de alimentos, Mala manipulación de alimentos, Temperaturas inadecuadas, Almacenamiento incorrecto, Limpieza y desinfección deficientes, Mantenimiento inadecuado de equipos, Capacitación insuficiente del personal, Falta de trazabilidad y control

- ❖ **Nuestros aportes serán**

El desarrollo de herramientas para gerentes que puedan facilitar el progreso de enseñanza capacitación de BPM, así mismo formar una guía adecuada y que tenga relación entre proceso, que sea comprensible y fácil de reproducir.

- **Funcionalidad**

Funcionalidad a base de los pilares de la cocina en términos de gerencia en A&B, llevando en general la Manipulación y control de productos que se encuentra en cocina y que forman parte de la producción de alimentos.

Basaremos nuestro estudio en reconocidos autores en materia de educación y pedagogía universitaria así mismo nuestras bases de lado culinario proporcionadas en los años de experiencia y estudios.

2 Planteamiento del problema

2.1 Definición del problema

Crecimiento de restaurante sin lineamientos básicos de BPM y control de producción.

¿Cómo poder mejorar los lineamientos de un restaurante que tiene un crecimiento exponencial pero no logra enfocar lo básico de una cocina o producción?

2.2 Especificación del problema

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) enfrentan varios problemas específicos en la actualidad, debido a la evolución de las tecnologías, cambios en las regulaciones y el creciente enfoque en la seguridad alimentaria. A continuación, se mencionan 2 principales que se han notado más en el restaurante La Traila

Escasez de mano de obra capacitada:

- Dificultad para encontrar y retener personal con la formación adecuada en BPM y seguridad alimentaria.

Adulteración de alimentos:

- Prácticas fraudulentas y adulteración de alimentos, especialmente en cadenas de suministro complejas y globalizadas, dificultan la garantía de autenticidad y calidad.

2.3 Delimitación del problema

Preparar al gerente de A&B para que logre llevar un control de un grupo y que pueda dirigir lineamientos con eficiencia y con hojas guías para que el trabajo se desarrolle de la mejor manera posible.

Alcances

- Lograr la creación de lineamientos adecuados para limpieza y producción en restaurante.
- Gerentes con un nivel de experiencia mayor que aborden la temática desde su formación empírica y su experiencia en la parte teórica,

Límites

- Economía necesaria
- Disposición de tiempo de los gerentes y cocineros
- Hábitos o costumbre que en la persona que es encargada de cocina pueda no querer modificar.
- Negación al cambio del chef a implementar nuevas formas de realizar sus guías.
- Material necesario
- Herramientas necesarias

2.3.1 Unidad de análisis

Gerentes (encargados de La Traila)

La importancia de la formación profesional del futuro gerente, es darle las bases necesarias para que pueda transmitir correctamente a sus colaboradores y así ellos logren mejor captación de información.

Ámbito geográfico

Restaurante “La Traila” (14 calle 14-88 Z.10)

Universidad Galileo y academia culinaria de Guatemala, zona 10 con el apoyo del Chef José Cuellar

Universidad Rafael Landívar, Gerente en A&B Edna Lazo

3. Marco teórico

3.1 Taquería

3.1.1 Definición

Una taquería es un establecimiento gastronómico especializado en la preparación y venta de tacos, que son uno de los platillos más emblemáticos de la cocina mexicana. En una taquería, se pueden encontrar una variedad de tacos con diferentes tipos de carnes, guisos y otros ingredientes, servidos en tortillas de maíz o de harina. El taco es uno de los platillos más representativos y populares de la cocina mexicana. Su historia se remonta a tiempos antiguos y ha evolucionado a lo largo de los siglos, adaptándose a diversas regiones y culturas. A continuación, se presenta una visión general de la historia del taco:

Orígenes Antiguos

Época Precolombina: Se cree que los tacos tienen sus raíces en la época precolombina, antes de la llegada de los españoles a América. Las civilizaciones mesoamericanas como los aztecas ya utilizaban tortillas de maíz para envolver alimentos. Estas tortillas eran un elemento básico en su dieta.

Uso de la Tortilla: La palabra "taco" proviene del náhuatl "tlahco," que significa "mitad" o "en el medio," refiriéndose a la forma en que los alimentos se colocan en el centro de la tortilla.

Conquista y Colonización

Influencia Española: Con la llegada de los españoles en el siglo XVI, se introdujeron nuevos ingredientes y técnicas culinarias. La combinación de ingredientes locales, como el maíz, con productos traídos por los españoles, como la carne de res, cerdo y pollo, dio lugar a nuevas variaciones de tacos.

Adaptación Regional: A lo largo de la época colonial, los tacos se adaptaron a las diferentes regiones de México, incorporando ingredientes locales y creando una diversidad de estilos y sabores.

Evolución Moderna

Tacos al Pastor: Uno de los tacos más emblemáticos de México es el taco al pastor, que tiene influencias del shawarma traído por inmigrantes libaneses a principios del siglo XX. Se prepara con carne de cerdo adobada y cocida en un trompo vertical, similar a cómo se cocina el shawarma.

Popularización: En el siglo XX, los tacos comenzaron a ganar popularidad no solo en México, sino también en otros países, especialmente en Estados Unidos, donde se adaptaron y se crearon nuevas versiones como los tacos de pescado en Baja California.

Cultura y Tradición

Taquerías: Las taquerías, establecimientos especializados en la venta de tacos, se convirtieron en un elemento fundamental de la vida cotidiana en México. Desde puestos callejeros hasta restaurantes formales, las taquerías ofrecen una variedad infinita de tacos.

Celebración del Taco: El taco se ha convertido en un símbolo de la identidad mexicana. En muchas regiones, existen festivales y eventos dedicados exclusivamente a celebrar y degustar tacos.

3.1.2 Características de una taquería

1. **Menú:** El menú de una taquería suele incluir una amplia variedad de tacos, como tacos de carne asada, al pastor, de carnitas, de barbacoa, de chorizo, de pollo, entre otros. Además de tacos, algunas taquerías también ofrecen otros platillos tradicionales como quesadillas, sopes, ¹¹tortas y burritos.

2. **Ingredientes Frescos:** Las taquerías suelen utilizar ingredientes frescos y de alta calidad, incluyendo carnes, verduras, salsas y tortillas recién hechas.

3. **Salsas y Condimentos:** Una parte importante de la experiencia en una taquería son las salsas y los condimentos que acompañan a los tacos. Suele haber una variedad de salsas, que pueden ir desde las más suaves hasta las más picantes, así como limones, cebolla, cilantro y rábanos.

4. **Ambiente Informal:** Las taquerías suelen tener un ambiente informal y relajado, a menudo con un servicio rápido y la opción de comer en el lugar o para llevar. En muchos casos, las taquerías tienen mesas y sillas simples y un ambiente acogedor.

5. **Horarios Extensos:** Muchas taquerías operan hasta altas horas de la noche y algunas incluso están abiertas las 24 horas, convirtiéndolas en una opción popular para cenar tarde o para una comida rápida y sabrosa.

3.1.2.1 Tipos de Taquería

1. **Taquerías de Calle:** Pequeños puestos o carritos en la calle que ofrecen tacos frescos y rápidos, generalmente a precios muy accesibles.
2. **Taquerías Restaurantes:** Establecimientos más grandes con mesas y sillas, donde se puede disfrutar de una comida más completa.
3. **Food Trucks:** Camiones de comida que se especializan en tacos y que pueden moverse a diferentes ubicaciones.

3.1.3 BPM

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son un conjunto de normas y procedimientos que aseguran que los productos sean producidos y controlados de manera consistente y conforme a los estándares de calidad apropiados para su uso. Estas prácticas son fundamentales en la industria alimentaria, farmacéutica, cosmética y otras donde la seguridad y la calidad del producto son esenciales. El concepto de las Buenas Prácticas de Manufactura surgió como una respuesta a la necesidad de garantizar la calidad y la seguridad de los productos manufacturados. Aquí se presenta un resumen de su origen y evolución:

Años 1960-1970: Las BPM comenzaron a formalizarse durante este periodo, especialmente en la industria farmacéutica. La Administración de Alimentos y Medicamentos de los Estados Unidos (FDA) fue una de las primeras agencias regulatorias en establecer normas específicas para las BPM, conocidas como "Good Manufacturing Practices" (GMP). Esto fue en respuesta a varios incidentes de productos defectuosos y peligrosos que causaron daños a la salud pública.

Evolución y Adopción Global: A medida que las BPM demostraron ser eficaces para mejorar la calidad y seguridad de los productos, otras industrias y países comenzaron a adoptar y adaptar estas prácticas. La Organización Mundial de la Salud (OMS) y la Unión Europea (UE), entre otras organizaciones internacionales, desarrollaron sus propias directrices de BPM, ampliando su alcance y aplicabilidad.

- **Principios de las BPM**

Las BPM se basan en una serie de principios y componentes clave que aseguran la calidad del producto y la seguridad del consumidor. Estos incluyen:

1. **Higiene y Saneamiento:**

- Mantenimiento de un entorno limpio y sanitario.
- Uso de vestimenta adecuada por parte del personal.
- Protocolos estrictos de lavado de manos y desinfección.

2. **Diseño y Mantenimiento de Instalaciones:**

- Instalaciones diseñadas para evitar la contaminación cruzada.
- Mantenimiento regular y limpieza de equipos y áreas de trabajo.

3. **Control de Procesos:**

- Procedimientos operativos estandarizados (SOPs) para todas las actividades de producción.
- Control de parámetros críticos del proceso para asegurar la consistencia del producto.

4. **Manejo de Materiales:**

- Inspección y control de calidad de las materias primas.
- Almacenamiento adecuado para prevenir deterioro y contaminación.

5. **Documentación y Registros:**

- Documentación detallada de todos los procedimientos y actividades.
- Registros precisos que permitan la trazabilidad de cada lote de producto.

6. **Capacitación del Personal:**

- Programas de capacitación continua en BPM y sus responsabilidades específicas.
- Evaluación regular de la competencia del personal.

7. **Control de Calidad:**

- Pruebas y verificaciones para asegurar que los productos cumplen con las especificaciones de calidad.
- Auditorías internas y externas para verificar el cumplimiento de las BPM.

• **Cuál es la importancia de las BPM**

Las BPM son cruciales por varias razones:

1. **Garantía de Calidad:** Aseguran que los productos sean de alta calidad y consistentes en cada lote de producción.
2. **Seguridad del Consumidor:** Reducen el riesgo de contaminación, errores y defectos que puedan poner en peligro la salud del consumidor.

3. **Cumplimiento Regulatorio:** Ayudan a las empresas a cumplir con las normativas locales e internacionales, evitando sanciones y retiradas de productos.
4. **Confianza del Mercado:** Incrementan la confianza del consumidor y del mercado en la marca y los productos de la empresa.

Manual ejemplo de BPM

Manual de BPMs


Esta lista es de todo lo que no puede faltar en tu manual de buenas prácticas de manufactura

1. Instalaciones físicas:

- a. Instalaciones sanitarias: descripción de con que se cuenta referente a baños

Instalaciones sanitarias


En base a la ubicación se debe cumplir con los siguientes requisitos mínimos en las instalaciones sanitarias destinadas a los colaboradores:

Ubicación	Descripción	Visualización
CDP	<p>El Centro de Producción cuenta con las instalaciones adecuadas separadas para damas y caballeros. Cada una de estas instalaciones cuenta con:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ducha - Vestidores - Sanitario - Mingitorio (caballeros) 	

2. Manejo y disposición de desechos sólidos

Implementos para el lavado de manos

Tanto el CDP como las Unidades de Negocio cuentan con instalaciones destinadas para el lavado de manos anexas a las instalaciones sanitarias. Estas deben contar con:

Ubicación	Descripción	Visualización
CDP / Unidades de Negocio	<p>Las instalaciones de lavado de manos cuentan con los insumos necesarios para realizar el proceso de lavado de manos, incluyendo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Jabón - Gel antibacterial - Dispensador de papel <p>El abastecimiento de los implementos de limpieza se realiza según sea necesario para cada ubicación por el encargado de limpieza.</p>	

- a. Cantidad de basureros

Clasificación de contenedores

La clasificación de los contenedores de desechos sólidos se hará de acuerdo a la siguiente información:

No.	Área	Cantidad	Desechos sólidos permitidos			
			No peligrosos	Biodegradables	Potencialmente peligrosos	Otros / especiales
1	Basurero general	1	X	X		X
2	Sanitarios mujeres	1	X			X
3	Sanitario hombres	1	X			X
4	Lavado y desinfección	1	X	X		
5	Recepción de materia prima	1	X			
6	Bodega de materia prima	1	X	X		
7	Escuela de Baristas	1	X	X		
8 9	Laboratorio de Calidad	2	X	X	X	X
10	Investigación y desarrollo	1	X	X		
11	Comedor	1	X	X		
12 - 19	Producción	8	X	X		
20 - 21	Elevador (producción)	2	X	X		
22	Estación de reciclaje	1	X	X		

b. Procedimiento de recolección de desechos

Procedimiento para recolección de desechos en CDP

El procedimiento de recolección de desechos sólidos en el Centro de Producción dependerá del área en el cual se encuentre y el tipo de desechos que contiene.

Área	Frecuencia	Responsable	Descripción
Producción	2 veces al día / Cada vez que sea necesario	Encargado según asignación interna	1. Colocarse guantes previo al manejo de desechos sólidos. 2. Recolectar las bolsas contenidas en los recipientes y cerrarlas con un nudo. 3. Trasladar las bolsas al área del elevador en los recipientes amarillos. 4. Oprimir el botón para accionar el elevador, de modo que llegue a la planta baja. 5. Trasladar los desechos al basurero general.
Bodega de materia prima y área de lavado y desinfección	2 veces al día / Cada vez que sea necesario	Encargado de limpieza	1. Recolectar los desechos de los contenedores, asegurando la bolsa con un nudo. 2. Trasladar los desechos al basurero general.
Escuela de baristas, Cocina Experimental, Comedor	Diario / Cada vez que sea necesario	Encargado de limpieza	1. Recolectar los desechos del área designada 2. Trasladar los desechos al basurero general.

c. Almacenamiento de residuos

d. Tratamiento y disposición final

Almacenamiento de residuos

El almacenamiento de residuos será temporal, donde los desechos sólidos no deben permanecer por más de 24 horas dentro de las instalaciones. Este almacenamiento se limitará únicamente al período necesario para la recolección programada por parte del servicio de recolección externo.

Tratamiento y disposición final

Los residuos serán tratados en el vertedero municipal, quienes serán los responsables de su disposición final.

3. Limpieza y sanitización

- a. Químicos utilizados: fichas técnicas y registros de químicos
- b. Instrucciones de uso de químicos

Instructivos de químicos

Los químicos de limpieza que pueden utilizarse dentro de las áreas de preparación de alimentos deben hacerse en base a la siguiente información:

Función	Químico actual	Dilución	Modo de uso	Equipo / Área donde se aplica	Precauciones
Lavavajillas manual	Tensol Ultraforte	1:100	<ul style="list-style-type: none">- Eliminar residuos de superficie- Humedecer superficie.- Con esponja frotar para hacer fricción- Desaguar con abundante agua	Cámaras frías y congeladores, tablas de picar, recipientes y utensilios de cocina, licuadoras, máquina de café, vajilla, estufas, horno, pastera, baño maría, paredes, trampa de grasa	No ingerir y mantener fuera del contacto con los niños

4. Control de Plagas

- a. Indicaciones de trabajar con el proveedor de plagas

Control de Plagas

Control de Plagas

Para el control de plagas, Corporación Merino, S.A. tiene una relación con la empresa externa Control Total, siendo ellos los encargados de realizar los procesos necesarios para el control, la reducción y la eliminación de los focos de plagas y las posibles plagas dentro del Centro de Producción y las Unidades de Negocio. La empresa externa es la encargada de realizar una programación anual de sus actividades y realizar la actualización de la documentación requerida en una bitácora.

El departamento de Control de Calidad es el responsable de mantener los registros al día en la carpeta asignada, así como coordinar para obtener la actualización de la carpeta de manera anual.

Es responsabilidad del personal del Centro de Producción y las Unidades de Negocio aplicar las acciones preventivas necesarias para reducir el posible ingreso de plagas, así como notificar cuando se detecten indicios de infestación por plagas.

5. Equipo y utensilios

a. Programa de mantenimiento preventivo

Equipo y utensilios

Programa de Mantenimiento Preventivo

Para asegurar el correcto funcionamiento del equipo dentro del área de producción se debe contar con instrucciones básicas del buen manejo y cuidado de los equipos, así como una frecuencia base para dicho mantenimiento, de tal modo que se lleve un control preventivo.

Este programa se encuentra bajo la responsabilidad de la Gerencia del Centro de Producción.

6. Personal

- a. Programa de capacitaciones
- b. Prácticas de higiene personal

Prácticas higiénicas

Hábitos de higiene

Todo colaborador debe seguir las siguientes reglas básicas para disminuir la probabilidad de contaminación en los alimentos, de manera obligatoria dentro de las zonas de manipulación de alimentos:

Se debe:	No se permite:
<ul style="list-style-type: none">● Utilizar cofia● Utilizar ropa limpia● Tener las manos limpias● Uñas cortas● Utilizar guantes en los procesos donde sean necesarios● Reportar heridos o cortadas● Reportar cualquier enfermedad● Utilizar calzado limpio y aprobado	<ul style="list-style-type: none">● Utilizar accesorios● Estornudar o toser en las zonas de manipulación de alimentos● Fumar ni comer en las zonas de manipulación de alimentos● Utilizar perfume● Utilizar uñas largas o postizas● Peinarse, tocarse y/o arreglarse el pelo

Referente a la presentación personal, estas son algunas normas que se deben seguir:

Aspecto	Descripción
Uñas	Las uñas deben encontrarse cortas, limpias y sin ningún tipo de pintura o esmalte. No se permitirá el uso de uñas postizas.
Cabello	El cabello de todos los colaboradores (hombres) debe encontrarse bien recortado, sin presencia de algún tipo de accesorios en el mismo. Todo el personal dentro de áreas de preparación de alimentos (hombres y mujeres) deberán portar el cabello recogido dentro de redcilla, la cual debe cubrir las orejas.
Barba / bigote	La barba y bigote deben encontrarse bien recortadas para todo colaborador dentro de las zonas de manipulación de alimentos.
Maquillaje	No está permitido el uso de maquillaje dentro de las áreas de manipulación de alimentos. Esto incluye uso de pestañas postizas.

c. Procedimiento de lavado de manos

Lavado de manos

El lavado de manos constituye la parte más importante de la higiene personal, por lo que debe realizarse de manera correcta y con la frecuencia necesaria:

El procedimiento de lavado de manos establecido para los colaboradores de gastronomía es el siguiente:

1. Preparar el papel toalla, sin cortarlo
2. Enjuagarse las manos con agua limpia
3. Aplicarse 2-3 push de jabón de manos
4. Frotarse de 15 a 20 segundos, cubriendo toda el área desde la punta de los dedos hasta el antebrazo, asegurándose de cubrir entre los dedos y las uñas
5. Enjuagarse las manos con abundante agua para eliminar cualquier residuo de químico
6. Secarse las manos con el papel toalla preparado previamente
7. Cerrar la llave de agua utilizando el papel toalla en caso sea necesario
8. Aplicar 1 push de alcohol gel antiséptico, en caso de no ser automático utilizar el papel toalla
9. Desechar el papel toalla
10. Frotarse las manos y dejar secar al aire libre por 10-15 segundos

La frecuencia de lavado de manos es un factor de suma importancia para reducir la contaminación de las mismas. Es necesario que los empleados que tocan alimentos se laven las manos antes de iniciar labores, además de luego de realizar cualquiera de las siguientes actividades:

- Ir al baño
- Tocar alimentos crudos (antes y después)
- Tocarse el cabello, cara o cuerpo
- Estornudar o toser
- Comer, beber, fumar o masticar chicle
- Manejar productos químicos
- Sacar la basura
- Limpiar mesas
- Transportar platos, vasos o cristalería sucia
- Tocar dinero
- Tocarse la ropa o mandil
- Tocar cualquier otra cosa que pueda contaminar las manos, como equipo sucio, superficies de trabajo o toallas

d. Control de salud: proceso de renovación de tarjeta de salud, pulmones y manipulación


e. Uniforme

Uniforme

Todo colaborador debe cumplir con los siguientes puntos referentes a su uniforme:

- No se permite el uso de joyas ni accesorios, incluyendo reloj. La única alhaja permitida es una sortija de matrimonio lisa.
- El uniforme debe encontrarse limpio y completo en todo momento dentro de las instalaciones.
- Deben portar redecilla, a excepción del área de mesas en las unidades y el área de bodega en CDP.
- Deben portar su gafete.

El uniforme de los colaboradores de la división de Gastronomía es brindado por el departamento de Talento Humano, y debe ser utilizado durante su jornada laboral. el uniforme de los colaboradores se encuentra compuesto en base a su área de trabajo.

Área	Descripción	Visualización							
Producción - CDP	Pantalón negro								
	Chaquetín blanco (respetando codificación del día en el bordado)								
	Zapatos negros antideslizantes								
	Gorro blanco								
	Mascarilla								
	<table border="1"><thead><tr><th>Día de la semana</th><th>Color asignado</th></tr></thead><tbody><tr><td>Lunes y Jueves</td><td>Rojo</td></tr><tr><td>Martes y Viernes</td><td>Verde</td></tr><tr><td>Miércoles y Sábado</td><td>Azul</td></tr></tbody></table>	Día de la semana	Color asignado	Lunes y Jueves	Rojo	Martes y Viernes	Verde	Miércoles y Sábado	Azul
Día de la semana	Color asignado								
Lunes y Jueves	Rojo								
Martes y Viernes	Verde								
Miércoles y Sábado	Azul								

7. Control en proceso y producción

- a. Control de materias primas: selección, revisión
- b. Almacenamiento: frío, congelado, seco

Almacenaje y distribución de productos por área

Seguir ciertas pautas de almacenamiento para los alimentos y otros productos que forman parte del inventario de los restaurantes ayudará a garantizar la seguridad de los mismos, y preservar su calidad e inocuidad. Las pautas generales para el almacenamiento de productos son:

Pauta	Descripción
Etiquetado	<ul style="list-style-type: none">• Todo producto alimenticio debe tener etiqueta colocada, indicando ya sea su fecha de producción o vencimiento
Rotación	<ul style="list-style-type: none">• Seguir el método de rotación PEPS• Revisar las fechas de los productos de manera constante, 1 vez al día, para corregir cualquier incumplimiento al método de rotación• Tirar todo alimento que se encuentre vencido
Temperaturas	<ul style="list-style-type: none">• Respetar la temperatura de todos aquellos alimentos que requieran control de temperatura para su seguridad• Realizar un chequeo al inicio y final de turno para verificar el correcto funcionamiento de las cámaras frías
Recipientes de almacenamiento	<ul style="list-style-type: none">• Los alimentos deben almacenarse en recipientes diseñados para este propósito• Nunca almacenar productos químicos en recipientes de alimentos vacíos o alimentos en recipientes de productos químicos vacíos
Limpieza	<ul style="list-style-type: none">• Las áreas de almacenamiento deben encontrarse limpias y secas• Se debe realizar un proceso de limpieza constante, según las indicaciones de cada equipo

Rotación y etiquetado del producto

El método de rotación a seguir dentro de las unidades de negocio y el Centro de Producción es el método PEPS (Primeras Entradas, Primeras Salidas), el cual tiene el objetivo de reducir las mermas, mantener la calidad de los productos, y proporcionar productos frescos a los comensales.

Procedimiento de almacenaje de producto

En Saúl se manejan 3 tipos de bodega o almacenamiento:

Tipo de bodega	Temperatura ideal	Claves generales
Seca	NA	<ul style="list-style-type: none">• Asegurar que exista buena ventilación
Refrigerado	Entre 0 a 5°C	<ul style="list-style-type: none">• Asegurar que exista buena circulación del aire• Evitar colocar alimentos calientes dentro de cámaras frías/ refrigeradores• Mantener las puertas cerradas• Verificar las temperaturas al inicio y fin de turno
Congelado	Menor a 0°C	<ul style="list-style-type: none">• Evitar sobrecargar congeladores• Evitar la re-congelación de materia prima• Mantener la puerta del congelador cerrada• Verificar las temperaturas al inicio y fin de turno

En base a las características de cada producto, este se almacena en la bodega correspondiente.

La cocina y sus bacterias

La cocina es un lugar donde se manipulan y preparan alimentos, lo que la convierte en un ambiente propenso a la contaminación bacteriana. Existen varios tipos de bacterias y formas de contaminación que pueden afectar la seguridad alimentaria. A continuación, se describen algunos de los tipos de bacterias comunes y los tipos de contaminación en la cocina:

Tipos de Bacterias Comunes en la Cocina

Salmonella:

Se encuentra comúnmente en aves crudas, huevos, carne y productos lácteos. Puede causar salmonelosis, una infección que provoca síntomas como diarrea, fiebre y calambres abdominales.

Escherichia coli (E. coli):

Se encuentra en la carne cruda, especialmente en la carne de res, así como en productos agrícolas contaminados.

Algunas cepas pueden causar infecciones graves con síntomas como diarrea severa y daño renal.

Listeria monocytogenes:

Se encuentra en alimentos refrigerados, como productos lácteos no pasteurizados, quesos blandos y carnes procesadas.

Puede causar listeriosis, una enfermedad grave que afecta a mujeres embarazadas, recién nacidos y personas con sistemas inmunitarios debilitados.

Staphylococcus aureus:

Se encuentra en la piel, nariz y garganta de los humanos y animales.

Produce toxinas que pueden causar intoxicación alimentaria con síntomas como náuseas, vómitos y diarrea.

Campylobacter:

Se encuentra en aves crudas, leche no pasteurizada y agua contaminada.

Puede causar campilobacteriosis, una infección que provoca diarrea, fiebre y dolor abdominal.

Tipos de Contaminación en la Cocina**Contaminación Cruzada:**

Ocurre cuando las bacterias se transfieren de un alimento a otro, o de superficies contaminadas a alimentos.

Ejemplo: usar la misma tabla de cortar para carne cruda y vegetales sin lavarla adecuadamente entre usos.

Contaminación Física:

Introducción de objetos extraños en los alimentos.

Ejemplo: fragmentos de vidrio, metal, cabello, uñas o cualquier otro objeto físico.

Contaminación Química:

Presencia de sustancias químicas nocivas en los alimentos.

Ejemplo: residuos de pesticidas en frutas y verduras, productos de limpieza no adecuadamente enjuagados.

Contaminación Biológica:

Introducción de microorganismos patógenos (bacterias, virus, hongos, parásitos) en los alimentos.

Ejemplo: manipulación de alimentos sin lavarse las manos después de ir al baño.

3.2.1 Ficha Técnica

3.2.2 Definición

Las fichas técnicas en alimentos son documentos detallados que describen las características, composición, y propiedades de un producto alimentario. Estas fichas son esenciales para asegurar la calidad y seguridad de los alimentos, y son utilizadas tanto por los fabricantes como por los compradores y reguladores para comprender y evaluar los productos. Las fichas técnicas de alimentos son documentos fundamentales que detallan las características y especificaciones de los productos alimentarios, garantizando su calidad, seguridad y cumplimiento con las normativas. Son herramientas clave en la industria alimentaria para el desarrollo, control de calidad, compra y comercialización de productos.

3.2.3 Componentes de una Ficha Técnica de Alimentos

1. Identificación del Producto:

- Nombre del producto.
- Código del producto (si aplica).
- Fecha de elaboración y/o caducidad.

2. Descripción del Producto:

- Descripción breve del producto y sus características principales.
- Uso previsto del producto (por ejemplo, consumo directo, ingrediente para otros alimentos).

3. Composición e Ingredientes:

- Lista completa de ingredientes utilizados en la formulación del producto.
- Porcentajes o proporciones de los ingredientes (si es relevante).
- Información sobre posibles alérgenos.

4. Propiedades Físico-Químicas:

- Datos sobre las propiedades del producto, como pH, humedad, actividad de agua, entre otros.
- Valores nutricionales (proteínas, carbohidratos, grasas, vitaminas, minerales).

5. Propiedades Sensoriales:

- Descripción de las características sensoriales como apariencia, color, textura, sabor y aroma.

6. Condiciones de Almacenamiento y Vida Útil:

- Recomendaciones sobre la temperatura y condiciones de almacenamiento.
- Vida útil del producto y fecha de caducidad.

7. Instrucciones de Uso:

- Indicaciones sobre cómo preparar, cocinar o consumir el producto.
- Recomendaciones de porciones y usos específicos.

8. Información Microbiológica:

- Resultados de pruebas microbiológicas relevantes (por ejemplo, niveles de patógenos, cargas bacterianas totales).
- Límites aceptables de microorganismos.

9. Información Nutricional:

- Tabla de información nutricional con valores por porción y por 100 gramos.
- Información sobre calorías, macronutrientes (proteínas, grasas, carbohidratos) y micronutrientes (vitaminas y minerales).

10. Regulaciones y Certificaciones:

- Cumplimiento de normativas locales e internacionales.
- Certificaciones de calidad (por ejemplo, ISO, HACCP).

 CENTRO AGROPECUARIO "LA GRANJA" SENA - ESPINAL	FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO TERMINADO		PROGRAMA BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA BPM
			F. T. BPM 1
Preparado por: Yully Liliana González	Aprobado por: Paola Andrea Gómez	Fecha: Abril de 2019	Versión: 2010
AGNOMBRE DEL PRODUCTO	GENOVAS		
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Es un producto cárnico, escaldado, que se caracteriza por estar embudido en tripa natural de cerdo en forma de bolitas de 2 a 3 cm de longitud.		
LUGAR DE ELABORACIÓN	Producto elaborado en el aula móvil de cárnicos ubicada en el Centro Agropecuario La Granja SENA - Espinal. Kilometro 5 vía Espinal - Ibagué. Temperatura promedio 30°C y a s.n.m 450 m. Teléfono de contacto: 2709600 Ext. 84669		
COMPOSICION NUTRICIONAL	Carbohidratos		
	Proteína		
	Lípidos-Grasa		
	Minerales		
	Agua		
PRESENTACION Y EMPAQUES COMERCIALES	Empaque al vacío por 500 gr		
	Empaque al vacío por 250 gr		
CARACTERÍSTICAS ORGANOLEPTICAS			

SENA CONOCIMIENTO Y EMPRENDIMIENTO PARA TODOS LAS COLOMBIANOS
REGISTRADO: 200230000

11. Información Adicional:

- Cualquier otra información relevante, como métodos de producción, sostenibilidad, impacto ambiental.

Importancia de las Fichas Técnicas de Alimentos

1. **Garantía de Calidad y Seguridad:** Ayudan a asegurar que los productos cumplen con los estándares de calidad y seguridad, proporcionando información detallada sobre su composición y propiedades.
2. **Transparencia y Confianza:** Proporcionan transparencia tanto a los consumidores como a los compradores profesionales, generando confianza en el producto y en la marca.
3. **Cumplimiento Regulatorio:** Facilitan el cumplimiento de las normativas alimentarias locales e internacionales, ya que contienen información esencial para la evaluación y aprobación de los productos.
4. **Facilitan la Toma de Decisiones:** Los compradores y consumidores pueden tomar decisiones informadas sobre la compra y el uso de los productos alimentarios basándose en la información proporcionada en las fichas técnicas.
5. **Herramienta de Comunicación:** Sirven como una herramienta de comunicación efectiva entre los fabricantes y los compradores, detallando las especificaciones y usos del producto.

Uso de las Fichas Técnicas en la Industria Alimentaria

- **Desarrollo de Productos:** Durante el desarrollo y la formulación de nuevos productos, las fichas técnicas ayudan a documentar las especificaciones y garantizar la coherencia.

- **Compras y Abastecimiento:** Los departamentos de compras utilizan fichas técnicas para evaluar y seleccionar proveedores y productos que cumplan con los requisitos específicos.
- **Control de Calidad:** Los equipos de control de calidad utilizan las fichas técnicas para realizar inspecciones y pruebas, asegurando que los productos cumplen con las especificaciones establecidas.
- **Marketing y Ventas:** Proporcionan información esencial que puede ser utilizada en el etiquetado del producto, en materiales de marketing y en la comunicación con los clientes.

1. Hipótesis

Podremos ingresar a la capacitación aquellas personas que tengan bases de la cocina y sea únicamente hacer un recordatorio de cómo se puede profesionalizar una producción de tacos y llevarla a niveles de industria como Taco Bell.

2. Objetivos de la Investigación

5.1 Objetivo general

Asegurar que todo el personal involucrado en la producción y manipulación de alimentos, u otros productos regulados esté plenamente capacitado y competente en la implementación de las Buenas Prácticas de Manufactura para garantizar la seguridad, calidad y conformidad de los productos finales

5.2 Objetivos específicos

- Desarrollar conocimientos en directrices de BPM y terminologías
- Crear competencias y habilidades en los colaboradores
- Mejorar la calidad y seguridad del producto
- Eficiencia Operativa
- Documentación y registro de producciones.
- Evaluación y mejora continua.

7. Metodología

7.1 Sujeto

Taquería “La Traila” Localización (14 avenida
14-80, zona 10)

Muestra

Personal de cocina y Gerentes

7.2 Materiales

Se utilizarán diferentes herramientas para gestionar de mejor manera el trabajo con la muestra, las cuales son:

- Manual
- Cuestionarios
- Computadora
- Dispositivo móvil (celular)
- Folletos
- Cocina y materiales dentro de ella

7.3 Plan de trabajo

7.4.1 Actividades

Encuestas a taquerías

Se pasarán algunas encuestas para recopilar información sobre los conocimientos en bpm y fichas técnicas, otra donde se refleje si se han beneficiado de ellas o no. Si han tenido espacios de capacitaciones para el personal o son conocimientos empíricos.

Diseño del Manual de BPM

Creación de una guía para la cocina en la cual puedan manipular los alimentos, equipo y personal de una manera higiénica y con lineamientos para

estandarización de procesos.

Diseño de Ficha técnica

Se diseñara la plantilla de una ficha técnica para llenarla con las características de los alimentos que se produzcan en la taquería.

Capacitación al personal

Se harán sesiones teóricas que conllevan presentaciones y lecturas sobre los principios y normativas de las BPM. Y simulaciones para aplicar los conocimientos teóricos.

Registro de los avances y organización de las producciones

Recopilación de datos de como se ha visto beneficiada la cocina al aplicar las bpm y tener un control de calidad con las fichas técnicas.

Evaluación de control al personal en conocimientos teóricos y prácticos de BPM

Luego de capacitaciones y tener un manual, se hará una cuestionario a la muestra para reconocer los avances que se han logrados y deficiencias que faltan por trabajar.

Entrega de Proyecto

Se realiza la entrega del manual adaptado a taquería con los necesidades básicas y puntuales que se necesitan, a su vez fichas técnicas de algunos de sus productos para que los tomen como ejemplo.

7.4.2 Cronograma

NO	Actividad	Meses	Mayo				Junio				Julio				Agosto	Septiembre						
			Semana	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	2	1	2	3	4		
			Dia	5	15 - 28			2 - 22								8- 12	3 -12		19 - 28			
1	Encuestas		X	X															X			
2	Manual BPM					X		X														
3	Ficha técnica						X	X	X										X			
4	Capacitación												X	X								
5	Registro													X								
6	Evaluación																		X			
7	Entrega proyecto																					X

7.4.3 Encuestas

Para iniciar el proyecto necesitamos una base del cual partir para poder evaluar tanto a las taquerías como al personal si tiene conocimientos en bpm y fichas técnicas, básicamente se busca como hacer más mas fácil la capacitación o recepción de datos a los cocineros y gerentes en la taquería.

7.3.4 Manual BPM

El manual adaptado a las necesidades de la empresa la Traila se formó con bases existentes de otras guías que la mayor parte de restaurantes usa por estándares de calidad, que no son complejos, que se pueden replicar fácilmente y el material es mínimo o bien dependerá que tan extensa sea el área a trabajar, el manual menciona manipulación de equipo y de personal, limpieza, productos y normativas de sanitización.

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

La Traila

INDICE

Contenido	
POLITICA DE CALIDAD	3
ALCANCE	3
A. INTRODUCCION	4
B. GLOSARIO DE TÉRMI	5
C. OBJETIVOS	7
OBJETIVO GENERAL	7
OBJETIVOS ESPECIFICOS	7
1. CONDICIONES DE LOS EDIFICIOS	8
1.1 Alrededores y ubicación	8
1.2 Instalaciones físicas del área de proceso y almacenamiento	8
1.2.1 Diseño	8
1.2.2 Pisos	10
1.2.3 Paredes y columnas	10
1.2.4 Techos	10
1.2.5 Ventanas y Puertas	11
1.2.6 Iluminación	11
1.2.7 Ventilación	11
1.2.8 Mantenimiento de Instalaciones	11
1.3 SERVICIOS DE LA PLANTA	11
1.3.1 Abastecimiento de agua potable	11
1.4 Manejo y disposición de desechos líquidos	12
1.4.1 Drenajes	12
1.4.2 Instalaciones para el lavado de manos interna y lavado de utensilios	12
1.5 Manejo y disposición de desechos sólidos	12
1.5.1 Desechos sólidos	12
1.5.2 Procedimiento para recolección de desecho en CDP	13
1.5.3 Almacenamiento de desechos y disposición final	13
1.6 LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	13
1.6.1 Agentes químicos para limpieza y desinfección	14
1.6.2 Limpieza de uniformes	14

7.3.5 Capacitación

El desarrollo de transmitir la información fue con el método de “vez como lo hago, lo haces y yo veo. Luego tus haces y no estoy, repites y enseñas” que es una manera más práctica de capacitar al personal y que generen la posibilidad de más adelante ellos enseñarle a otras personas para seguir las instrucciones y directrices necesarias para cumplir con la guía que se elaboró. Susana y Michelle fueron las que más retentiva tuvieron al momento de desarrollar la capacitación y de replicar lo aprendido, así que serán las jefes a cargo de mostrar y llevar un control de los procedimientos de limpieza, BPM y requerimientos que se lleguen a solicitar dentro de la misma empresa a su vez se entregó una hoja de tareas para llevar un control.

- **Guía de tareas diarias**

Checklist de Apertura de Cocina LA TRAILA							
Día	Lunes	Martes	Miércoles	Jueves	Viernes	Sábado	Domingo
Tareas de preparación							
Revisar el nivel del aceite para asegurarse de que no se dejó nada sin hacer o alguna contaminación.							
Recepcionar y almacenar la materia prima (recordar usar FIFO)							
Revisar y reformar de cualquier producto escaso o faltante y anotarlo en la hoja de pedidos							
Tareas de limpieza							
Verificar todos las superficies para asegurarse de que estén bien limpias							
Asegurarse de tener suficientes artículos de limpieza y paños para todo el día							
Vapor y limpiar las parrillas sin contar con productos							
Sacar la basura							
Revisar materiales que se encuentran con lo necesario y limpiar.							
Tareas de organización							
Encender las hornos, revisar cámaras de refrigeración, revisar el gas.							
Encender planchas y estufa de ser necesario							
Sacar los alimentos del congelador para prepararlos y descongelarlos.							
Revisar todos los saldos, los insertos con los problemas y condimentos							
Colocar mesa, servilletas, saleros.							
Preparar la producción del día (salidas, pedidos, guarniciones, vegetales, etc)							

7.4.3 Ficha Técnica

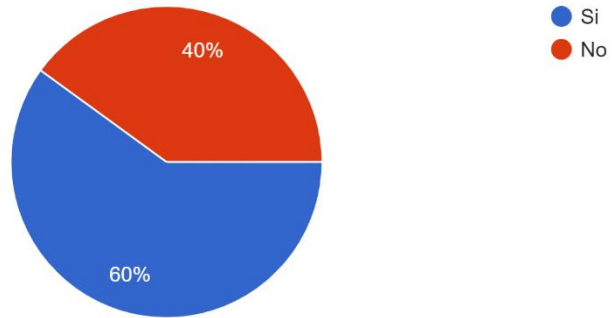
El siguiente ejemplo es un modelo de ficha técnica para que puedan categorizar y estandarizar sus productos de manera que todo lleve la cantidad necesaria, para una venta más controlada y producciones con los lineamientos que desea el encargado que se cumplan, se dejó una base para que la puedan llenar con sus criterios y se explicó cómo se llena cada casilla o que deben de tomar en cuenta al momento de generar una ficha técnica para cada producto.

LA TRAILA		FICHA TÉCNICA		Código																						
AA00		Página 1 de 14																								
Producto: Carne de cerdo adobada		F. Emisión: 05/08/2023																								
		Lugar: Izobá																								
1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO																										
1.1 Nombre del Producto	Cochinita pibil																									
1.2 Código	TCP																									
1.3 Descripción del Producto	Carne de cerdo en adobo de achíote																									
1.4 Presentación	Bolsa 2 lb																									
1.5 Empaque	Bolsa de plástico																									
2. COMPOSICIÓN DEL PRODUCTO																										
2.1 Listado de Ingredientes	Pasta, achíote, soda de naranja, sal, pimienta, comino, orégano, glizamaro																									
2.2 Declaración de Alérgenos	Especias, cerdo																									
2.3 Potenciales Alérgenos por Contacto/Cruce	Cerdo																									
2.4 Fundamento del Proceso	87%																									
2.5 Formulación	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Ingrediente</th> <th>Porcentaje</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2.5.1 Formulación TCP</td> <td></td> </tr> <tr> <td> Cinorro</td> <td>8%</td> </tr> <tr> <td> Pimentón</td> <td>2%</td> </tr> <tr> <td> Sal</td> <td>7%</td> </tr> <tr> <td> Agua de Naranja</td> <td>38%</td> </tr> <tr> <td> Comino</td> <td>8%</td> </tr> <tr> <td> Cajeta polvo</td> <td>1%</td> </tr> <tr> <td> Pasta</td> <td>66%</td> </tr> <tr> <td> Glizamaro</td> <td>19%</td> </tr> <tr> <td> TOTAL</td> <td>100%</td> </tr> </tbody> </table>				Ingrediente	Porcentaje	2.5.1 Formulación TCP		Cinorro	8%	Pimentón	2%	Sal	7%	Agua de Naranja	38%	Comino	8%	Cajeta polvo	1%	Pasta	66%	Glizamaro	19%	TOTAL	100%
Ingrediente	Porcentaje																									
2.5.1 Formulación TCP																										
Cinorro	8%																									
Pimentón	2%																									
Sal	7%																									
Agua de Naranja	38%																									
Comino	8%																									
Cajeta polvo	1%																									
Pasta	66%																									
Glizamaro	19%																									
TOTAL	100%																									
3. ATRIBUTOS DE CALIDAD																										
		Atributo	Descripción																							
3.1 Parámetros Sensoriales	Aspecto	Espejo, carne roja/rosado																								
	Oloro	Almendra y ají																								
	Sabor	Adobo con limón y agua de naranja																								
	Color	Rojo rojo																								
	Textura	Fina																								
3.2 Parámetros Físicos	Parámetros del producto (unidades)	Mínimo	Máximo																							
	Gr	500	1000																							
4. MANEJO																										
4.1 Recomendaciones de uso	Producto listo para consumir.																									
4.2 Condiciones de almacenamiento	Almacenar en refrigeración a temperatura de 0°C																									
4.3 Tiempo de Vida	Bajo las condiciones adecuadas de almacenamiento, 2 Meses como tiempo de vida																									

Inicio de encuestas para desarrollo de manual

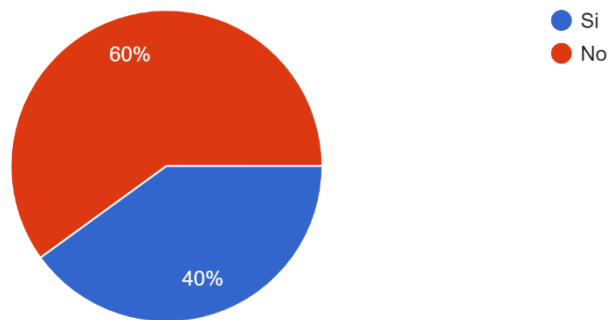
Tiene conocimiento de las siglas BPM

842 respuestas



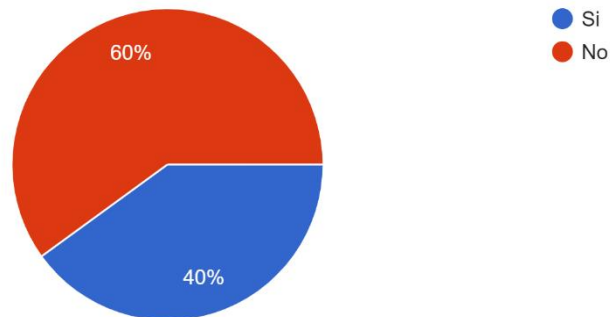
Tiene conocimiento de Ficha tecnica

842 respuestas



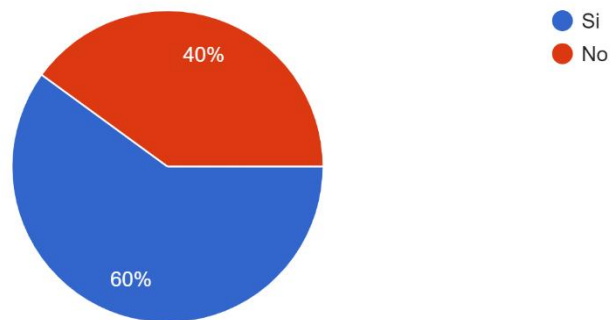
Te ha resultado beneficiosas las BPM

842 respuestas



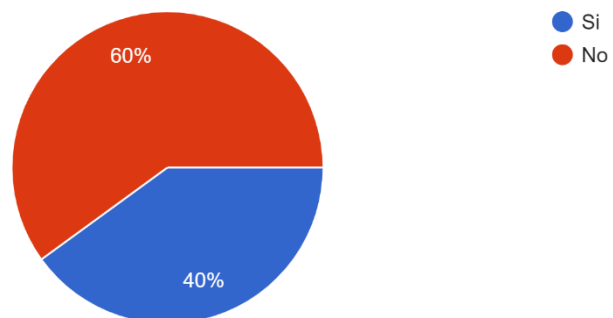
Has utilizado fichas tecnicas en tu negocio

842 respuestas



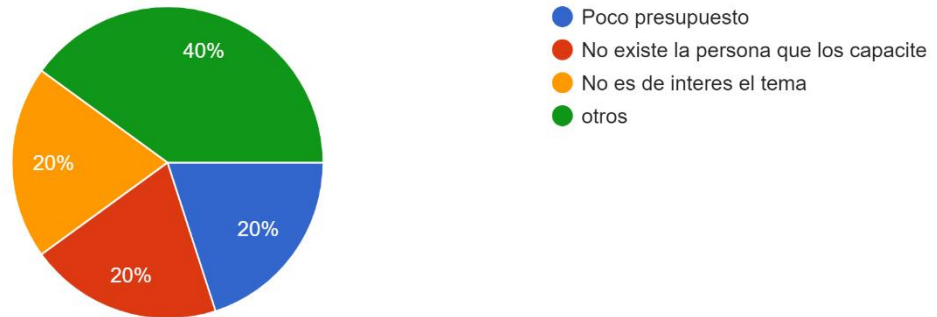
Tu personal recibe capacitaciones de BPM

842 respuestas



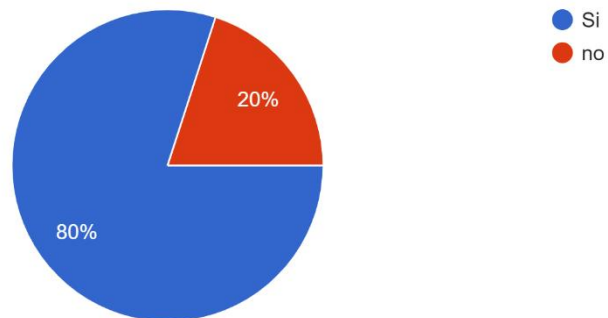
En caso que no las reciban, cuál es el motivo?

842 respuestas



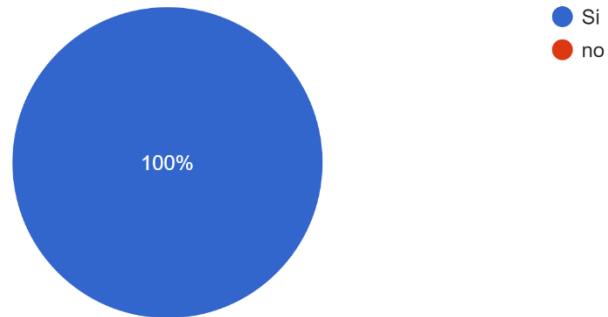
Estarias interesado en recibir capacitacion de bpm

842 respuestas



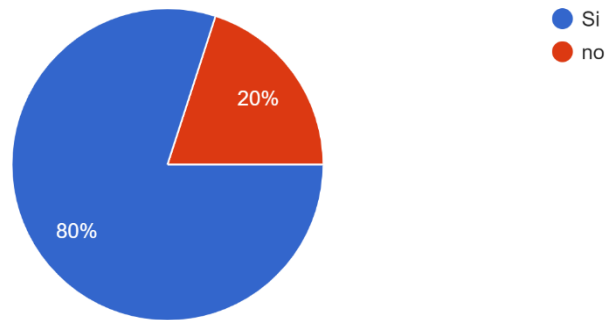
Crees que tu empresa resultaria beneficiada con capacitacion de bpm

842 respuestas



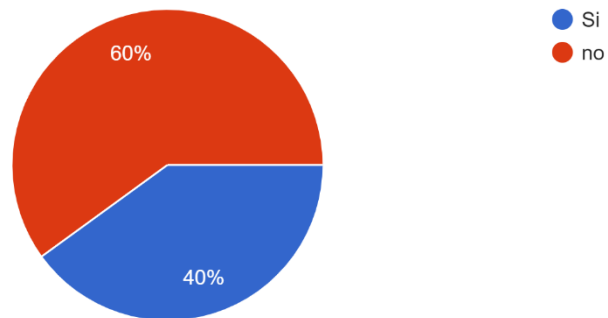
Crees que tu empresa resultaria beneficiada con tener fichas tecnicas de alimentos

842 respuestas

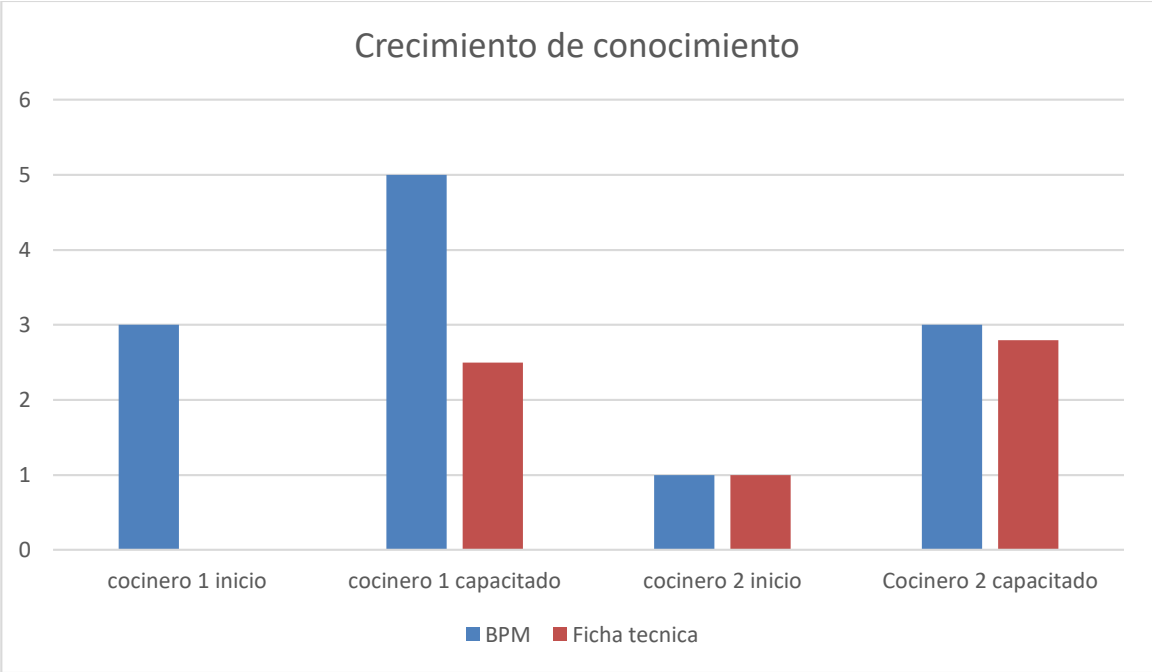


Cuentas con un chef profesional en tu cocina

842 respuestas



Evaluación sobre el crecimiento de conocimientos de BPM en cocinero



Conclusiones

Se logró cumplir de manera efectiva con el objetivo planteado, asegurando que todo el personal involucrado en la producción y manipulación de alimentos, así como otros productos regulados, estuviera plenamente capacitado y competente en la implementación de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM). Desde el inicio del proceso de formación, se priorizó una capacitación integral, enfocada no solo en transmitir conocimientos teóricos, sino también en fortalecer habilidades prácticas esenciales para el cumplimiento de los estándares de calidad y seguridad alimentaria.

El programa de capacitación fue diseñado cuidadosamente para abordar todos los aspectos críticos de las BPM, incluyendo la higiene personal, la limpieza y desinfección de instalaciones, el control de procesos, la gestión de materias primas y la correcta documentación de actividades. Esta estructura permitió al personal comprender la importancia de cada procedimiento y su impacto directo en la calidad y seguridad del producto final.

Una estrategia clave para el éxito fue la implementación de métodos de enseñanza participativos, como talleres prácticos, simulaciones de procesos reales y evaluaciones periódicas. Estas herramientas no solo facilitaron el aprendizaje, sino que también permitieron identificar áreas de oportunidad para reforzar conocimientos de manera personalizada, asegurando que cada miembro del equipo alcanzara el nivel de competencia requerido.

Adicionalmente, se promovió una cultura organizacional basada en la calidad y la mejora continua, donde cada trabajador entendió que la implementación de las BPM no es una actividad aislada, sino un compromiso diario que impacta la reputación de la empresa y la salud de los consumidores. Esto generó un sentido de responsabilidad y pertenencia que fortaleció aún más la correcta ejecución de los procedimientos.

Los resultados de las auditorías internas y de las evaluaciones prácticas demostraron un avance significativo en la adopción de las BPM, evidenciando un alto nivel de cumplimiento de los estándares establecidos. Asimismo, se observó una disminución notable en los hallazgos relacionados con incumplimientos de calidad o prácticas inseguras en la producción.

Otro factor importante que contribuyó al logro del objetivo fue el acompañamiento continuo y la retroalimentación inmediata. Los supervisores y encargados de calidad mantuvieron una comunicación constante con el personal, brindando apoyo, resolviendo dudas y reforzando las buenas prácticas, lo que permitió mantener un control efectivo en todo momento.

También se elaboraron y difundieron manuales, instructivos visuales y fichas técnicas de procesos clave, los cuales se convirtieron en herramientas de consulta diaria para el personal. Esta documentación estandarizada sirvió como referencia permanente, garantizando la uniformidad en las prácticas y fortaleciendo la memoria organizacional. A lo largo del proceso, se evidenció una mejora en la actitud del personal frente a los controles de calidad, percibiéndolos no como una carga adicional, sino como una parte fundamental de su labor. Esta transformación cultural fue esencial para consolidar la sostenibilidad de las BPM dentro de la operación cotidiana.

Finalmente, cabe destacar que el compromiso demostrado por todo el equipo fue determinante para alcanzar los resultados obtenidos. El interés genuino por aprender, mejorar y aplicar correctamente los conocimientos fue un reflejo del éxito de las estrategias implementadas y del enfoque colaborativo que se promovió desde un inicio.

En conclusión, se cumplió satisfactoriamente con el objetivo de capacitar y asegurar la competencia del personal en la implementación de las Buenas Prácticas de Manufactura. Esto garantiza no solo la seguridad, calidad y conformidad de los productos finales, sino también una base sólida para enfrentar futuros desafíos y continuar elevando los estándares de excelencia dentro de la organización.

Recomendaciones

- **Implementar programas de capacitación continua:** Aunque el personal ha sido capacitado exitosamente en las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), se recomienda mantener programas de actualización periódica para reforzar los conocimientos y adaptarse a cambios normativos o nuevas exigencias del mercado.
- **Fortalecer la cultura de calidad:** Continuar promoviendo la importancia de la calidad y seguridad alimentaria como parte de la cultura organizacional, asegurando que todos los colaboradores se sientan responsables y comprometidos en el cumplimiento de las BPM.
- **Realizar auditorías internas frecuentes:** Establecer un cronograma de auditorías internas que permita detectar de manera temprana desviaciones o áreas de mejora, con el fin de implementar acciones correctivas de manera oportuna.
- **Desarrollar sistemas de evaluación del desempeño:** Crear mecanismos de evaluación continua del desempeño del personal en relación con la correcta aplicación de las BPM, vinculándolos a incentivos que reconozcan el esfuerzo y compromiso con la calidad.

Bibliografías

- Araujo, U.F. y Sastre, G. (Coords.) (2008). El Aprendizaje Basado en Problemas. A. y del Valle, A. (Coords) (2008) .El Aprendizaje Basado en Problemas. Una propuesta metodológica en Educación Superior. Madrid. Narcela
- Font, A. (2004). Líneas maestras por Problemas. Revista Interuniversitaria de Formación del Profesorado. Vol. 18, núm. 1, pág. 79-92.
- Molina Ortiz, J.A.; García González, A.; Pedraz Marcos, A.; Antón Nardiz, M.V. (2003).: una alternativa al método tradicional, Revista de la Red Estatal de Docencia Universitaria. Vol. 3, núm. 2, pág. 79-85.
- Branda LA. El aprendizaje basado en problemas. De herejía artificial a res popular. Educ Med. 2009;12(1): 11-23. Disponible en: <http://scielo.isciii.es/pdf/edu/v12n1/revision.pdf>
- Coll, C. Mauri, T. Onrubia, J. (2006). Análisis y resolución de casos- Revista de Universidad y Sociedad del Conocimiento, Vol.3 nº2 <http://diposit.ub.edu/dspace/bitstream/2445/18215/1/545852.pdf>
- Gil-Galván. R. (2018). Admin de restaurantes. Revista mexicana de investigación educativa. Vol. 23, nº 76. http://www.scielo.org.mx/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S1405-66662018000100073
- Labra, P. Kokaly M.E, Iturra, C.; Concha A., Sasso P., Vergara M. I. (2011.) El enfoque BPMP en la formación inicial docente de la Universidad de Atacama: el impacto en el quehacer docente. Estud. pedagóg. vol.37 no.1 Valdivia <http://dx.doi.org/10.4067/S0718-07052011000100009>
- Johnson, D.W., Johnson, R. T. y Smith, K. A. (1998). BPM college classroom. Edina, MN: Interaction Book Company.
- Hargreaves, A. (1996). Profesorado, cultura y posmodernidad. Madrid: Morata.

E-grafía

- <http://www.upv.es/nume/descargas/fichamdc.pdf>
- <https://innovacioneducativa.upm.es/guias/MdC-guia.pdf>
- <http://citeseerx.ist.psu.edu/viewdoc/download?doi=10.1.1.517.8836&rep=rep1&type=pdf>
- <https://polipapers.upv.es/index.php/REDU/article/view/5624>