




MANUAL

PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO

Registro de cambios:

Revisión	Fecha de aprobación	Cambios

Registro de aprobación:

Creado. Fecha: 22-08-2019	Revisado. Fecha: 27-03-2020	Aprobado. Fecha: 07-04-2020
		
Ma. Agostina Mellano Analista Seg. Alimentaria	Lic. Ana E. Vera Gerente Seg. Alimentaria	Lic. Ana E. Vera Gerente Seg. Alimentaria

OBJETIVOS

El objetivo del presente manual es describir los procedimientos de higiene de las instalaciones, mobiliarios, utensilios y equipos de las áreas principales y anexas de las sucursales.

A su vez, estandarizar los elementos de trabajo y los productos químicos a utilizar.

ALCANCE

A todas las áreas principales y anexas de las sucursales.

RESPONSABILIDADES

Colaboradores del sector: son responsables cumplir con el procedimiento detallado de limpieza y desinfección. Así como también son responsables de registrar la acción en las planillas correspondientes y de implementar las acciones correctivas, cuando corresponda.

Gerente de sucursal / gerente de venta: es responsable de velar por el cumplimiento del presente procedimiento. A su vez, es responsable de registrar las tareas de supervisión y, en el caso de detectar desvíos, establecer y verificar las acciones correctivas a implementar. Así mismo, es responsable de garantizar el suministro de los recursos e insumos necesarios para el desarrollo de las mismas.

También, es responsable de conocer la ruta de Intranet donde se encuentran todos los documentos requeridos que refieren a los productos químicos utilizados para llevar a cabo la limpieza y desinfección y, es responsable de designar una carpeta específica para archivar los registros completos asociados a este procedimiento.

Personal de seguridad alimentaria: es responsable de verificar el cumplimiento del presente manual a través de visitas y/o auditorías internas. Ocasionalmente, puede establecer las medidas correctivas a realizar. A su vez, debe colaborar con la implementación de los procedimientos de higiene en las sucursales y difundir la existencia y aplicación del presente manual.

Son responsables de la permanente revisión del presente manual para mantenerlo actualizado cada vez que se produzcan cambios o se requieran mejoras.

Gerente zonal: es responsable de supervisar el cumplimiento del presente procedimiento a través de visitas. A su vez, es responsable de proporcionar el suministro de los recursos e insumos necesarios para el desarrollo de los procedimientos que se describen en el manual.

Auditor externo: es responsable de verificar (a través de auditorías) que se estén cumpliendo los procedimientos de higiene en el establecimiento.

DEFINICIONES

CAA: responde a las iniciales del “Código Alimentario Argentino”. Es un conjunto de disposiciones nacionales que rige la producción de alimentos en nuestro país (Ley 18.284).

Higiene o Saneamiento: son las acciones destinadas a mantener o restablecer un estado de limpieza y desinfección en las instalaciones, mobiliarios, utensilios y equipos, para impedir la contaminación de los productos.

Limpiador: producto químico (desengrasante) utilizado para la limpieza de superficies.

Saneador: producto químico (sanitizante) utilizado para la desinfección de superficies.

Desengrasante energético: es un detergente alcalino utilizado para reforzar la limpieza de superficies grasas. Se utiliza como reemplazo del limpiador sólo para la limpieza de los siguientes equipos: cocinas, hornos, campanas y freidoras. Se encuentra disponible sólo para productos de limpieza de la marca Ecolab.

Solución limpiadora: se denomina así a la solución resultante de la mezcla de agua con el limpiador.

Solución sanitizante: se denomina así a la solución resultante de la mezcla de agua con el saneador. Es una solución a base de amonio cuaternario que permite reducir la carga de microorganismos a un nivel aceptable en superficies de contacto con alimentos, equipos, utensilios, entre otros. Es eficaz contra un amplio espectro de microorganismos y se utiliza en una concentración de 200 ppm.

Solución desengrasante energética: se denomina así a la solución resultante de la mezcla de agua con el desengrasante energético.

Elementos de higiene: se denominan así a todos los elementos empleados para desarrollar las operaciones de limpieza y desinfección.

Elementos de protección personal: se denominan así a todos los elementos empleados para proteger el cuerpo físico del colaborador del sector que desarrolla las operaciones de limpieza y desinfección.

Métodos de higiene: definen las formas a través de las cuales los colaboradores del sector llevan adelante las tareas de limpieza y desinfección.

Acción mecánica: se trata de la acción manual que se puede realizar para eliminar la suciedad de una superficie. Puede ser por ejemplo el movimiento de los cepillos o de las fibras sobre la superficie a higienizar. Es importante conocer los elementos que se emplean en la limpieza, para evitar el deterioro de las superficies, es por eso que se define el uso de diferentes fibras.


BPM: responde a las iniciales de las “Buenas Prácticas de Manufactura”.

DESARROLLO

1. Introducción

Se denomina **POES** a los **Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento** que describen las operaciones de **limpieza y desinfección** que se llevan a cabo en un establecimiento.

La **limpieza** es la tarea que permite remover físicamente la suciedad visible (tierra, restos de alimentos, polvo, grasa u otros), y la **desinfección** es la tarea que permite reducir el

	MANUAL Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	SUC-ML-002 Fecha: 07-04-2020 Revisión: 000 Página 4 de 9
---	---	---

número de microorganismos existentes a niveles que no sean perjudiciales para la salud. Esta reducción se realiza mediante agentes químicos (desinfectantes).

El **Saneamiento o Higiene** involucra **ambas operaciones**:



La implementación de los POES en los establecimientos donde se manipula producto alimenticio es de **carácter obligatorio**, es decir, estos procedimientos son exigidos por la legislación nacional (C.A.A – Ley 18.284).

2. Esquema general de las sucursales

Las **sucursales** se organizan en **cinco áreas**: tres principales (**área comercial, área productiva y trastienda**) y dos anexas (**área de servicio y área externa**).

Estas se definen en función de: su proximidad física, la actividad principal que se desarrolla en cada una de ellas (ventas, elaboración, recepción de mercaderías, entre otros) y/o el personal que habitualmente circula por las mismas.

A su vez, dentro de éstas áreas se identifican **sub-áreas**, que se diferencian entre sí por la actividad que en ellas se realiza o la función específica que cumplen dentro de la sucursal, pero son esenciales para el desarrollo de la actividad principal del área. A saber:

- a) **Área comercial:** salón de ventas, góndolas exhibidoras (productos refrigerados, congelados y secos), línea de cajas, bolsero, administración y baños de clientes.
- b) **Área productiva:** sectores de elaboración y fraccionamiento (incluye mostradores al público), cámaras de almacenamiento (productos congelados y refrigerados), pasillos de comunicación entre sectores, comedor del personal, baños y vestuarios del personal.
- c) **Trastienda:** recepción de mercaderías, almacenamiento de productos (alimenticios y no alimenticios).
- d) **Área de servicio:** cuarto de limpieza y sector de residuos.
- e) **Área externa:** patios, veredas y playa de estacionamiento.

Dentro del área productiva, los sectores pueden diferenciarse en:

- **Áreas blancas:** áreas en las que el producto carece de envase.
- **Áreas grises:** áreas en las que el producto puede o no carecer de envase.
- **Áreas verdes:** áreas en las que el producto se encuentra envasado.

Tanto las áreas blancas como las grises poseen un nivel de exigencia en la higiene superior a las verdes. Esto se debe a que el producto en estas áreas circula en forma desprotegida y es susceptible de contaminación. Por este motivo, se considera a las áreas blancas como “**áreas limpias**”, a las grises como “**áreas intermedias**” y a las verdes como “**áreas sucias**”.

Actualmente, en algunas zonas de la compañía pueden existir algunos sectores dentro de las sucursales que son higienizados por personal externo, es decir, perteneciente a una

empresa tercera que presta el servicio (ver procedimiento “*Servicio tercerizado y/o propio de higiene*”)

Los sectores de elaboración y fraccionamiento, son los **únicos sectores** dentro de la sucursal que se higienizan **exclusivamente por personal interno**, capacitado específicamente para realizar la tarea. Estos sectores se diferencian entre sí por el tipo de producto que se procesa en ellos. De este modo, se distinguen los siguientes: rotisería, panadería y repostería, pastas, pollos, carnicería, verdulería y fiambres y lácteos.

Clasificación de las tareas de higiene

El funcionamiento de las sucursales se define en función de los “turnos de trabajo”.

A su vez, cada turno de trabajo está conformado por el tiempo dedicado a la producción propiamente dicha y el tiempo destinado a realizar las tareas de higiene.

En las áreas anexas y de servicio las tareas de higiene se realizan de manera coordinada con el funcionamiento de cada turno de trabajo.

Para los sectores productivos, las tareas de saneamiento se pueden clasificar en **pre-operacionales, operacionales y periódicas**, teniendo en cuenta el momento del turno o la frecuencia con que se realizan:

- **Pre-operacionales:** son aquellas tareas que se realizan con anterioridad al inicio de cada turno de trabajo
- **Operacionales:** son aquellas tareas que se realizan durante el tiempo dedicado a la producción
- **Periódicas:** son aquellas tareas que se realizan con una frecuencia superior a un turno de producción.

Los tres tipos de tareas mencionados se realizan con diferente frecuencia y se registran en las planillas específicamente diseñadas para este fin. Algunas se llevan a cabo diariamente mientras que otras se realizan con una frecuencia diferente (semanal, mensual, semestral, entre otros).

3. Etapas de la higiene de superficies

En todas las áreas, la higiene comienza con las superficies ubicadas a mayor altura (techos, paredes) continuando con mobiliarios, equipos y utensilios y finalmente con pisos y desagües. Es decir que la higiene se realiza desde arriba hacia abajo de forma de **no ensuciar lo que ya se limpió**.

Las etapas de la **higiene de superficies** son:

1. **Limpieza en seco:** remoción de la suciedad grosera.
2. **Limpieza húmeda:** aplicación de la solución limpiadora para eliminar la suciedad visible. También puede utilizarse la solución desengrasante enérgica en los casos donde se sugiere el uso.
3. **Enjuague:** se realiza con agua y su objetivo es eliminar la solución limpiadora.
4. **Desinfección:** se aplica una solución sanitizante para eliminar o reducir la carga microbiana de la superficie.
5. **Secado:** normalmente se realiza un secado al aire o con papel.

Luego de realizar la higiene, los elementos utilizados deben quedar limpios y saneados, ordenados en cada sector.

3.1 Métodos de higiene

Existen distintos métodos de higiene que definen las formas a través de las cuales los colaboradores llevan a cabo las tareas de limpieza y sanitización. A saber:

✓ **Método de manguera**

Se utiliza para la limpieza de grandes superficies.

Se aplica con la ayuda de un equipo dosificador instalado y es recomendable para **tareas de desengrasado y enjuague**.

Procedimiento general:

- 1) Abrir el dosificador para permitir la salida del líquido.
- 2) Tomar la manguera del equipo dosificador y dirigirse al área donde va a realizarse la operación.
- 3) Una vez en el lugar, abrir la válvula del extremo de la manguera y direccionar el flujo de la solución limpiadora o de agua (enjuague) sobre la superficie a tratar (*).
- 4) Una vez finalizada la operación, cerrar la válvula y enrollar la manguera en el soporte del dosificador.
- 5) Cerrar la palanca del dosificador para finalizar la salida del líquido.

(*) **Nota:** Se debe tener la precaución de no salpicar otras áreas, maquinarias o elementos que no deban tomar contacto con los fluidos dispersados.

✓ **Método manual del balde**

Este método se utiliza para las tareas de limpieza y enjuague y se aplica con la ayuda de un balde que se traslada al lugar determinado.

Es recomendable para realizar la limpieza y enjuague de **espacios reducidos o superficies menores**. Es ideal para realizar el procedimiento de **sanitización en desagües**.

Procedimiento general:

- 1) Tomar un balde (limpio y desinfectado) del color específico del sector.
- 2) Llenar el balde con la solución requerida o agua para su trasladarlo al área determinada.
- 3) Volcar la solución sobre la superficie o humedecer un trapo y realizar acción mecánica para remover la suciedad (en caso de ser necesario).

✓ **Método manual de pulverizado**

Este método se utiliza para la limpieza y sanitización de superficies en general. Se aplica con la ayuda de un pulverizador.

Es recomendado para realizar la limpieza y desinfección de las **superficies en general**, en las que se requiere un **mayor control de la solución del producto químico a aplicar** y un **mejor contacto sobre la superficie a tratar**.

Procedimiento general:

Rotular los pulverizadores con la solución del producto químico a utilizar. El llenado del pulverizador debe realizarse desde el dosificador (Ver *IT 01-SUC-ML-002 Medición de la concentración de amonio en la solución sanitizante*).

- 1) Pulverizar la solución asegurándose de cubrir toda la superficie, tratando también de llegar a los lugares inaccesibles.
- 2) Finalizada la dispersión seguir con el procedimiento adecuado.
- 3) Para realizar el enjuague de las soluciones aplicadas, se debe utilizar un trapo rejilla blanco humedecido con agua potable.

✓ **Método manual de inmersión**

Este método se utiliza para las tareas de **limpieza, desinfección y/o blanqueo**, considerando a todos aquellos **elementos** que por sus características (forma, material, entre otros) **puedan ser sumergidos durante un período de tiempo**.

Procedimiento de lavado general:

Se debe utilizar un recipiente de tamaño acorde a los elementos a sumergir, limpio y desinfectado.

- 1) Enjuagar el recipiente con agua.
- 2) Llenar el recipiente con la solución limpiadora (*) desde el equipo dosificador, teniendo en cuenta el posible derrame al momento de sumergir los elementos.
- 3) Colocar los elementos a limpiar.
- 4) Dejar actuar la solución.
- 5) Retirar los elementos y ejercer acción mecánica.
- 6) Enjuagar.
- 7) Continuar con el procedimiento de sanitización.

(*) **Nota:** La solución limpiadora debe renovarse por cada procedimiento de lavado.

✓ **Método manual de lavado en bacha**

Este método se utiliza para **realizar la limpieza de distintos elementos en las bachas** que se encuentran dentro del sector.

El objetivo de su uso es **optimizar la higiene y controlar al mismo tiempo el consumo de los productos químicos**.

Procedimiento general:

- 1) Colocar los elementos a lavar dentro de la bacha.
- 2) Tomar un recipiente pequeño como una batea y llenarla con solución limpiadora desde el equipo dosificador.
- 3) Humedecer los elementos con la solución limpiadora de la batea utilizando una fibra.
- 4) Remover la suciedad ejerciendo acción mecánica.
- 5) Dejar a un costado y continuar con el resto de los elementos.
- 6) Enjuagar bajo chorro de agua.
- 7) Continuar con el procedimiento de sanitización.

4. Supervisión o monitoreo, verificación, correcciones y acciones correctivas

El objetivo de la **supervisión o monitoreo** de las tareas POES es evaluar y documentar las tareas de limpieza y desinfección. Para ello se utiliza la inspección sensorial (generalmente visual y ocasionalmente táctil y olfativa), que tiene por objeto determinar si la superficie “parece o huele a limpio” y comprobar que aquellas tareas incluidas en el plan se están llevando a cabo. Esta supervisión queda documentada en la planilla de registro asociada.

La **verificación** del cumplimiento del plan POES se lleva a cabo a través de auditorías de BPM, realizadas por personal idóneo (auditores o personal de seguridad alimentaria), especialmente capacitado y entrenado para desarrollar dicha tarea. El objetivo es analizar los resultados del monitoreo para decidir si es necesario realizar algún cambio. Se analiza la eficacia y eficiencia de los procedimientos.

El objetivo de las **correcciones** es subsanar cualquier tipo de desvío observado. Si no se observa ningún desvío, no se requiere llevarlas a cabo. Por el contrario, si se detecta un **desvío** que merece ser observado pero **no resulta inhabilitante (*)** para realizar la actividad utilizando las instalaciones, mobiliarios, utensilios o equipos, se realiza una **limpieza localizada en la superficie** sobre la que fue detectado el mismo, siguiendo el procedimiento de higiene que le aplique. Pero si se detecta un **desvío inhabilitante** para realizar la actividad, se realiza el lavado y sanitizado de la **totalidad de la superficie** observada, siguiendo el procedimiento de higiene que le aplique.

(*) **Nota:** Se considera que un desvío es inhabilitante para continuar con la actividad cuando afecta directamente a la inocuidad de los productos.

Por último, el objetivo de las **acciones correctivas** es evitar que se reiteren los desvíos observados sobre los cuales se realizan correcciones. Para ello se estudian las **causas del desvío**, las cuales se pueden clasificar dentro de 4 grupos: productos químicos, operarios, materiales y procedimientos.

Una vez hallada las causas, se realizan modificaciones en los procedimientos, capacitación del personal, entre otros, a fin de prevenir la repetición de los desvíos.

5. Sistema documental y registros

Las aprobaciones de los productos químicos utilizados en la higiene otorgadas por las autoridades sanitarias competentes, sus fichas técnicas y las hojas de seguridad correspondientes se encuentran en una carpeta digital en Intranet.

Los registros POES se deben archivar en carpetas específicas designadas por el gerente de la sucursal.

Toda esta documentación debe encontrarse a disposición de las autoridades sanitarias que oportunamente la requieran.

DOCUMENTOS ASOCIADOS

IT 01-SUC-ML-002 Medición de la concentración de amonio en la solución sanitizante

RG 01-SUC-ML-002 Medición de la concentración de amonio en la solución sanitizante

IT 02-SUC-ML-002 POES - General: Instalaciones

IT 03-SUC-ML-002 POES – General: Mobiliarios

IT 04-SUC-ML-002 POES – General: Utensilios

IT 05-SUC-ML-002 POES – Sector: Rotisería

RG 02-SUC-ML-002 POES - Sector: Rotisería
IT 06-SUC-ML-002 POES – Sector: Panadería
RG 03-SUC-ML-002 POES - Sector: Panadería
IT 07-SUC-ML-002 POES – Sector: Repostería
RG 04-SUC-ML-002 POES - Sector: Repostería
IT 08-SUC-ML-002 POES – Sector: Pastas
RG 05-SUC-ML-002 POES - Sector: Pastas
IT 09-SUC-ML-002 POES – Sector: Pollos
RG 06-SUC-ML-002 POES - Sector: Pollos
IT 10-SUC-ML-002 POES – Sector: Carnicería
RG 07-SUC-ML-002 POES - Sector: Carnicería
IT 11-SUC-ML-002 POES – Sector: Frutas y verduras
RG 08-SUC-ML-002 POES - Sector: Frutas y verduras
IT 12-SUC-ML-002 POES – Sector: Fiambres y lácteos
RG 09-SUC-ML-002 POES - Sector: Fiambres y lácteos
IT 13-SUC-ML-002 POES – General: Cámaras
IT 14-SUC-ML-002 POES – General: Elementos de limpieza

DOCUMENTOS RELACIONADOS

SUC-ML-001 Buenas prácticas de manufactura