



---

UNIVERSIDAD NACIONAL AUTÓNOMA DE  
MÉXICO

FACULTAD DE QUÍMICA

PAPEL DE UN QUÍMICO DE ALIMENTOS EN EL DESARROLLO  
Y GESTIÓN DE UN ESTABLECIMIENTO DE COMIDA RÁPIDA

T E S I S  
QUE PARA OBTENER EL TÍTULO DE:  
**QUÍMICO DE ALIMENTOS**

P R E S E N T A :  
César Eduardo Sedano Martínez



México D.F.

AÑO 2015.



Universidad Nacional  
Autónoma de México

Dirección General de Bibliotecas de la UNAM

**Biblioteca Central**



**UNAM – Dirección General de Bibliotecas**  
**Tesis Digitales**  
**Restricciones de uso**

**DERECHOS RESERVADOS ©**  
**PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL**

Todo el material contenido en esta tesis esta protegido por la Ley Federal del Derecho de Autor (LFDA) de los Estados Unidos Mexicanos (México).

El uso de imágenes, fragmentos de videos, y demás material que sea objeto de protección de los derechos de autor, será exclusivamente para fines educativos e informativos y deberá citar la fuente donde la obtuvo mencionando el autor o autores. Cualquier uso distinto como el lucro, reproducción, edición o modificación, será perseguido y sancionado por el respectivo titular de los Derechos de Autor.

**JURADO ASIGNADO**

**Presidente:** Eduardo Mendoza Martínez

**Vocal:** Miguel Ángel Hidalgo Torres

**Secretario:** Esmeralda Paz Lemus

**1° Suplente:** Juan Diego Ortiz Palma Pérez

**2° Suplente:** Iliana Elvira González Hernández

**SITIO DONDE SE DESARROLLÓ EL TEMA:**

A Crepe Place To Eat, Antelope Valley Mall, 1233 W Rancho Vista Boulevard Ste. 811, Palmdale, California 93551, USA.

**ASESOR DEL TEMA:**

Q.A. Esmeralda Paz Lemus \_\_\_\_\_

**SUPERVISOR TÉCNICO:**

Q.F.B. Marco Antonio León Félix \_\_\_\_\_

**SUSTENTANTE:**

César Eduardo Sedano Martínez \_\_\_\_\_

# CONTENIDO

- I. OBJETIVOS ..... 1
  - 1. Objetivos Generales: ..... 1
  - 2. Objetivos Particulares: ..... 1
- II. RESUMEN ..... 2
- INTRODUCCIÓN ..... 3
  - ¿Por qué gestionar un sistema que garantice la inocuidad en un establecimiento de alimentos en un país considerado con altos estándares de Inocuidad? ..... 3
  - Panorama económico de la Industria Restaurantera en E.U.A. y México ..... 3
  - La importancia de gestionar sistemas de inocuidad y calidad en la industria restaurantera y otros servicios de alimentación ..... 4
- III. ANTECEDENTES ..... 5
  - 1. Evolución de los sistemas de gestión en los servicios de alimentación .... 5
  - 2. La Industria de los Servicios de Alimentación y Ventas al Detalle en Estados Unidos De América ..... 6
  - 3. La Regulación Alimentaria en E.U.A. .... 7
    - A. El Centro de Inocuidad de Alimentos y Nutrición Aplicada (CFSAN-FDA) 7
    - B. El Servicio de Inocuidad e Inspección de Alimentos (FSIS-USDA). Diferencias con el Centro de Inocuidad y Nutrición Aplicada (CFSAN-FDA)... 7
    - C. Implementando Inocuidad Alimentaria: Guía para el Uso Voluntario de los Principios de HACCP para Operadores de Servicio de Alimentos y Establecimientos de Ventas al Detalle. Administración de Alimentos y Medicamentos de Estados Unidos de América..... 10
    - D. ServSafe. Asociación Nacional de Restaurantes (NRA) ..... 10
  - 4. Las Buenas Prácticas de Manufactura ..... 11
  - 5. Programas de Prerrequisitos ..... 11



6.	El sistema HACCP .....	11
IV.	DESARROLLO DE UN SISTEMA DE GESTIÓN PARA UN SERVICIO DE ALIMENTOS	
	12	
1.	Buenas Prácticas de Manufactura .....	12
2.	Formando los cimientos del Sistema HACCP .....	13
A.	Prerrequisitos .....	13
B.	Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES's). 13	
C.	Los ocho lineamientos clave de la FDA.....	13
V.	PLAN DE TRABAJO .....	15
1.	IMPLANTACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM's) para el establecimiento de comida rápida basado en CFR-21-110 .....	16
	Tabla 1. Capítulo: Personal. Código de Regulaciones Federales CFR-21-110.16	
	Tabla 2. Capítulo: Edificios e Instalaciones. Código de Regulaciones Federales CFR-21-110. ....	18
	Tabla 3. Capítulo: Equipo. Código de Regulaciones Federales CFR-21-110. .	25
	Tabla 4. Capítulo: Producción y controles de Proceso. Código de Regulaciones Federales CFR-21-110. ....	27
	Tabla 5. Capítulo: Niveles de acción por defecto (Tolerancia de defectos permitidos). Código de Regulaciones Federales CFR-21-110. ....	32
2.	PLAN HACCP .....	33
A.	Descripción del Producto.....	35
B.	Diagrama de Proceso de Elaboración de Crepas .....	36
C.	Etapas de Proceso .....	37
D.	Equipo de Inocuidad para el Plan HACCP .....	39
E.	Descripción del Producto.....	40
F.	Análisis de Peligros Asociados a Ingredientes .....	41

Análisis de Peligros Asociados a Proceso .....	54
G. Determinando los Puntos Críticos de Control (con base en el árbol de decisión de CODEX Alimentarius) .....	57
H. Plan maestro .....	59
CONCLUSIONES .....	60
VI. TÉRMINOS BÁSICOS .....	60
BIBLIOGRAFÍA .....	65
VII. ANEXOS.....	69
ANEXO A. Traducción al español de las Buenas Prácticas de Manufactura. CFR-21-110 (en línea, en inglés).....	69
Subparte A. Provisiones Generales.....	69
Subparte B. Edificios e Instalaciones .....	71
Subparte C. Equipo.....	77
Subparte D. Reservada.....	78
Subparte E. Producción y controles de proceso.....	78
Subparte F. Reservada.....	84
Subparte G. Niveles de acción por defecto (Tolerancia de defectos permitidos) .....	84
ANEXO B. Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización (SSOP's) 86	
ANEXO C. Procedimientos Operativos Estandarizados (SOP's) .....	111
ANEXO D. Formatos de Registro (FOR) asociados a SSOP's y SOP's .....	131

## I. OBJETIVOS

### 1. Objetivos Generales:

Desarrollar e implementar el sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) para un establecimiento de comida rápida, de acuerdo a la Guía para operadores de servicios de alimentos, titulada: *Implementando Inocuidad Alimentaria: Guía para el Uso Voluntario de los Principios de HACCP para Operadores de Servicio de Alimentos y Establecimientos de Detalle* de la Administración de Alimentos y Medicamentos de Estados Unidos de América (FDA).

### 2. Objetivos Particulares:

- Aplicar los conocimientos adquiridos a lo largo de la formación de *Químico de Alimentos* en los temas: tecnología de alimentos, toxicología de alimentos, química de alimentos, análisis de alimentos, microbiología de alimentos, control de calidad, e higiene y legislación alimentaria; y evaluar si estos conocimientos son suficientes para formalizar un Sistema de Gestión de Inocuidad.
- Desarrollar e implementar un sistema de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM's), basado en el Código de Regulaciones Federales, Título 21, parte 110 (CFR-21-110) de los Estados Unidos de América.
- Establecer un cronograma de actividades partiendo de los requerimientos mínimos que por normatividad se deben de cumplir desarrollando los procedimientos y registros correspondientes.
- Auditar el sistema, establecer indicadores que demuestren su eficacia y evidenciar el control de inocuidad y calidad diario en el establecimiento de comida rápida en cuestión.

## II. RESUMEN

El presente trabajo de tesis se desarrolló en un establecimiento de comida rápida que ofrece al consumidor *crepas* con una variedad de ingredientes tanto dulces como saladas ubicado en el centro comercial Antelope Valley Mall en California, Estados Unidos de América.

El objetivo de éste trabajo fue desarrollar el sistema de gestión de inocuidad del establecimiento, empleando como base: la regulación de Estados Unidos de América, los conocimientos que a lo largo de la carrera en formación de Químico de Alimentos fui obteniendo y los conocimientos adquiridos en cursos de HACCP Básico y Avanzado acreditados por la International HACCP Alliance.

A lo largo del trabajo encontrarán la metodología sistemática empleada para desarrollar las Buenas Prácticas de Manufactura, los programas de prerrequisitos, que sirvieron de soporte para el desarrollo del sistema HACCP y el plan HACCP desarrollado.

Después de desarrollar la parte documental se gestionó el sistema obteniendo una exitosa implantación que garantizaba la inocuidad de las *crepas* preparadas en el establecimiento.

El control de inocuidad se centró en la aplicación de las buenas prácticas de higiene, particularmente en el programa de control de alérgenos ya que en la preparación de las *crepas* se cuenta con varios alérgenos que requieren un control adecuado para prevenir la contaminación cruzada de tipo química y con ello posiblemente afectar al consumidor vulnerable.

## INTRODUCCIÓN

La presente obra busca establecer la implantación del sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP, por sus siglas en inglés) en un establecimiento de comida rápida que elabora crepas en distintas presentaciones. El establecimiento, *ab initio* mostraba inconsistencias en cuanto a garantizar la inocuidad de las crepas. Con objeto de garantizar la inocuidad de los alimentos elaborados *in situ*, se implementó un sistema de gestión de inocuidad, el sistema HACCP, el cual se sustenta desde: las *Buenas Prácticas de Manufactura* y un adecuado *Programa de Prerrequisitos*. Posteriormente, se establece el Plan HACCP del establecimiento en relación a los conocimientos que un químico de alimentos posee debido a su formación, y en la información científica y normativa actual en el campo de los alimentos.

### **¿Por qué gestionar un sistema que garantice la inocuidad en un establecimiento de alimentos en un país considerado con altos estándares de Inocuidad?**

“Si bien el suministro de alimentos en E.U.A. está entre los más seguros del mundo, el gobierno federal de Estados Unidos estima que hay alrededor de 48 millones de casos de enfermedades transmitidas por alimentos (ETA’s) anualmente, lo que equivale a que se enferme uno de cada seis estadounidenses. Y anualmente, estas enfermedades tienen como resultado 128 mil hospitalizaciones y 3 mil muertes.” (“*Organismos que causan...*”, FDA, 2012)

### **Panorama económico de la Industria Restaurantera en E.U.A. y México**

En Estados Unidos de América se proyectaron ventas según datos de la Asociación Nacional de Restaurantes (NRA, por sus siglas en inglés), de setecientos nueve mil millones de Dólares (\$709 MMDD), lo que se tradujo en que los restaurantes y otros servicios de alimentación registrados (alrededor de 1 millón de establecimientos), alcanzaran ventas que reflejaron el 4% del Producto Interno Bruto (PIB), además de brindar empleo a más de 14 millones de personas en el país del norte para el año 2014. (*Facts at a Glance*, NRA, 2015)

En México el panorama no es muy distinto, según datos de la Cámara Nacional de Restaurantes y Alimentos Condimentados (CANIRAC), para el año 2012, la industria restaurantera y otros servicios de alimentación registrados, los cuales superan los 420 mil, reflejaron ventas de aproximadamente de 1.5% del PIB de nuestro país. (*Cifras del Sector, CANIRAC, 2012*)

## **La importancia de gestionar sistemas de inocuidad y calidad en la industria restaurantera y otros servicios de alimentación**

En los restaurantes y en otros servicios de alimentación es de suma importancia controlar la producción, almacenamiento y servicio de los alimentos a fin de proteger al consumidor y lograr su satisfacción, por lo que es indispensable desarrollar y gestionar estos temas en sistemas con reconocimiento global. Estos rubros a lo largo de la historia han ido adquiriendo una gran importancia, ya que el bienestar humano se encuentra de por medio y paralelamente se disminuyen los gastos innecesarios en los servicios de salud debido a enfermedades transmitidas por alimentos.

La importancia de establecer sistemas de reconocimiento internacional, que comprende desde las prácticas higiénicas en los establecimientos hasta la distribución de los productos, aunado a un sistema de gestión de calidad ayudará a mantener todos los eslabones de la larga y frágil cadena que los alimentos siguen en calidad e inocuidad hasta llegar a ser consumidos.

Cumpliendo las características de calidad e inocuidad de un alimento, promovemos que el establecimiento que las cumple pueda ser impulsado al mercado, ya que el consumidor tomara confianza al establecimiento y a sus productos, y que por ende se generaran utilidades mayores haciendo que crezca dicho establecimiento a mediano y/o largo plazo, además de demostrar que se cuenta con un sistema correcto que disminuirá los problemas que normalmente se enfrentan en un establecimiento que carece de dicho sistema.

### III. ANTECEDENTES

#### 1. Evolución de los sistemas de gestión en los servicios de alimentación

Los servicios de alimentación podrían datar de hace varios siglos, quizá desde la construcción de grandes obras arquitectónicas antiguas, puesto que por tiempos prolongados trabajaron en ellas enormes cantidades de personas. Los servicios de alimentación más antiguos difieren a los actuales respecto a tecnología, equipo y manejo higiénico, pero manteniéndose lo básico: recibir, almacenar, procesar y servir. Esta evolución generada por la necesidad de conservar los alimentos y servirlos, para alimentar a una población humana en constante crecimiento, ha llevado a que hoy en día podamos observar una gran gama de servicios de alimentación en lugares como: estadios, parques, hospitales, cantinas y bares, transportes comerciales, hoteles, cines, corporativos; prácticamente en todos los sitios donde el ser humano se desenvuelve.

El descubrimiento de la rueda debió formalizar el desempeño del transporte terrestre, desplazando al transporte animal; hasta el posterior mejoramiento generalizado de medios de transporte, incluyendo: marítimo y aéreo. Favoreciendo así la evolución de los servicios de alimentación hasta llegar a nuestros días, en que su modernización y mejoramiento ha permitido el poder hallar alimentos provenientes de otros países e incluso continentes al ser transportados largas distancias para que sean consumidos en un lugar que debido a la región, clima y suelo; no se hubieran podido encontrar. Esto se debe a avances en las distintas ramas de la ciencia, y la tecnología. (Tejada, 2007)

Los servicios de alimentación han ido creciendo y propagándose debido a las necesidades del hombre. Por lo anterior es indispensable controlar cada paso que sigue el alimento “desde la granja hasta la mesa”, ya que con los conocimientos actuales se sabe de antemano que un alimento que no es manejado con el debido cuidado podría causar enfermedades, daños a la salud o incluso la muerte de la persona que lo consuma. De esta forma a lo largo de los años se han ido estructurando y mejorando sistemas de gestión de calidad e inocuidad para que los consumidores obtengan un alimento que no

solamente cumpla las características sensoriales básicas *per se*, sino que se asegure su inocuidad.

La industria y servicios de los alimentos es grande y compleja a nivel mundial, ésta siempre ocupa un lugar importante debido a la necesidad elemental de alimentar a la población de cada país, la enorme fuente de empleos que genera y la relevancia que tiene indirectamente en el PIB. Por lo que se ha ido concientizando y tomando seriamente la importancia que un alimento tiene como tal para que llegue al consumidor con las características adecuadas.

## **2. La Industria de los Servicios de Alimentación y Ventas al Detalle en Estados Unidos De América**

Los servicios de alimentos y tiendas de alimentos de venta al detalle engloban una amplia gama de operaciones de procesamiento, pero no es sencillo definir las en productos específicos y condiciones. Esta industria contiene un vasto intervalo de recursos humanos, por lo que es complicado tener personal altamente capacitado para cada labor encomendada *in situ* tomando en cuenta que en E.U.A el personal *grosso modo* habla sus idiomas natales (no el idioma inglés) o se rota continuamente. También varios son negocios que van iniciándose, y no brindan la “seguridad de trabajo” a comparación de un corporativo.

Todo este sector de los alimentos tiene un número sin fin en cuanto a productos, técnicas de preparación e ingredientes. Los cuales se encuentran en constante cambio en el sector.

La industria de los servicios de alimentos y establecimientos de ventas al detalle en general incluye: panaderías, cafeterías, tours de viaje, casinos, bares, cantinas, casas hogar, asilos, cocinas religiosas, comisariatos, recaudadores de fondos, tiendas de conveniencia, ferias, bancos de alimentos, tiendas de abarrotes con departamentos especializados (deli, lista para comer o comida preparada, carnes, pescados y mariscos), centros de salud, transportes interestatales, tianguis, servicios de alimentación para



personas que no pueden abandonar su casa por problemas de salud o discapacidad, unidades móviles de alimentos, instituciones penales, restaurantes (cadenas, especialidades alimentarias internacionales, comida rápida, servicio amplio, operadores independientes, puestos sobre caminos, escuelas), eventos exteriores temporales y máquinas expendedoras. (*Implementando Inocuidad Alimentaria...*, FDA, 2015)

### **3. La Regulación Alimentaria en E.U.A.**

#### **A. El Centro de Inocuidad de Alimentos y Nutrición Aplicada (CFSAN-FDA)**

“La Administración de Alimentos y Medicamentos es la agencia más antigua de protección al consumidor del gobierno federal de Estados Unidos de América. Sus orígenes se remontan a la Oficina de Patentes alrededor de 1848 para llevar a cabo análisis químicos de los productos agrícolas, una función que el Departamento de Agricultura (USDA) tomaría en 1862. Aunque no era conocido por su nombre actual hasta después de 1930, las funciones de regulación modernas de la FDA comenzaron con la aprobación de la Pure Food and Drugs Act en 1906, una ley de un cuarto de siglo en la prohibición del comercio interestatal de alimentos y medicamentos adulterados y con errores de marca. (*History*, FDA, 2015)

Actualmente, el gobierno de E.U.A. tiene dieciocho administraciones, una de ellas, la Administración de Alimentos y Medicamentos (FDA) pertenece al Departamento de Salud y Servicios Sociales de Estados Unidos (DHHS). (*Agencias y Dep...*, Gobierno USA.gov, 2015). La FDA se divide en seis centros destinados a distintos rubros, uno de ellos, el centro encargado de alimentos: el Centro de Seguridad de Alimentos y Nutrición Aplicada (CFSAN), el cual promueve y protege la salud pública, vigilando que la cadena de suministro alimentario de todo el país, sea: segura, higiénica, saludable y debidamente etiquetada. (*What does FDA regulate?*, FDA, 2015)



#### **B. El Servicio de Inocuidad e Inspección de Alimentos (FSIS-USDA). Diferencias con el Centro de Inocuidad y Nutrición Aplicada (CFSAN-FDA)**



El presidente Abraham Lincoln fundó en 1862 el Departamento de Agricultura de Estados Unidos de América (USDA). El propósito general de USDA es estructurar e implementar

políticas en temas de agricultura, ganadería y alimentación. Este Departamento se divide en 17 unidades de operación, una de ellas, el Servicio de Inocuidad e Inspección de Alimentos (FSIS) es el responsable de asegurar que el suministro de alimentos sea seguro, higiénico, saludable y debidamente etiquetado, en cuanto a los productos de: carne( $\geq 3\%$ ), aves de consumo humano( $\geq 2\%$ ) y huevo. (*History of FSIS*, U.S. Department of Agriculture, 2014)

Los alimentos que no entran en la jurisdicción de la FSIS-USDA se encuentran bajo la jurisdicción de la CFSAN-FDA, aunque, cabe aclarar que ambas comparten responsabilidades en materia de inocuidad alimentaria a través de distintos métodos para su cumplimiento y supervisión en la industria alimentaria y en los servicios de alimentación.

#### Diferencias FSIS vs CFSAN

Agencia Especializada Gubernamental	Departamento Federal al que pertenece	Responsabilidades de la Agencia Especializada
<p>Centro de Inocuidad de Alimentos y Nutrición Aplicada (CFSAN)</p> 	<p>Administración de Alimentos y Medicamentos (FDA). Departamento de Salud y Servicios Sociales de E.U.A. (DHHS)</p> 	<p>Aditivos Alimentarios; alimentos e ingredientes; HACCP de Jugos, pescados y mariscos; programas de legislación e investigación para tratar riesgos asociados a alimentos, lo cual incluye contaminantes químicos y biológicos; etiquetado de alimentos; normatividad y políticas en inocuidad de; suplementos alimenticios, formulas infantiles y alimentos médicos; vigilancia y cumplimiento posterior a la comercialización en la industria alimentaria; alcance de la industria y educación al consumidor; programas en concordancia gubernamental: estatal, municipal o local; normatividad internacional y refuerzo de la armonización en inocuidad alimentaria. (CFSAN-<i>What we do</i>, U.S. Food and Drug Administration, 2014)</p>

Agencia Especializada Gubernamental	Departamento Federal al que pertenece	Responsabilidades de la Agencia Especializada
<p data-bbox="203 415 435 615">Servicio de Inocuidad e Inspección de Alimentos (FSIS)</p> 	<p data-bbox="462 415 722 562">Departamento de Agricultura de E.U.A. (USDA)</p> 	<p data-bbox="743 415 1417 1612">Inspección de rastros, establecimientos de importados y procesamiento de alimentos; Alimentos que incluyen más de 3% de Carne, más de 2% de Aves de consumo humano, y huevo (incluyendo congelado y deshidratado); análisis <i>ante mortem</i> y <i>post mortem</i>, normatividad en: enfriamiento, adecuado pelado y lavado sanitario para reducir contaminación microbiológica; Toma de muestras para asegurar límites de antibióticos, plaguicidas u otros agentes residuales; HACCP para carne, aves de corral y huevo; Monitoreo a ganado para encefalopatía espongiforme; monitoreo de instalaciones alimentarias; monitoreo de procedimientos y formulaciones de FSIS para asegurar su cumplimiento <i>in situ</i>; inspecciones de pasteurización en plantas de huevo; fortalecer normatividad en higiene, contenido neto y etiquetado; inspección de productos en aduana de acuerdo a los países señalados por FSIS. NOTA: LA FSIS tiene la autoridad de inspeccionar y monitorear establecimientos relacionados con alimentos, mientras que la FDA no tiene jurisdicción, como en el caso de restaurantes y negocios de alimentos.</p>

### **C. Implementando Inocuidad Alimentaria: Guía para el Uso Voluntario de los Principios de HACCP para Operadores de Servicio de Alimentos y Establecimientos de Ventas al Detalle. Administración de Alimentos y Medicamentos de Estados Unidos de América**

Esta guía del Centro de Inocuidad Alimentaria y Nutrición (CFSAN) de la Administración de Medicamentos y Alimentos de E.U.A. (FDA), elaborada en el año 2006, es un manual hecho para que los establecimientos de servicio de alimentos y tiendas de detalle puedan implementar de una forma adecuada los principios del Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP, por sus siglas en inglés) en su establecimiento. Esta guía fue elaborada por medio de la retroalimentación de seminarios de inocuidad locales impartidos por la FDA y reuniones populares de iniciativa de inocuidad alimentaria. Paralelamente la Conferencia de Protección a los Alimentos (CFP, por sus siglas en inglés) revisó y aprobó el documento. Nombre original de esta guía en idioma inglés: *Managing Food Safety: A Manual for the Voluntary Use of HACCP Principles for Operators of Food Service and Retail Establishments.*

### **D. ServSafe. Asociación Nacional de Restaurantes (NRA)**

El ServSafe, creado en el año 1999 por miembros de la Asociación Nacional de Restaurantes de E.U.A. Es un conjunto de programas de entrenamiento y certificación en *manejo de alimentos* en todos los restaurantes y servicios de alimentación dentro de Estados Unidos. Los programas se encuentran certificados por el Instituto Nacional Americano de Normalización (ANSI) y la Conferencia de Protección a los Alimentos (CFP).

En el estado de California se requiere tomar, como mínimo, el *Programa de Certificación en Capacitación de Manejo de Alimentos de California* para todo el personal de restaurantes y establecimientos de alimentos; los temas a cubrir para obtener este certificado son:

- Cuidados Básicos en el manejo de alimentos
- Higiene personal
- Contaminación cruzada y alérgenos

- Tiempo y temperatura
- Limpieza y desinfección

(*Programa de Certificación...*, ServSafe, 2011)

#### **4. Las Buenas Prácticas de Manufactura**

Son una herramienta básica en los servicios de alimentación para la obtención de productos inocuos para el consumo humano, centralizándose en la higiene y la correcta manipulación de los alimentos.

En la regulación estadounidense las BPM's se encuentran descritas en el Código de Regulaciones Federales (CFR), Título 21, Capítulo 1, subcapítulo B, parte 110; e incluyen: edificios e instalaciones, equipo, producción y controles de proceso, y niveles de acción por defecto. (*Buenas Prácticas de Manufactura...*, FDA, 2014)

#### **5. Programas de Prerrequisitos**

Los Programas de Prerrequisitos se enfocan en las condiciones operativas básicas del establecimiento, estos deben de estar apoyados por procedimientos operativos estandarizados y deben ser estrictamente escritos y cumplidos. Estos programas aunados a las Buenas Prácticas de Manufactura integran la base para implantar el sistema HACCP. Cabe señalar que los ocho lineamientos clave establecidas por FDA (*Fish and Fishery Products, FDA, 2014*) pueden ser considerados como un programa de prerrequisitos, sin embargo cada establecimiento define en su momento su programa de prerrequisitos basado en sus operaciones.

#### **6. El sistema HACCP**

El sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP por sus siglas en inglés) fue desarrollado en 1959 en E.U.A., debido a que los sistemas de antaño estaban más basados en la calidad del producto final no aseguraban que el producto como tal fuera inocuo, lo que llevó a formar este sistema preventivo que *identifica, evalúa y*

controla la presencia de peligros; y caracteriza los puntos y controles considerados críticos para garantizar la inocuidad del producto en cuestión, dicho sistema alcanzó a varios países en la industria alimentaria a partir de los años 80's, cuando fue adoptado por la Organización Mundial de la Salud. Es importante mencionar que este sistema está enfocado únicamente a los peligros potenciales del alimento que podrían dañar al consumidor. A la fecha, su uso se encuentra adoptado completamente por la industria alimentaria (normatividad), pero se ve limitado a usarse únicamente de forma voluntaria en Restaurantes y Servicios de Alimentos en los Estados Unidos.

De acuerdo al libro: *Making the Most of HACCP. Learning from other's experience*, en Estados Unidos “Todas las partes de la cadena de suministro comparten responsabilidades iguales en manufactura de alimentos inocuos. [...]El tamaño de la empresa no determina la facilidad de implementar HACCP, en algunos casos, empresas más pequeñas pueden encontrar a este proceso una tarea fácil de realizar.” (MacAloon, 2001)

#### **IV. DESARROLLO DE UN SISTEMA DE GESTIÓN PARA UN SERVICIO DE ALIMENTOS**

##### **1. Buenas Prácticas de Manufactura**

Promulgadas en 1986 por la Administración de Alimentos y Medicamentos (FDA), para proporcionar lineamientos que exigen que todo alimento humano debe estar libre de contaminación. Es importante como primer paso para establecer el sistema de gestión el respetar las Buenas Prácticas de Manufactura establecidas en la normatividad, éstas toman en cuenta: condiciones higiénico-sanitarias de las materias primas y de los establecimientos productores de alimentos, recursos humanos, requisitos de higiene en la fabricación, almacenamiento y transporte de materia prima y producto terminado, en controles de proceso en la producción y debida documentación.

Las Buenas Prácticas de Manufactura involucran guías para: personal, su higiene y comportamiento, edificios e infraestructura, mantenimiento, controles de producción y proceso, almacenaje y distribución.

## **2. Formando los cimientos del Sistema HACCP**

### **A. Prerrequisitos**

Al seguir las BPM's se pueden elaborar seguimientos específicos para cada área de operación del establecimiento conocidos como Procedimientos Operativos Estandarizados (POE's), los cuales al estar debidamente documentados, cumplidos, verificados continuamente y con un apoyo de recursos económicos pasaran a ser Programas de Prerrequisitos, si dichos programas son asentados correctamente se podrá proceder a diseñar el sistema HACCP.

### **B. Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES's)**

Forman parte de los POE's y describen el qué, cómo, cuándo y dónde hacer limpieza y desinfección, además incluyen la documentación y organización concernientes. Al "sanitizar" se enfatiza desde la limpieza de equipos, prácticas del personal, instalaciones del establecimiento, almacenamiento, diseño apropiado de equipos y operaciones, y control de plagas. Por lo tanto cuando se documentan, se llevan a cabo y se monitorean, podremos pasar a formar el sistema HACCP.

### **C. Los ocho lineamientos clave de la FDA**

Estos, son los requerimientos mínimos necesarios en un establecimiento de alimentos:

- ✓ Seguridad del agua
- ✓ Mantenimiento y limpieza de las superficies que tienen contacto con los alimentos
- ✓ Prevención de la contaminación cruzada

- ✓ Mantenimiento de las instalaciones, lavado y desinfección de manos y sanitarios
- ✓ Protección de adulterantes
- ✓ Etiquetado, almacenamiento y uso de compuestos tóxicos
- ✓ Control de las condiciones de salud de los empleados
- ✓ Exclusión de plagas de la planta de alimentos.

(Paz Lemus, Esmeralda, “Sistema HACCP, Implantación...”, 2014)

En resumen, el desarrollar un Sistema de Gestión de Inocuidad para un servicio de alimentos se propone siguiendo el orden de la **Figura 1**. Nótese que los cimientos son las Buenas Prácticas de Manufactura (CFR-21-110) y la gestión depende de los recursos, las auditorías, las certificaciones y de la mejora continua.

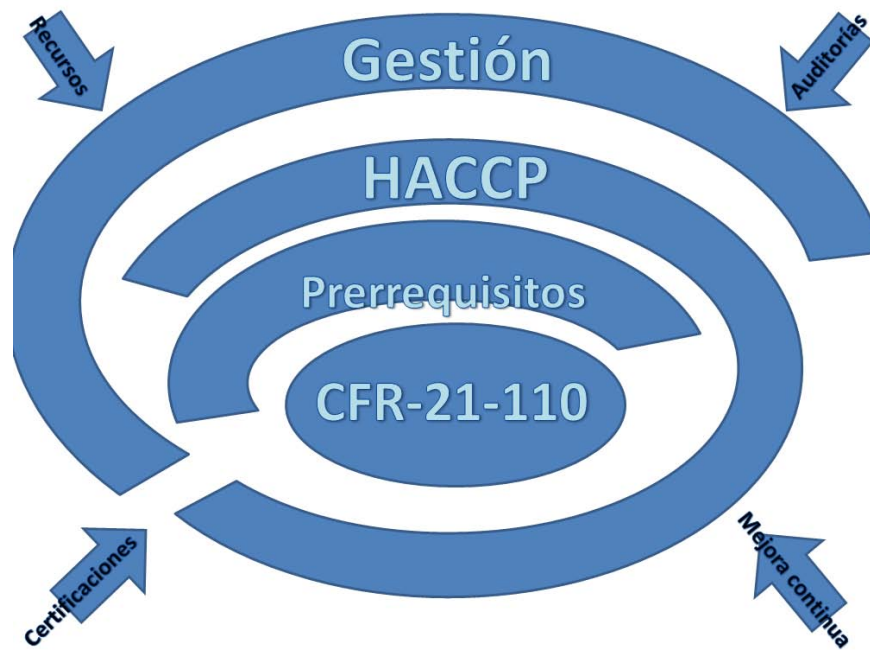
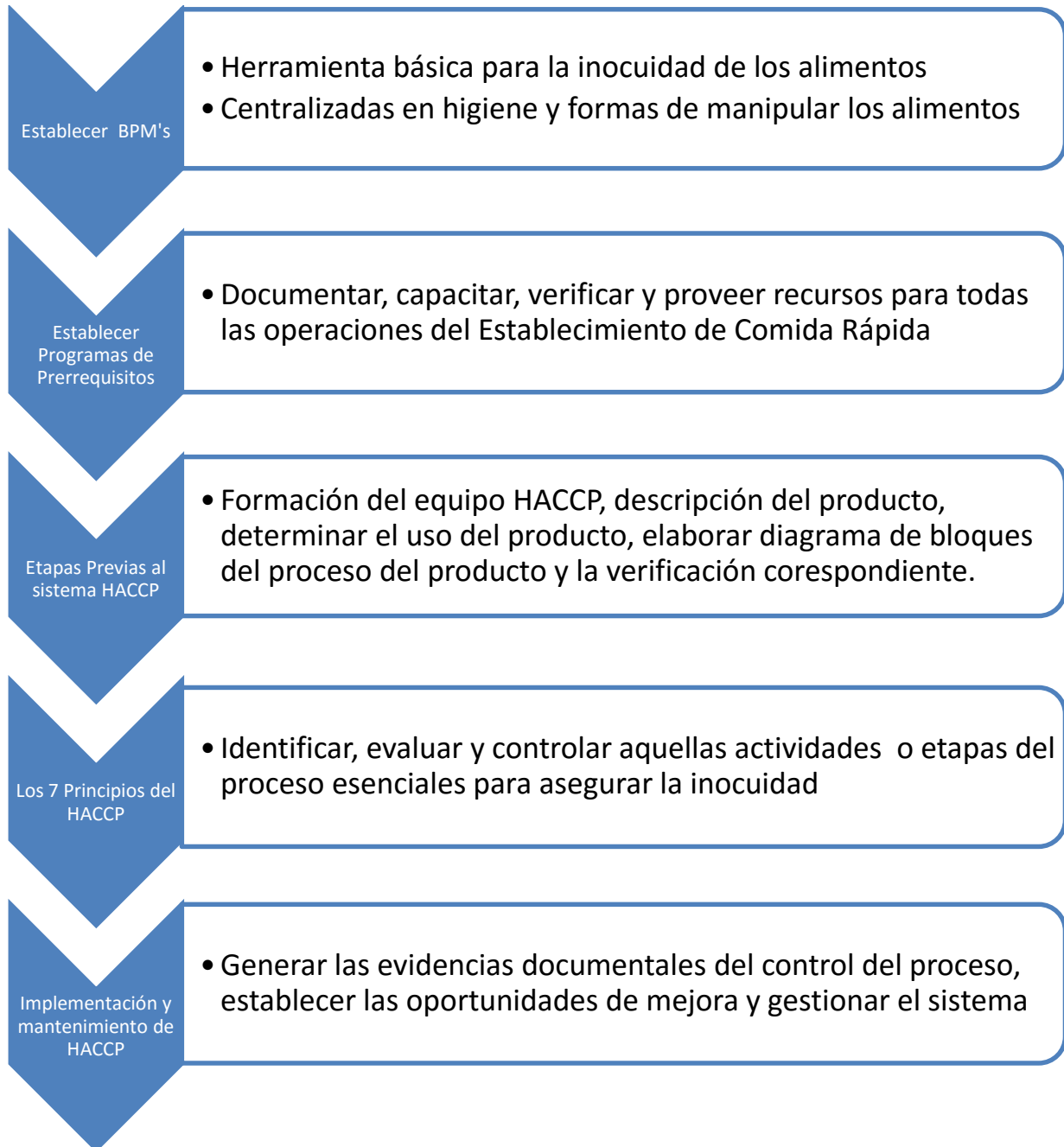


Figura 1. Desarrollo de un sistema de Gestión



## V. PLAN DE TRABAJO

El Plan de Trabajo para construir la implantación del sistema HACCP fue planteado en el siguiente orden (figura 2): a. Buenas Prácticas de Manufactura; b. Programa de prerrequisitos; c. Etapas previas al plan HACCP; d. Siete principios HACCP; e. Implementación; f. Mantenimiento del sistema HACCP.



**Figura 2.** Plan de trabajo para el establecimiento de un Sistema de Gestión de Inocuidad.

## 1. IMPLANTACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM's) para el establecimiento de comida rápida basado en CFR-21-110

La clave de las BPM's está en la Higiene, el personal y la capacitación, éstas son la base fundamental para lograr un proceso inocuo.

Para lograr la implantación de los requisitos de buenas prácticas se trabajó conforme a lo que se presenta en las siguientes tablas.

**Tabla 1. Capítulo: Personal. Código de Regulaciones Federales CFR-21-110.**

Requisito	Estrategia aplicada
Control de Enfermedades	Control de personal; se pregunta respecto a su salud a la entrada, observación continua de la gerencia hacia el personal, además de observar cuántas veces se ausenta de sus labores, si estornuda o tose continuamente, si tiene los ojos llorosos. En caso de encontrar algún síntoma de enfermedad que pueda poner en peligro a los alimentos se suspenderá las labores de ese individuo hasta que se recupere completamente, en caso de enfermedad por ETA's se requerirá análisis de reacciones febriles, coproparasitoscópico o coprocultivo según aplique. DOCUMENTO ASOCIADO: ACPT-SSOP-7
Vestimenta Adecuada	Control de vestimenta; se cuenta con playeras y mandiles por duplicado para el personal, suficientes para cada individuo, por lo que cada día de la semana se exige al personal traer la vestimenta limpia y completa cuando labore en el establecimiento. DOCUMENTO ASOCIADO: ACPT-SSOP-2-C y ACPT-SSOP-3-B
Higiene Personal	Control de higiene personal; se hace la observación al personal que se presente aseado desde su hogar, que la ropa de calle que trae la cambie por la vestimenta requerida mínima en el área de trabajo. DOCUMENTO ASOCIADO: ACPT-SSOP-2-C y ACPT-SSOP-3-B
Lavado de Manos	Lavado de manos: se cuenta con material que se otorga a los empleados con los requerimientos mínimos necesarios de un buen lavado de manos, así como cuándo y dónde hacerlo. Además de los avisos existentes en cada servicio de lavado y desinfección de manos. Se hace observación constante de parte de la gerencia para que se cumpla este requerimiento. REGISTRO ASOCIADO: ACPT-SSOP-3-G

Requisito	Estrategia aplicada
Remover Joyería	No joyería; se cuenta con observación continua de que el personal no traiga ningún tipo de joyería como: brazaletes, relojes, anillos, dijes y otros que se puedan caer o que contaminen al alimento. Excepto los anillos de matrimonio que sean aros simples ya que son permitidos en el estado de California y se pueden lavar fácilmente. REGISTRO ASOCIADO: ACPTE-SSOP-3-B
Uso de gorras y cofias	Vestimenta adecuada; en el establecimiento se pide el uso de gorras y cofias para la retención del cabello en todo momento, para todo el personal que se encuentre en el área de alimentos, superficies de contacto con alimentos y equipo del establecimiento. REGISTRO ASOCIADO: ACPTE-SSOP-3-C
Almacenamiento de ropa y otras pertenencias del	Almacenamiento de pertenencias del personal; se cuenta con compartimientos en la entrada del lugar para almacenar las pertenencias del personal. A cada individuo se le asigna un lugar específico para colocar sus pertenencias. REGISTRO ASOCIADO: ACPTE-SSOP-B
Confinamiento de alimentos de personal, goma de mascar y tabaco	Prohibición de alimentos de personal, tabaco y goma de mascar; se permite ingerir agua simple (debe estar debidamente cerrada de no estarse consumiendo) en la parte posterior del establecimiento, lejos de áreas de preparación, de áreas de servicio, de equipo y de áreas usadas para lavado y desinfección de utensilios y equipo. No está permitido comer, fumar, goma de mascar, tabaco o trabajar enfermo o con heridas expuestas en ningún momento dentro del establecimiento. REGISTRO ASOCIADO: ACPTE-SSOP-3-B
Otras medidas de protección a los	Medidas de protección a los alimentos; se instruye al personal a usar las uñas cortas, que no traigan barniz de uñas, ni uñas postizas, que no usen cremas ni pomadas de uso tópico o que lleven consigo cualquier objeto que pueda caer o llegar al alimento cuando desempeñen sus labores. REGISTRO ASOCIADO: ACPTE-SSOP-3-B

Requisito	Estrategia aplicada
Capacitación	<p>Programa de capacitación; se cuenta respecto a la ley del estado de California que cada individuo del personal que manipule alimentos debe estar certificado por un organismo avalado en el programa de entrenamiento de manejo de alimentos de California.</p> <p>La gerencia debe ser certificada en manejo de alimentos (por lo menos un individuo en cada establecimiento) por un organismo con licencia, o sea ser CFM (Certified Food Manager). Se pide a todo el personal que entregue este certificado a la gerencia del establecimiento desde el primer día de trabajo.</p> <p>REGISTRO: ACPTE-SSOP-3-A</p>
Supervisión	<p>Supervisión; se cuenta actualmente con un gerente o supervisor, este se encarga de que el personal desarrolle sus labores de acuerdo a lo requerido. También se pide al personal dar aviso en caso de que alguien no esté respetando los lineamientos.</p> <p>REGISTRO: TODOS</p>

Tabla 2. Capítulo: Edificios e Instalaciones. Código de Regulaciones Federales CFR-21-110.

Requisito	Estrategia aplicada
Planta y suelos	<p>Almacenamiento apropiado de equipo y remoción de suciedad y desperdicios; se cuenta con espacio apropiado para el almacenamiento de equipo.</p> <p>Se realiza la remoción de basura y desperdicios diariamente, o varias veces al día en caso de requerirlo. Dicha basura y desperdicios se almacenan en depósitos compactadores especiales de desechos (externos a las áreas del establecimiento), que no permiten el ingreso, alojamiento o reproducción de plagas, estos compactadores los provee la administración de la plaza en la parte exterior al edificio.</p> <p>Los jardines más cercanos cuentan con jardinería apropiada y continua, además de estar a más de 80 metros de distancia del establecimiento.</p> <p>REGISTRO: ACPTE-SSOP-3-C</p>

Requisito	Estrategia aplicada
Mantenimiento de caminos, jardines y estacionamientos	Observación de mantenimiento de áreas exteriores; los caminos, estacionamientos, y áreas verdes se encuentran en mantenimiento continuo (limpieza y poda) proporcionado por la plaza. REGISTRO: Mantenimiento Externo. No lo gestiona el establecimiento.
Drenaje adecuado	Drenaje adecuado; todas las áreas de drenaje están adecuadas, con la inclinación adecuada, y otros requerimientos en cada unidad para evitar que el drenaje genere algún tipo de alimento para plagas u otra fuente de contaminación para el alimento. REGISTRO: FOR-ACPT-SSOP-1-B,C
Tratamiento de basura y desechos	Tratamiento de basura y desechos; se cuenta con la remoción de basura y desperdicios fuera del establecimiento diariamente, o varias veces al día en caso de requerirlo. Dicha basura y desperdicios se almacenan en compactadores especiales (uno de basura inorgánica y orgánica y otro de reciclables) que no permiten el ingreso, alojamiento o reproducción de plagas, estos compactadores los provee la plaza, en un área externa al edificio, cerca de donde se encuentra el establecimiento. Los compactadores se encuentran fuera del edificio, con salida directa al estacionamiento para el posterior manejo de basura y desperdicios. REGISTRO: ACPT-SSOP-3-C y ACPT-SSOP-8-B
Suelos colindantes al establecimiento	Suelos colindantes; además de los controles que se toman para basura y desperdicios, también dentro del establecimiento se toman medidas respecto a inspección, prevención y eliminación de plagas; la plaza se encarga de control de plagas en los alrededores del establecimiento. REGISTRO: ACPT-SSOP-8-B
Contar con suficiente espacio para todas las operaciones mínimas del establecimiento	Espacio adecuado; el establecimiento cuenta con áreas demarcadas: cocina, zona de preparación (Producción), servicio, recepción-almacenamiento y sanitario; con espacio necesario para equipo y almacenamiento, para mantener la inocuidad y calidad del alimento en todas las áreas y en todo momento. REGISTRO: FOR-ACPT-SSOP-1-B,C
Diseño efectivo	Diseño efectivo; se toman las debidas precauciones respecto a salvaguardar al alimento en cada área que permanezca, se tienen áreas en donde se organizan y almacenan: basura y desperdicios, productos químicos, alimentos enlatados, perecederos y otros, tomando en cuenta tiempo y flujo de aire en cada área. REGISTRO: FOR-ACPT-SSOP-1-B,C

Requisito	Estrategia aplicada
Diseño efectivo	<p>Diseño efectivo; se cuenta con pisos, paredes y techos adecuados para su limpieza y mantenimiento y así evitar contaminación en los alimentos, además de proveer suficiente espacio en las áreas de trabajo para desarrollar las acciones de limpieza y desinfección necesarias para proteger al alimento de algún agente contaminante.</p> <p>REGISTRO: FOR-ACPT-SSOP-1-B,C</p>
Iluminación adecuada	<p>Control de iluminación; se cuenta con iluminación adecuada para el manejo de alimentos en todas las áreas del establecimiento, se protege a los alimentos de ser contaminados físicamente debido a que toda la iluminación está protegida con acrílicos ajustados en marcos al tamaño de lámpara; excepto en cuarto de refrigeración y en la campana de preparación final del producto en donde las bombillas están protegidas por cápsulas de vidrio templado por si llegaran a estallar no puedan llegar residuos al alimento, adicionalmente se efectúa la revisión de lámparas diariamente para detectar roturas o faltantes.</p> <p>REGISTRO: ACPT-SSOP-5-C</p>
Ventilación adecuada	<p>Ventilación adecuada; en el establecimiento: se cuenta con campana, con sistema de aire acondicionado y calefacción, además de cortina de aire en la puerta de acceso. La ventilación, filtros y mantenimiento de aire acondicionado y calefacción, la cortina de aire, así como el funcionamiento de la campana, reciben mantenimiento cada seis meses para garantizar su funcionamiento.</p> <p>REGISTRO: ACPT-SOP-1-A,B</p>
Equipo de protección contra plagas	<p>Protección contra plagas; se cuenta con cortina de aire en la entrada del establecimiento; respecto al área de servicio, la plaza en todos sus accesos tiene puertas dobles manuales o automatizadas para no permitir ingreso o disminuirlo significativamente a las plagas al edificio además de trampas de monitoreo para roedores y rastreros en todos los alrededores. Se verifica el funcionamiento de las puertas automáticas y manuales, ya que todos los accesos son utilizados por los usuarios de la plaza y tienen que estar funcionando adecuadamente en todo momento.</p> <p>REGISTRO: ACPT-SSOP-8</p>

Requisito	Estrategia aplicada
Mantenimiento	<p>Mantenimiento; se cuenta con mantenimiento general en edificios, instalaciones y áreas del establecimiento, teniendo el mantenimiento necesario para que los alimentos no corran el riesgo de ser contaminados. Se realiza inspección mensual e incluye revisión de tuberías, desagüe, plafones, paredes y pisos. El lavado y sanitizado de esas áreas es adecuado para que se cubran los requerimientos, sin afectar al alimento o su consumo. Es adecuado porque se emplean jabones y desinfectantes aprobados por la EPA.</p> <p>REGISTRO: ACPTE-SSOP-1-B, ACPTE-SSOP-2 y ACPTE-SSOP-6-A</p>
Sustancias químicas adecuadas	<p>Control de químicos de limpieza y desinfección en el que se estableció los requisitos a cumplir de dichos productos como ficha técnica, hojas de seguridad, principios activos y formulación conforme al CFR 21 parte 175 de sustancias químicas aceptadas; todas las sustancias químicas que se usan dentro del establecimiento cuentan con una vigencia y detalles de compra, estos datos y documentos son guardados el año en curso de su compra para garantizar su uso y efecto dentro del establecimiento.</p> <p>REGISTRO: ACPTE-SSOP-6</p>
Organización y almacenamiento de sustancias químicas	<p>Organización y almacenamiento de sustancias químicas; se cuenta con almacenamiento y etiquetado de productos químicos para limpieza y desinfección previniendo el causar contaminación de los alimentos en el establecimiento. Esto es confinándolos a áreas en donde no se encuentran los alimentos.</p> <p>REGISTRO: ACPTE-SSOP-6-B</p>
Control de plagas	<p>Control de plagas; se cuenta con control de plagas proveído por la compañía Dewey Pest Control, dándose una inspección cada dos meses, además del uso de plaguicidas y trampas de monitoreo en lugares específicos fuera del establecimiento para controlar de forma preventiva. Teniendo los debidos cuidados para no contaminar los alimentos.</p> <p>REGISTRO: FOR-ACPTE-SSOP-8-A</p>
Limpieza y desinfección de equipo y de superficies de contacto con alimentos	<p>Limpieza y desinfección de equipo y de superficies de contacto con alimentos; los contenedores, antes de su uso, o para su re-uso son limpiados y desinfectados debidamente además de dar debido tiempo para secarse y posteriormente contener al alimento en buenas condiciones.</p> <p>REGISTRO: ACPTE-SSOP-2-B-1</p>

Requisito	Estrategia aplicada
Limpieza y desinfección de equipo y de superficies de contacto con alimentos	Limpieza y desinfección de equipo y de superficies de contacto con alimentos; se cuenta con limpieza y desinfección continua en equipo y contenedores, o cualquier superficie de contacto con alimentos cuantas veces sea necesario al día. REGISTRO: ACPTE-SSOP-2-B-1,2
Otras superficies que podrían estar en contacto con los alimentos o en su entorno	Limpieza y desinfección de superficies involucradas en el área de operación; se cuenta con una limpieza y desinfección frecuente en todas las áreas del establecimiento para no propiciar algún tipo de contaminación que perjudique al alimento, por lo menos una vez al día. REGISTRO: ACPTE-SSOP-2-B-2,3
Almacenamiento de desechables	Almacenamiento y tratamiento de desechables; los utensilios desechables para el consumidor, platos, además de toallas desechables y vasos desechables del establecimiento se encuentran en un área limpia y desinfectada, teniendo los cuidados necesarios de limpieza y desinfección continua en esas áreas para que no contaminen al alimento cuando se usen. REGISTRO: ACPTE-SSOP-2-B-3
Uso continuo de agentes adecuados de limpieza y desinfección	Uso de agentes químicos aprobados; se cuenta con procedimientos y avisos en el área de manipulación de alimentos para que cuando el personal haga uso de equipo, utensilios y de ciertas áreas se asegure de hacer lo necesario para volver a limpiar y desinfectar para que no exista contaminación que perjudique la aptitud de los alimentos. Los agentes desinfectantes y de limpieza usados son permitidos por EPA y el estado de California. REGISTRO: ACPTE-SSOP-2-B Y ACPTE-SSOP-6-A
Almacenamiento y manejo de instrumentos portables	Almacenamiento y manejo de equipo y utensilios; El equipo portátil y utensilios con el que se cuenta, es lavado y desinfectado, y guardado en un área limpia, desinfectada y alejado de los alimentos para que no contribuya a su contaminación y esté listo para su posterior uso. REGISTRO: ACPTE-SSOP-2-B-1,2
Suministro de agua	Suministro adecuado de agua; el agua con la que se cuenta es la adecuada para un establecimiento de alimentos, es potable con las características necesarias para el lavado de manos, de equipo, de utensilios y de alimentos, así como su propio consumo, además de contar con la suficiente presión y temperatura para todas las operaciones necesarias del establecimiento exigidas por Ley. REGISTRO: ACPTE-SSOP-1-A y ACPTE-SSOP-4-B



Requisito	Estrategia aplicada
Plomería adecuada	<p>Plomería adecuada; se tiene plomería adecuada en tamaño y diseño para llevar agua a todas las áreas requeridas del establecimiento.</p> <p>El sistema de desagüe cuenta con diseño, pendiente y tamaño adecuado para llevar aguas residuales y desechos líquidos en todo el establecimiento de acuerdo a las especificaciones requeridas por ley.</p> <p>La plomería con la que se cuenta es de material grado alimentario para llevar agua apta para su uso en alimentos, o su uso en operaciones de alimentos en todo el establecimiento.</p> <p>Se cuenta con correcto diseño en la planificación de todo el sistema de tubería del establecimiento para evitar contraflujo, conexiones cruzadas erróneas entre agua potable y agua residual o de desecho.</p> <p>Se cuenta con desagüe adecuado de piso, en todas las áreas donde se necesita, tanto para operaciones del establecimiento como para evitar anegaciones del mismo.</p> <p>REGISTRO: ACPTE-SSOP-1-B,C y ACPTE-SSOP-3-D</p>
Aguas residuales	<p>Eliminación de aguas residuales; la eliminación de aguas residuales es adecuada para llegar al sistema de aguas residuales de la ciudad.</p> <p>REGISTRO: FOR-ACPTE-SSOP-1-B,C</p>
Sanitarios	<p>Servicios sanitarios adecuados; se cuenta con el debido mantenimiento en el sanitario; limpieza y desinfección; se hacen las debidas reparaciones cuando es necesario; se cuenta con cierra-puerta, la puerta abre hacia el interior del sanitario también se cuenta con extractor de aire, además con un sistema de presencia por lo que la iluminación y el extractor se activan cuando se hace uso de él.</p> <p>REGISTRO: ACPTE-SSOP-1-C y ACPTE-SSOP-4-A</p>

Requisito	Estrategia aplicada
Servicios de limpieza y desinfección de manos	<p>Servicios de limpieza y desinfección de manos; no se tienen válvulas automatizadas, o adecuadamente diseñadas, pero instruimos al personal respecto a tener los respectivos cuidados para evitar la re-contaminación después del lavado y desinfectado.</p> <p>Se cuenta con productos pertinentes para un adecuado lavado y desinfectado de manos en los servicios existentes en el establecimiento.</p> <p>Se cuenta con toallas desechables apropiadas para secar las manos.</p> <p>Se cuenta con servicios adecuados de lavado y desinfección de manos en el establecimiento para que los empleados cumplan las medidas sanitarias requeridas.</p> <p>REGISTRO: ACPT-SSOP-3-G Y ACPT-SSOP-4-B</p>
Señalización	<p>Señalización pertinente; Suficiente señalización en todas las áreas, se tiene señalización de lavado y desinfección de utensilios y contenedores, manos y equipo, se ha capacitado el personal con los requerimientos necesarios para el cuidado de los alimentos dentro del establecimiento, además de requerir cada empleado por Ley una certificación en manejo de alimentos. Señalización para mantener temperaturas adecuadas en alimentos de refrigeración.</p> <p>REGISTRO: ACPT-SSOP-3-H</p>
Eliminación de contenedores en los que se recibe el alimento (enlatados, plásticos y otros)	<p>Eliminación de contenedores de alimentos; todos los alimentos enlatados, empaques de plástico y otros al abrirse, se deposita el alimento en contenedores adecuados para facilitar su manejo dentro del establecimiento (contenedores tipo tupperware), eliminando su contenedor original para evitar contaminación en el alimento o superficies de contacto con alimentos.</p> <p>REGISTRO: ACPT-SSOP-3-C</p>
Eliminación de basura y desperdicios	<p>Almacenamiento apropiado de equipo y remoción de suciedad y desperdicios; se tienen controles adecuados respecto al manejo de desechos y desperdicios para evitar o minimizar el desarrollo de olores; atracción, albergue o alimento de plagas y a cierta distancia de los alimentos para evitar su contaminación.</p> <p>REGISTRO: ACPT-SSOP-3-C y ACPT-SSOP-8-B</p>

**Tabla 3. Capítulo: Equipo. Código de Regulaciones Federales CFR-21-110.**

Requisito	Estrategia aplicada
Equipo y utensilios adecuados	<p>Equipo y utensilios adecuados; el equipo y utensilios usados en el establecimiento están hechos de materiales de grado alimentario, para ser sometidos a limpieza y desinfección, al igual que se almacenan en zonas limpias y desinfectadas.</p> <p>El equipo y utensilios son inspeccionados continuamente para evitar que contaminen al alimento, desechándose o reparándose dependiendo el caso.</p> <p>Todo el equipo con el que se cuenta es resistente a la corrosión por contacto con el alimento o resistente a los medios a los que se somete.</p> <p>Se llevan a cabo limpieza y desinfección en todas las áreas para evitar contaminación de los alimentos.</p> <p>REGISTRO: ACPTE-SSOP-2-A,B y ACPTE-SSOP-C,D</p>
Intersecciones de las superficies de contacto con alimentos	<p>Reparar uniones de superficies de contacto con alimentos; Todas las superficies de contacto de alimentos en el establecimiento están adecuadamente unidas para evitar algún tipo de contaminación, facilitando su limpieza y desinfección, aquellas uniones que no tengan una unión adecuada requieren mayor cuidado para limpieza y desinfección por parte del personal en el establecimiento.</p> <p>REGISTRO; ACPTE-SSOP-2-A</p>
Superficies involucradas	<p>Superficies involucradas con equipo; los procedimientos de limpieza y desinfección también se aplican a superficies dentro del establecimiento que no tienen contacto directo con alimentos, para disminuir la posibilidad de contaminación en los alimentos.</p> <p>REGISTRO: ACPTE-SSOP-2-A,B</p>
Diseño y construcción adecuados	<p>Diseño y construcción adecuados de equipo; el equipo con el que se cuenta cumple las condiciones para que reciba un adecuado mantenimiento y limpieza continua para evitar contaminación en los alimentos.</p> <p>REGISTRO: ACPTE-SSOP-2-B-3</p>
Equipo de refrigeración y congelación	<p>Mantenimiento y monitoreo a equipo de refrigeración; se cuenta con termostato automático para regulación de temperatura en el cuarto frío, además de un monitoreo constante de temperatura en el cuarto de refrigeración y el refrigerador frontal.</p> <p>REGISTRO: ACPTE-SOP-2-A</p>

Requisito	Estrategia aplicada
Instrumentos y controles de medición	Instrumentos y controles de medición; se cuenta con termómetro en cuarto frío y en refrigerador frontal respectivamente, los cuales son monitoreados para proteger a los alimentos que no entren a la zona de peligro de temperatura, además de un termómetro (laser) portátil para hacer mediciones directas en alimentos. Todos estos instrumentos se calibran. REGISTRO: ACPTE-SOP-2-B Y ACPTE-SOP-2-C
Aire comprimido y otros gases introducidos a los alimentos	NO APLICA AL ESTABLECIMIENTO

Tabla 4. Capítulo: Producción y controles de Proceso. Código de Regulaciones Federales CFR-21-110.

Requisito	Estrategia aplicada
Operaciones de acuerdo a apropiada higiene	<p>Operaciones aplicando higiene adecuada; la materia prima en el establecimiento, es inspeccionada y manejada de forma adecuada, para garantizar su limpieza y su aptitud para su posterior preparación y consumo, es almacenada cumpliendo los requerimientos para no ser contaminada o deteriorada.</p> <p>Los procedimientos de limpieza y desinfección en alimentos garantizan la remoción de contaminación o suciedad en el alimento para los que aplican en esta acción.</p> <p>El agua utilizada en el establecimiento cumple las características de ser segura y adecuada para su uso en limpieza, enjuague o transporte de alimentos.</p> <p>En la limpieza y desinfección de equipo y utensilios; si se hace una organización adecuada se puede reutilizar el agua (tarja de tres tiempos), sin que se arriesgue a una posible contaminación del alimento. En cuanto al lavado y desinfectado de alimentos NO se hace reutilización de agua.</p> <p>Contenedores de materia prima son inspeccionados, que no vengán violados, con indicios posibles a mal manejo, fallas de temperatura y otras, desde que se obtienen para el establecimiento, y así evitar contaminación o deterioro para la materia prima.</p> <p>REGISTRO: ACPT-SSOP-2-A, ACPT-SOP-3 y ACPT-SSOP-1-A.</p>
Materia prima e ingredientes obtenidos de una fuente confiable	<p>Obtención confiable de materia prima e ingredientes; toda la materia prima es obtenida de Sam's Club, esta es una cadena perteneciente a Wal-Mart stores Inc. Por lo que se manejan altos estándares de calidad e inocuidad en sus productos, como el manejo del sistema HACCP y otros sistemas de calidad e inocuidad con estándares internacionales.</p> <p>Toda la materia prima usada en el establecimiento es obtenida de un organismo certificado en calidad e inocuidad, por lo tanto, aflatoxinas y otras toxinas naturales se encuentran bajo los niveles permitidos por la FDA.</p> <p>REGISTRO: ACPT-SOP-3-G</p>
Materia prima apta para su consumo	<p>Materia prima apta; la materia prima utilizada en el establecimiento, tiene controles de calidad e inocuidad debido a la certificación que tiene desde proveedor para garantizar su uso para consumo humano.</p> <p>REGISTRO: ACPT-SOP-3-G</p>

Requisito	Estrategia aplicada
Almacenamiento en contenedores aptos para alimentos	<p>Almacenamiento de alimentos en contenedores (después de ser abierto su empaque o contenedor original); toda la materia prima antes de usarse, llega en su contenedor original y posteriormente se transfiere a contenedores para su manejo dentro del establecimiento, para proteger a los alimentos de la contaminación o de su posible adulteración.</p> <p>Toda la materia prima se almacena con los respectivos cuidados para evitar su contaminación.</p> <p>Nota: En el establecimiento no hay reproceso aplicado.</p> <p>REGISTRO: ACPTÉ-SOP-3-B</p>
Limpieza y desinfección de equipo y de superficies de contacto con alimentos	<p>Limpieza y desinfección de equipo y de superficies de contacto con alimentos; los equipos, utensilios y contenedores para alimentos en el establecimiento, son mantenidos en condición aceptable, en un medio limpio y desinfectado, además de su limpieza y desinfección adecuada para cada unidad.</p> <p>REGISTRO: ACPTÉ-SSOP-2-A,B</p>
Monitoreo	<p>Monitoreo; toda la materia prima es llevada por controles de tiempo y temperatura, limpieza y desinfección del medio en el que se encuentra para disminuir factores que podrían contribuir a su contaminación.</p> <p>REGISTRO: ACPTÉ-SOP-2, ACPTÉ-SSOP-2-A,B y ACPTÉ-SOP-4</p>
Almacenamiento y retención de alimentos por temperaturas controladas	<p>Control de temperaturas; los alimentos que deben ser refrigerados, se mantienen en el establecimiento a 41 °F (5 °C), o por debajo de esa temperatura.</p> <p>No se manejan alimentos en el establecimiento que sean congelados.</p> <p>REGISTRO: ACPTÉ-SOP-2-B</p>
Medidas para evitar la zona de peligro de temperatura	<p>Medidas para evitar la zona de peligro de temperatura; en todo momento desde la compra de los alimentos, recepción, almacenamiento y preparación se tiene el debido cuidado, de no entrar a la zona de peligro de temperatura de 5 °C - 57.2 °C (41 °F - 135 °F), tomando en cuenta monitoreo de tiempo y temperatura, y medidas para mantener la cadena de frío hasta su preparación y posterior consumo.</p> <p>REGISTRO: ACPTÉ-SOP-3-A y ACPTÉ-SOP-2-B</p>

Requisito	Estrategia aplicada
Manejo de los alimentos evitando contaminación	<p>Manejo adecuado de los alimentos; en las áreas de preparación, cocina/almacén de secos y servicio de los alimentos en el establecimiento se toman las medidas de limpieza, desinfección y contaminación cruzada, para proteger al alimento de su contaminación.</p> <p>Se cuenta con medidas de prevención de contaminación cruzada en el establecimiento.</p> <p>Cuando se transportan antes de su recepción, se procura proteger a los alimentos de posible contaminación.</p> <p>REGISTRO: ACPT-SSOP-2-B-1 y ACPT-SSOP-3</p>
Almacenamiento y manejo de instrumentos portables	<p>Almacenamiento y manejo de equipo y utensilios; el equipo, contenedores y utensilios usados para alimentos en el establecimiento, es construido, manipulado y mantenido de forma adecuada para protegerse de la contaminación.</p> <p>REGISTRO: ACPT-SSOP-2-B, ACPT-SSOP-3-F y ACPT-SSOP-5-C,D</p>
Medidas para protección de inclusión de metales u otra materia extraña	<p>Medidas de protección a los alimentos; se instruye al personal a usar las uñas cortas, que no traigan barniz de uñas, ni uñas postizas, que no usen cremas ni pomadas de uso tópico o que lleven consigo cualquier objeto que pueda caer o llegar al alimento cuando desempeñen sus labores.</p> <p>No contamos con equipo para detección de metal, pero se mantienen medidas de manipulación para garantizar que no haya adulteración del alimento por metales, u otra materia extraña.</p> <p>REGISTRO: ACPT-SSOP-3-B</p>
Eliminación o tratamiento de alimentos, o materias primas adulteradas	<p>Eliminación de alimentos adulterados; se cuenta con controles de desecho al momento de detectar un alimento adulterado, sin su reacondicionamiento. Además de cerciorar si es un lote completo adulterado, se toman números y fechas para hacer respectiva queja al proveedor, o si fue causado en el establecimiento corregir algún control no hecho que pudo originar esto.</p> <p>REGISTRO: ACPT-SSOP-3-C</p>
Protección a los alimentos en distintas operaciones, evitando	<p>Manejo adecuado de los alimentos; el lavado, cortado, clasificado, mezclado, e inspeccionado en el establecimiento, se hace con los requerimientos necesarios protegiendo a los alimentos en contenedores adecuados de ser contaminados. Además de contar con limpieza y desinfección adecuada en áreas de manipulación de alimentos, respetando: tiempo y temperatura.</p> <p>REGISTRO: ACPT-SOP-3-B,C,F, ACPT-SSOP-2 y ACPT-SSOP-2</p>

Requisito	Estrategia aplicada
Preparación de batido evitando contaminación	<p>Preparación adecuada del batido; se usan ingredientes libres de contaminación en el establecimiento, en el caso del batido que lleva huevo crudo, se mantienen las medidas necesarias para que no se contamine el batido cuando se prepara.</p> <p>El producto terminado lleva proceso térmico adecuado antes de su consumo.</p> <p>Se usan controles de tiempo y temperatura para proteger al batido de su posible contaminación.</p> <p>Se tienen los cuidados necesarios para proteger a estas mezclas de alimentos de cualquier contaminación que pueda afectar su aptitud.</p> <p>Se almacenan cada batido por máximo un día desde su preparación, en los cuales se lleva un control, preparando más cuando están por terminarse los anteriores (Primeras entradas, primeras salidas), para tener lo más fresco y seguro al batido.</p> <p>Se tiene cuidado de que todos los ingredientes no entren en la zona de peligro controlando tiempo y temperatura al hacer el batido. Procediendo a refrigeración inmediatamente después de prepararlo.</p> <p>REGISTRO: ACPT-5-A</p>
Relleno, montaje y empaclado	<p>Operaciones en contra de la contaminación;</p> <p>Los puntos críticos de control son identificados.</p> <p>Procedimientos de limpieza y desinfección para todas las superficies de contacto con alimentos.</p> <p>Todos los alimentos que se utilizan dentro del establecimiento, vienen empacados correctamente y en buenas condiciones, cuando se procede a abrir los alimentos de sus contenedores de fábrica, se pasan a contenedores de alimentos, limpios y debidamente desinfectados y de material adecuado.</p> <p>Se cuenta con campana en el área de servicio, con aire acondicionado en todo el lugar, con cortina de aire en la entrada, las puertas abren en dirección correcta para no contaminar áreas de protección, en el sanitario se cuenta con extractor para eliminar el aire contaminado.</p> <p>Se utilizan procedimientos estandarizados de limpieza y desinfección, teniendo cuidado en contaminación cruzada, para así garantizar la inocuidad del alimento y superficies de contacto con alimentos.</p> <p>REGISTRO: ACPT-3-B, ACPT-2, ACPT-SSOP-4-A y ACPT-SSOP-3-B</p>



Requisito	Estrategia aplicada
<p>Manejo de alimentos que dependen del Aw para evitar su contaminación</p>	<p>Manejo adecuado a cada alimento; para los alimentos que su posible contaminación depende del Aw: se protege al alimento teniéndolo en recipientes que no permitan la entrada o salida de aire o humedad para mantener el alimento a un Aw seguro. Estos alimentos se mantienen en recipientes herméticos, limpios, desinfectados y secos, para que no afecte la aptitud del alimento para ser consumido, ya que no se permite de esta manera el crecimiento de microorganismos que puedan contaminar al alimento. REGISTRO: ACPTE-SSOP-2-A</p>
<p>Manejo de alimentos que dependen del pH para evitar su contaminación</p>	<p>NO APLICA EN EL ESTABLECIMIENTO</p>
<p>Manejo de Hielo para consumo</p>	<p>NO APLICA EN EL ESTABLECIMIENTO</p>
<p>Áreas exclusivas para manufactura de alimentos para consumo humano</p>	<p>Exclusividad para alimentos de consumo humano; En el establecimiento solamente se manejan alimentos para consumo humano, de ninguna manera existe manufactura de alimento animal dentro del establecimiento. REGISTRO: ACPTE-SOP-3-A</p>
<p>Almacenamiento y entrega de producto terminado</p>	<p>Almacenamiento y entrega de producto terminado; el producto terminado es de preparación y entrega, nunca se almacena (al menos que sea material comprado). El almacenamiento de las materias primas (materiales comprados) en el establecimiento se hace con los debidos requerimientos para proteger al alimento de contaminarse, así como se protege su deterioro y el contenedor en el que se halla. Así mismo se toman los respectivos cuidados al momento de la preparación del producto terminado. Al momento de su entrega el producto va en contenedores desechables. REGISTRO: ACPTE-SOP-3-B</p>

**Tabla 5. Capítulo: Niveles de acción por defecto (Tolerancia de defectos permitidos).  
Código de Regulaciones Federales CFR-21-110.**

Requisito	Estrategia Aplicada
Defectos naturales o inevitables en alimentos producidos bajo BPM's	Manejo de alimentos con defectos naturales o inevitables; Los alimentos usados en el establecimiento, son de buena calidad, por lo que su nivel de defectos es bajo o nulo. Teniéndose los debidos cuidados respecto a no afectar su calidad e inocuidad mientras permanecen en el establecimiento hasta llegar al consumidor. REGISTRO: ACPTÉ-SOP-3-G
Reducción de los niveles de defecto naturales o inevitables	Reducción de los niveles de acción por defecto; Se respetan los principios de las Buenas Prácticas de Manufactura en el establecimiento. El proveedor de materiales comprados, lo cual incluye alimentos, tiene controles de calidad para disminuir esto, el establecimiento hace una selección rápida en alimentos frescos cuando se lavan. REGISTRO: ACPTÉ-SOP-3-C-1
No permitida la mezcla de alimentos con la finalidad de reducción de defectos	No mezclar alimentos con el fin de buscar un nivel aceptable de defectos; en el establecimiento nunca se hace una mezcla de alimentos para bajar los niveles de defecto promedio y así obtener un producto final con niveles más bajos de defectos, ya que obtendríamos un producto final adulterado. REGISTRO: ACPTÉ-SOP-6-B
Referencias bibliográficas confiables	Niveles de acción por defecto tomando como referencia a la compilación de niveles de defecto determinada por FDA; De antemano la materia prima utilizada cuenta con operaciones de calidad desde proveedor, en el establecimiento se llevan BPM's. REGISTRO: ACPTÉ-SOP-SOP3-G

## 2. PLAN HACCP

Alimentos que cumplen la cadena

Proceso “mismo día” (Same Day):

Recepción → Almacenamiento → Preparación → Cocinar → Servir

Con base al diagrama:

Figura 3. Diagrama de la Zona de Peligro



(Guía del uso voluntario..., FDA, USA)

### Mezcla de la Crepa (Preparación básica)

- Harina de Trigo\*\*\*
- Leche Fresca Pasteurizada\*\*\*
- Huevo\*\*\*
- Mantequilla\*\*\*
- Imitación Vainilla
- Sal Yodada

\*\*\*Alérgenos presentes en todas las crepas preparadas en el establecimiento.

Todos los ingredientes para preparar las crepas del menú del establecimiento (Tabla en SOP-3-B)

Tabla 3. Almacenamiento de Productos en empaque primario.

ALMACÉN DE SECOS	ALMACÉN DE REFRIGERADOS
Harina de trigo**	Leche fresca pasteurizada**
Mezcla azúcar-canela	Huevo**
Azúcar Glas	Mantequilla**
Azúcar Refinada	Carne de res en fajitas(cocida)
Cajeta (leche de cabra caramelizada)	Pollo en Fajitas (cocido)
Crema de cacahuete**	Queso Rallado**
Jarabe sabor chocolate	Camarón cocido**
Leche condensada azucarada**	Jamón de Pavo
Miel	Jamón de pierna
Miel de maple	Crema Batida**
Imitación vainilla	Fresa (fresca)*
Atún enlatado**	Frambuesa (fresca)*
Duraznos en almíbar enlatados	Zarzamora (fresca)*
Piña en almíbar enlatada	Mora azul (fresca)*
Salmón enlatado**	Espinaca fresca (preempacada lista para comer)*
Champiñones enlatados	Jitomate (fresco)*
Frijoles enlatados	Queso crema
Malvaviscos	Plátano*
Jalea de arándano	
Mermelada de zarzamora	
Mermelada de fresa	
Tocino curado y deshidratado	
Nueces**	
Crema de avellanas con cacao**	
Salsa roja envasada en frasco de vidrio	
Aceituna enlatada	
Sal yodada	

\*Productos frescos; \*\*Productos alérgenos

**NOTA:** Los alérgenos de mayor cuidado de acuerdo a esto son: pescado (atún y salmón), camarón, cacahuete (crema de cacahuete), avellana (crema de avellana) y nuez, debido a que no forman parte de la preparación básica de la crepa.

### **Toppings en Decorado:**

- Azúcar Glas
- Mezcla Azúcar-Canela
- Azúcar Refinada
- Cajeta
- Jarabe Sabor Chocolate
- Leche Condensada Azucarada
- Miel
- Miel de Maple
- Malvaviscos
- Nueces
- Crema Batida

#### **A. Descripción del Producto**

Alimento a base de crepa cocida (harina de trigo, leche pasteurizada, mantequilla, huevo, imitación vainilla y sal)

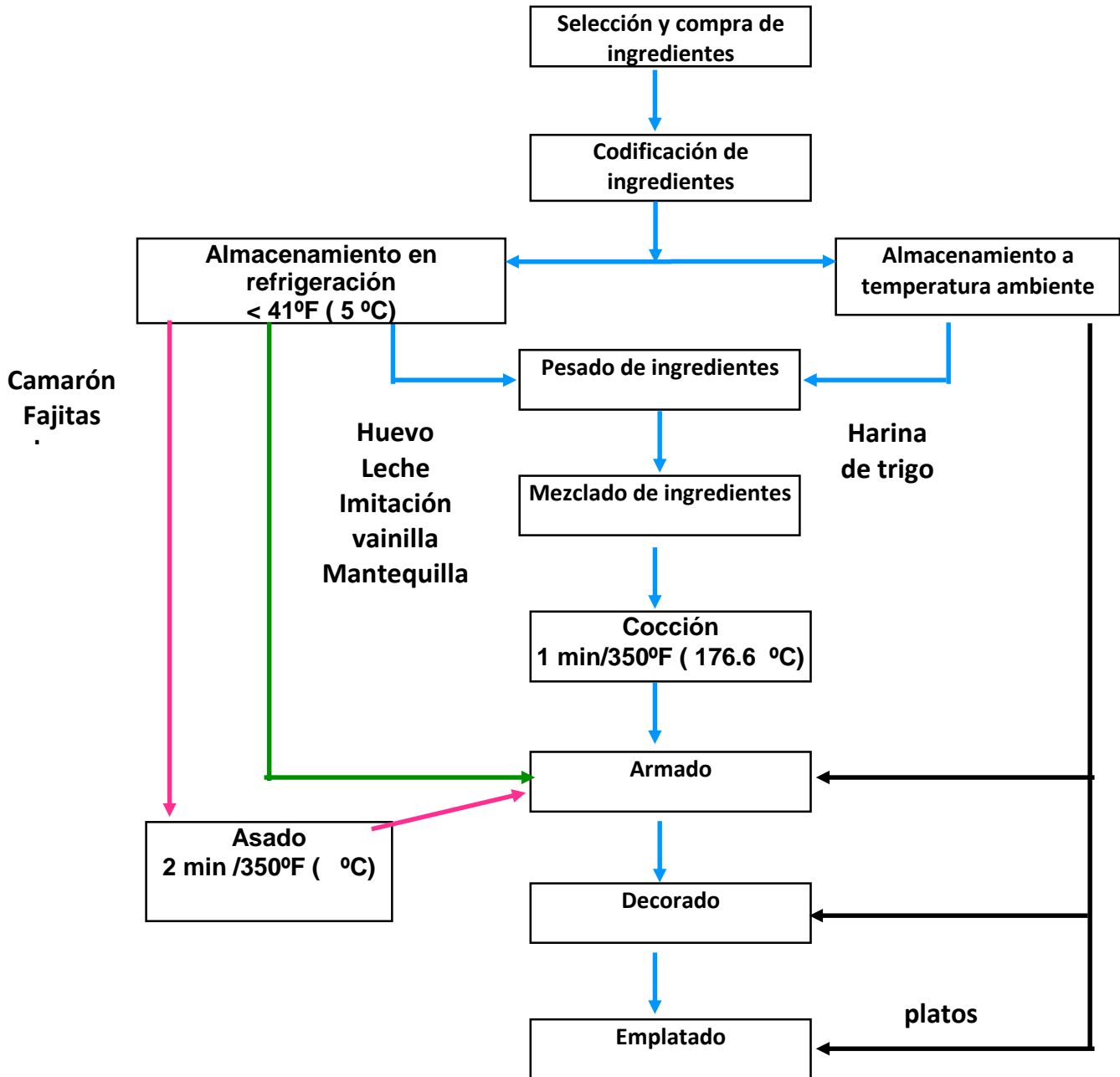
Acompañadas con:

- Dulces: Frutas y hortalizas frescas y procesadas, leche condensada azucarada, crema batida, cajeta, crema de avellanas con cacao, jarabe de chocolate, azúcar glas, azúcar y canela, miel de maple y miel.
- Saladas: Carnes, pescado, camarón, queso, vegetales frescos y procesados. Y se agrega salsa si el cliente lo requiere en su platillo.

Tiempo de cocción de la Crepa: 1 minuto

Temperatura de cocción: 350 °F (176.66 °C)

## B. Diagrama de Proceso de Elaboración de Crepas



### C. Etapas de Proceso

ETAPA	OBJETIVO	CONTROLES	REGISTROS
Selección y compra de ingredientes	Contar con ingredientes que cumplen criterios de inocuidad y calidad para la fabricación de las crepas	Las compras se realizan solo en cadenas de autoservicio (Walmart y SAM's Club) Lo anterior asegura que	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tickets de compra</li> <li>- Lotes</li> <li>- Fecha de caducidad</li> </ul>
Codificación de ingredientes	En la recepción de las materias primas ya en el establecimiento se realiza un codificación con fecha de compra para asegurar las primeras entradas - primeras salidas.	Relación de insumos de cada uno de los almacenes. Primeras entradas- primeras salidas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inventario de insumos</li> <li>- Lay-out de los almacenes.</li> <li>- Programa de rotación.</li> </ul>
Almacenamiento en refrigeración	Conservar los ingredientes que lo requieren las condiciones de almacenamiento óptimas para asegurar su vida de anaquel y características de calidad necesarias hasta su uso y consumo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Monitoreo diario de Temperatura.</li> <li>- Limpieza de la cámara de refrigeración.</li> <li>- Mantenimiento de la cámara de refrigeración.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Control de temperatura</li> <li>- Limpieza</li> </ul>
Almacenamiento a temperatura ambiente	Conservar los ingredientes que por su procesamiento aseguran su vida de anaquel y características de calidad en un almacén de secos.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Limpieza del almacén de secos.</li> <li>- Primeras entradas- primeras salidas.</li> <li>- Programa de control de plagas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Registros de limpieza.</li> <li>- Programa de rotación</li> <li>- Lay out del almacen de secos.</li> </ul>
Pesado de ingredientes	Llevar a cabo la correcta dosificación de ingredientes para obtener una mezcla estandarizada para la fabricación de cal crepa, en ésta etapa se pesan/ miden: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Harina de trigo</li> <li>- Leche pasteurizada</li> <li>- Huevo</li> <li>- Mantequilla</li> <li>- sabor vainilla</li> <li>- sal</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Receta</li> <li>- Control de salidas de almacén.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Registros de pesado</li> <li>- Registros de salida de almacén</li> <li>- Control de proceso</li> </ul>

ETAPA	OBJETIVO	CONTROLES	REGISTROS
Mezclado de ingredientes	Obtener una mezcla homogénea para la fabricación de la crepa	- Tiempo de batido	- Control de proceso
Cocción	Obtener las características sensoriales de la crepa ya cocinada para su posterior armado y entrega al consumidor	- Tiempo de cocción	- Control de proceso
Asado	Obtener las características sensoriales en las fajitas de carne de res, fajitas de pollo y camarón cocido	-Tiempo de cocción	- Control de proceso
Armado	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Realizar un ligero calentamiento en el caso de los ingredientes para las crepas saladas (carnes de ave, res, cerdo) que ya se encuentran cocidos de origen a gusto del consumidor</li> <li>- Integrar los ingredientes (frutas, y verduras) a las crepas dulces</li> <li>- Hacer los dobleces necesarios para presentar la crepa conforme a la especificación.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tiempo de armado</li> <li>- Dosificación de ingredientes</li> </ul>	- Control de proceso
Decorado	Dar a la crepa las características de presentación final empleando los toppings listados en el apartado anterior.	- Tiempo de decorado	- Control de proceso
Emplatado	Presentar la crepa para su entrega al consumidor	- Limpieza del plato	- Control de proceso.



**D. Equipo de Inocuidad para el Plan HACCP**

<b>Empresa:</b>	<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>		
<b>Dirección:</b>	<b>1233 Rancho Vista Blvd. #811, Palmdale, CA, 93551</b>		
<b>Líder:</b>			
<b>Nombre:</b>	Cesar Eduardo Sedano		
<b>Puesto:</b>	Supervisor de Calidad		
<b>Teléfono:</b>	6616186610		
<b>e-mail:</b>	<a href="mailto:sampayo_1@hotmail.com">sampayo_1@hotmail.com</a>		
<b>Nombre</b>	<b>Departamento</b>	<b>Teléfono / e-mail</b>	<b>Experiencia en manejo higiénico de alimentos</b>
Leonor Wilson	Dirección General	6616185313	2 años
Jessica Sedano	Gerencia General	6616186317	2 años
Tania Sedano	Gerencia Administrativa	6616188941	1 año
Cesar Sedano	Supervisión de Calidad	6616186610 / 5518000168	3 años

## E. Descripción del Producto

<b>Empresa</b>	<b>A Crepe Place to Eat</b>	
<b>Dirección</b>	<b>1233 Rancho Vista Blvd. #811, Palmdale, CA, 93551</b>	
<b>Descripción del producto</b>		
<p>Alimento a base de crepa cocida (harina de trigo, leche pasteurizada, huevo, mantequilla, imitación vainilla y sal).  Acompañadas con:  <b>CREPAS DULCES:</b>  Frutas y hortalizas frescas y procesadas, leche condensada azucarada, crema batida, cajeta, crema de avellanas con cacao, jarabe de chocolate, azúcar glas, azúcar y canela, miel de maple y miel.  <b>CREPAS SALADAS:</b>  Carnes, pescado, queso, vegetales frescos y procesados. (Se agrega salsa si así lo requiere el cliente)</p>		
<b>Método de almacenaje y distribución</b>		
<p>No aplica, el producto ya terminado no es sujeto de almacenamiento, se consume inmediatamente.  No se realiza distribución del mismo.</p>		
<b>Uso intencionado y cliente objetivo</b>		
Consumidores que asisten al establecimiento, consumo inmediato, preparación al gusto del consumidor.		
<b>Características fisicoquímicas</b>		
Actividad del agua (Aw):	NA	
pH / acidez titulable:	NA	
Temperatura y humedad de almacenamiento:	NA	
Vida de anaquel:	No aplica, consumo inmediato.	
Otros:	La crepa debe consumirse de inmediato para conservar sus características sensoriales.	
<b>Notas</b> Todos los ingredientes empleados provienen de fuentes confiables que incluyen proveedores que gestionan sistemas de inocuidad y calidad (supermercados).		

## F. Análisis de Peligros Asociados a Ingredientes

Código: Crepas Dulces y Saladas

Ingrediente	Peligro significativo	Riesgo (probabilidad x severidad) A= Alto, M=Medio, B=Bajo		Riesgo Significativo Si / No	Describir la medida implantada o etapa de proceso que asegura un producto final inocuo
		Probabilidad	Severidad		
<b>INGREDIENTES PARA LA PREPARACIÓN DE LA MEZCLA DE CREPAS</b>					
Harina de trigo	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas de fabricación y almacenamiento)	R	M	NO	Proveedor confiable y cocción de la crepa.
	Q: Aflatoxinas (granos contaminados con hongos de aspergillus empleados en la elaboración de la harina)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Metales pesados como Pb, As, (granos contaminados con metales pesados)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q. Plaguicidas (granos contaminados de origen o por malas prácticas de almacenamiento)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Alérgeno trigo.	A	A	SI	Comunicación al consumidor vía menú para evitar consumo por parte de los alérgicos. POE Manejo de alérgenos
	F: Fragmentos de metal (asociado al proceso de molienda)	R	M	NO	Proveedor confiable
Leche Fresca Pasteurizada	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas de fabricación y/o procesamiento inadecuado)	R	M	NO	Proveedor confiable y cocción de la crepa.
	B: <i>S. aureus</i> (malas prácticas de higiene en el procesamiento)	R	M	NO	Proveedor confiable y cocción de la crepa.
	Q: Aflatoxina M1 (por alimentación del animal con piensos de granos contaminados)	R	A	NO	Proveeduría de leche confiable comprada en supermercado
	Q: Metales pesados como Pb, As, (bioacumulación por alimentación animal)	R	A	NO	Proveeduría de leche confiable comprada en supermercado
	Q: Plaguicidas (por alimentación del animal con piensos contaminados)	R	A	NO	Proveeduría de leche confiable comprada en supermercado
	Q: Alérgeno leche.	A	A	SI	Comunicación al consumidor vía menú para evitar consumo por parte de los alérgicos. POE Manejo de alérgenos

Ingrediente	Peligro significativo	Riesgo (probabilidad x severidad) A= Alto, M=Medio, B=Bajo)		Riesgo Significativo Si / No	Describir la medida implantada o etapa de proceso que asegura un producto final inocuo
		Probabilidad	Severidad		
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Huevo	B: <i>Salmonella spp.</i> (por origen y limpieza inadecuada del producto previo a la distribución del producto)	R	M	NO	Proveedor confiable, almacenamiento y manejo del huevo y cocción de la crepa.
	Q: Plaguicidas (por malas prácticas de programa de control de plagas en almacenes)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Alérgeno huevo	A	A	SI	Comunicación al consumidor vía menú para evitar consumo por parte de los alérgicos. POE Manejo de alérgenos
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Mantequilla	B: <i>S. aureus</i> (malas prácticas de higiene en el procesamiento)	R	M	NO	Proveedor confiable
	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas de fabricación y procesamiento inadecuado)	R	M	NO	Proveedor confiable
	Q: Aflatoxina M1 (por alimentación del animal con piensos de granos contaminados )	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Alérgeno leche.	A	A	SI	Comunicación al consumidor vía menú para evitar consumo por parte de los alérgicos. POE Manejo de alérgenos
	Q: Metales pesados como Pb, As (por alimentación animal con piensos contaminados)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Ninguna	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Imitación vainilla	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Metales pesados como Pb, As (provenientes de los ingredientes)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Sal	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q. Plaguicidas (contaminación de origen y malas prácticas de manejo y almacenamiento)	R	A	NO	Proveedor confiable

Ingrediente	Peligro significativo	Riesgo (probabilidad x severidad) A= Alto, M=Medio, B=Bajo		Riesgo Significativo Si / No	Describir la medida implantada o etapa de proceso que asegura un producto final inocuo
		Probabilidad	Severidad		
	Q: Metales pesados como Pb, As (contaminación de origen)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Fragmentos de metal (asociado al proceso de molienda)	R	M	NO	Proveedor confiable
<b>INGREDIENTES PARA ARMADO Y DECORACIÓN DE CREPA</b>					
Pollo en Fajitas (cocido)	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas de fabricación)	B	M	NO	Proveedor confiable
	B: <i>S. aureus</i> (malas prácticas de higiene en el procesamiento)	B	M	NO	Proveedor confiable
	Q: Metales pesados como Pb, As, (bioacumulación por alimentación animal)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Plaguicidas (por alimentación del animal con piensos contaminados)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Fragmentos de metal (asociado al proceso de elaboración)	B	M	NO	Proveedor confiable
	F: Fragmentos de hueso (asociado al proceso de elaboración)	B	M	NO	Proveedor confiable
Carne de Res en Fajitas (cocida)	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas de fabricación)	B	M	NO	Proveedor confiable
	B: <i>S. aureus</i> (malas prácticas de higiene en el procesamiento)	B	M	NO	Proveedor confiable
	Q: Metales pesados como Pb, As, (bioacumulación por alimentación animal)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Plaguicidas (por alimentación del animal con piensos contaminados)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Fragmentos de metal (asociado al proceso de elaboración)	B	M	NO	Proveedor confiable
	F: Fragmentos de hueso (asociado al proceso de elaboración)	B	M	NO	Proveedor confiable

Ingrediente	Peligro significativo	Riesgo (probabilidad x severidad) A= Alto, M=Medio, B=Bajo)		Riesgo Significativo Si / No	Describir la medida implantada o etapa de proceso que asegura un producto final inocuo
		Probabilidad	Severidad		
Queso crema	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas de fabricación y/o procesamiento inadecuado)	B	M	NO	Proveedor confiable
	B: <i>S. aureus</i> (malas prácticas de higiene en el procesamiento)	B	M	NO	Proveedor confiable
	Q: Aflatoxina M1 (por alimentación del animal con piensos de granos contaminados )	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Metales pesados como Pb, As, (bioacumulación por alimentación animal)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Plaguicidas (por alimentación del animal con piensos contaminados)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Alérgeno leche.	A	A	SI	Comunicación al consumidor vía menú para evitar consumo por parte de los alérgicos. POE Manejo de alérgenos
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Aceituna enlatada	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Toxina de <i>C. botulinum</i> (incorrecto procesamiento)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Metales pesados como Pb, As ( provenientes de los ingredientes)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q. Plaguicidas (contaminación de origen y malas prácticas de manejo y almacenamiento)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Fragmentos de semilla de la aceituna (asociado al proceso de elaboración)	R	B	NO	Proveedor confiable
Tocino curado deshidratado	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Nitrosaminas (por incorrecta elaboración)	B	M	NO	Proveedor confiable
	Q: Nitritos (exceso por incorrecta elaboración)	B	M	NO	Proveedor confiable
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX

Ingrediente	Peligro significativo	Riesgo (probabilidad x severidad) A= Alto, M=Medio, B=Bajo		Riesgo Significativo Si / No	Describir la medida implantada o etapa de proceso que asegura un producto final inocuo
		Probabilidad	Severidad		
Queso rallado	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas de fabricación y/o procesamiento inadecuado)	B	M	NO	Proveedor confiable
	B: <i>S. aureus</i> (malas prácticas de higiene en el procesamiento)	B	M	NO	Proveedor confiable
	Q: Aflatoxina M1 (por alimentación del animal con piensos de granos contaminados)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Metales pesados como Pb, As, (bioacumulación por alimentación animal)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Plaguicidas (por alimentación del animal con piensos contaminados)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Alérgeno leche.	A	A	SI	Comunicación al consumidor vía menú para evitar consumo por parte de los alérgicos. POE Manejo de alérgenos
	F: Fragmentos de metal (asociado al proceso de rallado)	R	M	NO	Proveedor confiable
Camarón cocido	B: <i>S. aureus</i> (malas prácticas de higiene en el procesamiento)	B	M	NO	Proveedor confiable
	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas de fabricación y/o procesamiento inadecuado)	B	M	NO	Proveedor confiable
	Q: Alérgeno camarón	A	A	SI	Comunicación al consumidor vía menú para evitar consumo por parte de los alérgicos. POE Manejo de alérgenos
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Jamón de pavo	B: <i>Listeria monocytogenes</i> (por malas prácticas de higiene en el envasado)	B	M	NO	Proveedor confiable
	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas de fabricación y/o procesamiento inadecuado)	B	M	NO	Proveedor confiable
	B: <i>S. aureus</i> (malas prácticas de higiene en el procesamiento)	B	M	NO	Proveedor confiable
	Q: Nitritos (exceso por incorrecta elaboración)	B	M	NO	Proveedor confiable
	Q: Nitrosaminas (por incorrecta elaboración)	B	M	NO	Proveedor confiable

Ingrediente	Peligro significativo	Riesgo (probabilidad x severidad) A= Alto, M=Medio, B=Bajo		Riesgo Significativo Si / No	Describir la medida implantada o etapa de proceso que asegura un producto final inocuo
		Probabilidad	Severidad		
	F: Fragmentos de metal (asociado al proceso de rebanado)	R	M	NO	Proveedor confiable
Jamón de pierna	B: <i>Listeria monocytogenes</i> (por malas prácticas de higiene en el envasado)	B	M	NO	Proveedor confiable
	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas de fabricación y/o procesamiento inadecuado)	B	M	NO	Proveedor confiable
	B: <i>S. aureus</i> (malas prácticas de higiene en el procesamiento)	B	M	NO	Proveedor confiable
	Q: Nitritos (exceso por incorrecta elaboración)	B	M	NO	Proveedor confiable
	Q: Nitrosaminas (por incorrecta elaboración)	B	M	NO	Proveedor confiable
	F: Fragmentos de metal (asociado al proceso de rebanado)	R	M	NO	Proveedor confiable
Atún enlatado	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Toxina de <i>C. botulinum</i> (incorrecto procesamiento)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Metil-mercurio (niveles fuera de especificación por control inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Alérgeno pescado.	A	A	SI	Comunicación al consumidor vía menú para evitar consumo por parte de los alérgicos. POE Manejo de alérgenos
	F: Fragmentos de metal (asociado al proceso de elaboración)	R	M	NO	Proveedor confiable
	F: Fragmentos de espinas (asociado al proceso de elaboración)	R	M	NO	Proveedor confiable
Salmón Enlatado	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Toxina de <i>C. botulinum</i> (incorrecto procesamiento)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Alérgeno pescado.	A	A	SI	Comunicación al consumidor vía menú para evitar consumo por parte de los alérgicos. POE Manejo de alérgenos
	F: Fragmentos de espinas (asociado al proceso de elaboración)	R	M	NO	Proveedor confiable



Ingrediente	Peligro significativo	Riesgo (probabilidad x severidad) A= Alto, M=Medio, B=Bajo)		Riesgo Significativo Si / No	Describir la medida implantada o etapa de proceso que asegura un producto final inocuo
		Probabilidad	Severidad		
	F: Fragmentos de metal (asociado al proceso de elaboración)	R	M	NO	Proveedor confiable
Champiñones enlatados	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Toxina de <i>C. botulinum</i> (incorrecto procesamiento)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Ninguna	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Frijoles enlatados	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Toxina de <i>C. botulinum</i> (incorrecto procesamiento)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Piedras (inadecuado control de proceso)	B	M	NO	Proveedor confiable
	F: Fragmentos de metal (asociado al proceso de elaboración)	R	M	NO	Proveedor confiable
Duraznos en almíbar enlatados	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Fragmentos de semilla de durazno (asociado al proceso de elaboración)	R	B	NO	Proveedor confiable
	F: Fragmentos de metal (asociado al proceso de elaboración)	R	M	NO	Proveedor confiable
Piña en almíbar enlatada	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Fragmentos de metal (asociado al proceso de elaboración)	R	M	NO	Proveedor confiable

Ingrediente	Peligro significativo	Riesgo (probabilidad x severidad) A= Alto, M=Medio, B=Bajo		Riesgo Significativo Si / No	Describir la medida implantada o etapa de proceso que asegura un producto final inocuo
		Probabilidad	Severidad		
Salsa roja envasada en frasco de vidrio	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Fragmentos de metal (asociado al proceso de elaboración)	R	M	NO	Proveedor confiable
	F: Fragmentos de vidrio (control en el envasado)	R	M	NO	Proveedor confiable
Jalea de arándano	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Fragmentos de vidrio (control en el envasado)	R	A	NO	Proveedor confiable
Mermelada de fresa	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Fragmentos de vidrio (control en el envasado)	R	M	NO	Proveedor confiable
Mermelada de zarzamora	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Fragmentos de vidrio (control en el envasado)	R	M	NO	Proveedor confiable
Crema de cacahuete	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas de fabricación y procesamiento inadecuado)	B	M	NO	Proveedor confiable
	Q: Aflatoxinas (malas prácticas de almacenamiento de cacahuete)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Alérgeno cacahuete	A	A	SI	Comunicación al consumidor vía menú para evitar consumo por parte de los alérgicos. POE Manejo de alérgenos
	F: Fragmentos de metal (asociado al proceso de elaboración)	R	M	NO	Proveedor confiable

Ingrediente	Peligro significativo	Riesgo (probabilidad x severidad) A= Alto, M=Medio, B=Bajo)		Riesgo Significativo Si / No	Describir la medida implantada o etapa de proceso que asegura un producto final inocuo
		Probabilidad	Severidad		
Crema de avellanas con cacao	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas de fabricación y procesamiento inadecuado)	B	M	NO	Proveedor confiable
	Q: Alérgeno avellana	A	A	SI	Comunicación al consumidor vía menú para evitar consumo por parte de los alérgicos. POE Manejo de alérgenos
	Q: Aflatoxinas (malas prácticas de almacenamiento de avellanas y cocoa)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Fragmentos de metal (asociado al proceso de elaboración)	R	M	NO	Proveedor confiable
Espinaca pre empacada lista para comer	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas de fabricación y procesamiento inadecuado)	B	M	NO	Proveedor confiable
	B: <i>E.coli O:157 H:7</i> (malas prácticas agrícolas e incorrecta desinfección)	B	M	NO	Proveedor confiable
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	B	M	NO	Proveedor confiable
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Jitomate (fresco)	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas de fabricación)	B	M	NO	Proveedor confiable/ POE manejo de materiales comprados
	B: <i>E.coli O:157 H:7</i> (malas prácticas agrícolas)	B	M	NO	Proveedor confiable/ POE manejo de materiales comprados
	B: Parasitos como <i>Cryptosporidium parvum</i> y <i>Cyclospora cayetanensis</i> (malas prácticas agrícolas)	B	M	NO	Proveedor confiable/ POE manejo de materiales comprados
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Fresa (fresca)	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas de fabricación)	B	M	NO	Proveedor confiable/ POE manejo de materiales comprados
	B: <i>E.coli O:157 H:7</i> (malas prácticas agrícolas)	B	M	NO	Proveedor confiable/ POE manejo de materiales comprados
	B: Parasitos como <i>Cryptosporidium parvum</i> y <i>Cyclospora cayetanensis</i> (malas prácticas agrícolas)	B	M	NO	Proveedor confiable/ POE manejo de materiales comprados

Ingrediente	Peligro significativo	Riesgo (probabilidad x severidad) A= Alto, M=Medio, B=Bajo)		Riesgo Significativo Si / No	Describir la medida implantada o etapa de proceso que asegura un producto final inocuo
		Probabilidad	Severidad		
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Frambuesa (fresca)	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas de fabricación)	B	M	NO	Proveedor confiable/ POE manejo de materiales comprados
	B: <i>E.coli O:157 H:7</i> (malas prácticas agrícolas)	B	M	NO	Proveedor confiable/ POE manejo de materiales comprados
	B: Parasitos como <i>Cryptosporidium parvum</i> y <i>Cyclospora cayetanensis</i> (malas prácticas agrícolas)	B	M	NO	Proveedor confiable/ POE manejo de materiales comprados
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Plátano	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Zarzamora (fresca)	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas de fabricación)	B	M	NO	Proveedor confiable/ POE manejo de materiales comprados
	B: <i>E.coli O:157 H:7</i> (malas prácticas agrícolas)	B	M	NO	Proveedor confiable/ POE manejo de materiales comprados
	B: Parasitos como <i>Cryptosporidium parvum</i> y <i>Cyclospora cayetanensis</i> (malas prácticas agrícolas)	B	M	NO	Proveedor confiable/ POE manejo de materiales comprados
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Mora azul (fresca)	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas de fabricación)	B	M	NO	Proveedor confiable/ POE manejo de materiales comprados
	B: <i>E.coli O:157 H:7</i> (malas prácticas agrícolas)	B	M	NO	Proveedor confiable/ POE manejo de materiales comprados
	B: Parasitos como <i>Cryptosporidium parvum</i> y <i>Cyclospora cayetanensis</i> (malas prácticas agrícolas)	B	M	NO	Proveedor confiable/ POE manejo de materiales comprados
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX

Ingrediente	Peligro significativo	Riesgo (probabilidad x severidad) A= Alto, M=Medio, B=Bajo)		Riesgo Significativo Si / No	Describir la medida implantada o etapa de proceso que asegura un producto final inocuo
		Probabilidad	Severidad		
Azúcar glas	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Metales pesados como Pb, As (contaminación de origen)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Sufitos (inadecuado procesamiento)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Mezcla azúcar-canela	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Metales pesados como Pb, As (contaminación de origen)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Sufitos (inadecuado procesamiento)				
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Azúcar refinada	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Metales pesados como Pb, As (contaminación de origen)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Sufitos (inadecuado procesamiento)				
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Cajeta	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Aflatoxina M1 (por alimentación del animal con piensos de granos contaminados )	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Metales pesados como Pb, As (por alimentación animal con piensos contaminados)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Plaguicidas (por alimentación del animal con piensos contaminados)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Alérgeno leche	A	A	SI	Comunicación al consumidor vía menú para evitar consumo por parte de los alérgicos. POE Manejo de alérgenos
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX

Ingrediente	Peligro significativo	Riesgo (probabilidad x severidad) A= Alto, M=Medio, B=Bajo		Riesgo Significativo Si / No	Describir la medida implantada o etapa de proceso que asegura un producto final inocuo
		Probabilidad	Severidad		
Jarabe sabor chocolate	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Metales pesados como Pb, As (provenientes de los ingredientes)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Leche condensada azucarada	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Aflatoxina M1 (por alimentación del animal con piensos de granos contaminados)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Metales pesados como Pb, As (por alimentación animal con piensos contaminados)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Plaguicidas (por alimentación del animal con piensos contaminados)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Alérgeno leche	A	A	SI	Comunicación al consumidor vía menú para evitar consumo por parte de los alérgicos. POE Manejo de alérgenos
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Miel	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Toxina de C. botullinum (incorrecto procesamiento)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Residuos de antibioticos (tratamiento de las abejas)	B	M	NO	Proveedor confiable
	Q: Metales pesados como Pb, As (por alimentación de la abeja)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Miel de maple	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Metales pesados como Pb, As (provenientes de los ingredientes)	R	A	NO	Proveedor confiable
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Malvaviscos	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Metales pesados como Pb, As (provenientes de los ingredientes)	R	A	NO	Proveedor confiable

Ingrediente	Peligro significativo	Riesgo (probabilidad x severidad) A= Alto, M=Medio, B=Bajo)		Riesgo Significativo Si / No	Describir la medida implantada o etapa de proceso que asegura un producto final inocuo
		Probabilidad	Severidad		
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Nueces	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas de fabricación y procesamiento inadecuado)	B	M	NO	Proveedor confiable
	Q: Aflatoxinas (malas prácticas de almacenamiento de la nuez)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Plaguicidas (por control de proceso inadecuado)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Alérgeno nuez	A	A	SI	Comunicación al consumidor vía menú para evitar consumo por parte de los alérgicos. POE Manejo de alérgenos
	F: Fragmentos de corteza de la cáscara	B	B	NO	Proveedor confiable
Crema batida	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Aflatoxina M1 (por alimentación del animal con piensos de granos contaminados)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Metales pesados como Pb, As (por alimentación animal con piensos contaminados)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Plaguicidas (por alimentación del animal con piensos contaminados)	R	A	NO	Proveedor confiable
	Q: Alérgeno leche	A	A	SI	Comunicación al consumidor vía menú para evitar consumo por parte de los alérgicos. POE Manejo de alérgenos
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
<b>B: Biológico</b> <b>Q: Químico</b> <b>F: Físico</b>					

## Análisis de Peligros Asociados a Proceso

Etapas del proceso CREPAS	Peligro significativo	Riesgo (probabilidad x severidad) A= Alto, M=Medio, B=Bajo		Riesgo Significativo Si / No	Describir la medida implantada o etapa de proceso que asegura un producto final inocuo.
		Probabilidad	Severidad		
Selección y compra de ingredientes	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Codificación de ingredientes	B: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	Q: Alérgenos (contaminación cruzada por inadecuada codificación)	R	A	NO	Programa de control de alérgenos
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Almacenamiento o en refrigeración	B: <i>Listeria monocytogenes</i> (limpieza deficiente)	R	M	NO	Programas de limpieza
	Q: Alérgenos (contaminación cruzada por inadecuado almacenamiento)	R	A	NO	Programa de control de alérgenos
	Q: Residuos de productos químicos	R	B	NO	Programas de limpieza
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Almacenamiento a temperatura ambiente	B: <i>Salmonella spp.</i> (plagas en almacenes)	B	M	NO	Programas de limpieza y programa de control de plagas.
	Q: Alérgenos (contaminación cruzada por inadecuado almacenamiento)	R	A	NO	Programa de control de alérgenos



Etapas del proceso CREPAS	Peligro significativo	Riesgo (probabilidad x severidad) A= Alto, M=Medio, B=Bajo		Riesgo Significativo Si / No	Describir la medida implantada o etapa de proceso que asegura un producto final inocuo.
		Probabilidad	Severidad		
	F: Vidrio	R	M	NO	Programa de protección contra adulterantes.
Pesado de ingredientes	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas del personal)	B	M	NO	Programa de buenas prácticas de higiene
	Q: Residuos de productos químicos	R	B	NO	Programas de limpieza
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Mezclado de ingredientes	B: <i>Salmonella spp.</i> (malas prácticas del personal)	B	M	NO	Programa de buenas prácticas de higiene
	Q: Residuos de productos químicos	B	B	NO	Programas de limpieza
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Cocción	B: Salmonella spp. sobrevivencia (inadecuada cocción)	B	M	NO	POE preparación de crepa
	Q: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Asado de carnes (fajitas de res, camarón, fajitas de pollo)	B: Salmonella spp. Sobrevivencia de patógenos identificados en las carnes sometidas a asado por control inadecuado de la temperatura.	B	M	NO	POE preparación de crepa
	B: Listeria monocytogenes Sobrevivencia de patógenos identificados en las carnes sometidas a asado por control inadecuado de la temperatura.	B	M	NO	POE preparación de crepa
	Q: Alérgenos (contaminación cruzada por inadecuado manejo de alérgenos)	R	A	NO	POE preparación de crepa/ Programa de buenas prácticas de higiene/Control de alérgenos

Etapas del proceso CREPAS	Peligro significativo	Riesgo (probabilidad x severidad) A= Alto, M=Medio, B=Bajo		Riesgo Significativo Si / No	Describir la medida implantada o etapa de proceso que asegura un producto final inocuo.
		Probabilidad	Severidad		
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Armado	B: Salmonella spp. (malas prácticas del personal)	B	M	NO	POE preparación de crepa/ Programa de buenas prácticas de higiene
	Q: Alérgenos (contaminación cruzada por inadecuado manejo de alérgenos)	R	A	NO	POE preparación de crepa/ Programa de buenas prácticas de higiene/Control de alérgenos
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Decorado	B: Salmonella spp. (malas prácticas del personal)	B	M	NO	POE preparación de crepa/ Programa de buenas prácticas de higiene
	Q: Alérgenos (contaminación cruzada por inadecuado manejo de alérgenos)	R	A	NO	POE preparación de crepa/ Programa de buenas prácticas de higiene/Control de alérgenos
	F: Ninguno	XXXX	XXXX	XXXX	XXXX
Emplatado	B: Salmonella spp. (malas prácticas del personal)	B	M	NO	POE preparación de crepa/ Programa de buenas prácticas de higiene
	Q: Alérgenos (contaminación cruzada por inadecuado manejo de alérgenos)	R	A	NO	POE preparación de crepa/ Programa de buenas prácticas de higiene/Control de alérgenos

### G. Determinando los Puntos Críticos de Control (con base en el árbol de decisión de CODEX Alimentarius)

(General Principles of Food Hygiene, Codex Alimentarius, 2003)

Pasos del Proceso. En recepción liste cada ingrediente que esté asociado con un <b>riesgo significativo</b>	Liste los <b>RIESGOS SIGNIFICATIVOS</b> .	¿Existen medidas preventivas de control?, ¿Se necesita control en esta fase por razones de inocuidad? Si su respuesta es NO, este no es un PCC. Si su respuesta es SI, pase a la columna (2)	¿Ha sido la fase específicamente concebida para eliminar o reducir a un nivel aceptable la posible presencia del peligro?. Si su respuesta es NO, pase a la columna (3). Si su respuesta es SI, este es un PCC	<b>¿Podría producirse una contaminación con peligros identificados superior a los niveles aceptables o podrían estos aumentar a niveles inaceptables?</b> Si su respuesta es NO, este no es un PCC. Si su respuesta es SI, pase a la columna (4)	¿Se eliminarán los peligros identificados o se reducirá su presencia a un nivel aceptable en una fase posterior? Si su respuesta es NO, este es un PCC. Si su respuesta es SI, este no es un PCC.
LECHE FRESCA PASTEURIZADA	Q: Alérgeno leche	SI	NA	NO	XXXX
HUEVO	Q: Alérgeno huevo	SI	NA	NO	XXXX
NUECES	Q: Alérgeno nuez	SI	NA	NO	XXXX
CREMA DE AVELLANAS CON CACAO	Q: Alérgeno avellana	SI	NA	NO	XXXX
LECHE CONDENSADA AZUCARADA	Q: Alérgeno leche	SI	NA	NO	XXXX
CAMARON COCIDO	Q: Alérgeno camarón	SI	NA	NO	XXXX

Pasos del Proceso. En recepción liste cada ingrediente que esté asociado con un <b>riesgo significativo</b>	Liste los <b>RIESGOS SIGNIFICATIVOS</b> .	¿Existen medidas preventivas de control?, ¿Se necesita control en esta fase por razones de inocuidad? Si su respuesta es NO, este no es un PCC. Si su respuesta es SI, pase a la columna (2)	¿Ha sido la fase específicamente concebida para eliminar o reducir a un nivel aceptable la posible presencia del peligro?. Si su respuesta es NO, pase a la columna (3). Si su respuesta es SI, este es un PCC	<b>¿Podría producirse una contaminación con peligros identificados superior a los niveles aceptables o podrían estos aumentar a niveles inaceptables?</b> Si su respuesta es NO, este no es un PCC. Si su respuesta es SI, pase a la columna (4)	¿Se eliminarán los peligros identificados o se reducirá su presencia a un nivel aceptable en una fase posterior? Si su respuesta es NO, este es un PCC. Si su respuesta es SI, este no es un PCC.
ATUN ENLATADO	Q: Alérgeno pescado	SI	NA	NO	XXXX
SALMON ENLATADO	Q: Alérgeno Pescado	SI	NA	NO	XXXX
HARINA DE TRIGO	Q: Alérgeno trigo	SI	NA	NO	XXXX
CAJETA	Q: Alérgeno leche	SI	NA	NO	XXXX
CREMA BATIDA	Q: Alérgeno leche	SI	NA	NO	XXXX
QUESO CREMA	Q: Alérgeno leche	SI	NA	NO	XXXX
QUESO RALLADO	Q: Alérgeno leche	SI	NA	NO	XXXX
MANTEQUILLA					
CREMA DE CACAHUATE	Q: Alérgeno cacahuete	SI	NA	NO	XXXX

--

No existen PCC's, el control de inocuidad para el proceso se basa en el control de alérgenos en todo el proceso y las medidas para prevenir la contaminación cruzada que evitan la presencia de alérgenos que por los ingredientes no debieran estar presentes en la crepa (pescado, camarón, nuez, avellana,

**B:** Biológico

**Q:** Químico

**F:** Físico

## H. Plan maestro

Etapa de proceso	RIESGO SIGNIFICATIVO	Límites Críticos	Monitoreo				Acciones Correctivas	Verificación	Registros
			¿Qué?	¿Cómo?	Frecuencia	¿Quién?			
Todo el proceso	Alergenos no declarados (cacahuete, avellanas, atún, salmón y camarón que son específicos por requerimiento del cliente)	Ausencia de alérgenos no declarados	Programa de control de alérgenos	Inspección diaria	Cada que se elabore una crepa	Supervisor de calidad	Desechar el producto afectado y hacer limpieza del área	Cumplimiento del código de colores y programa de limpieza.	ACPTÉ-SOP-4 Manejo de Alérgenos; y ACPTÉ-SOP-3 Manejo de Materiales Comprados; ACPTÉ-SSOP-3 Prevención de la Contaminación Cruzada; y ACPTÉ-SSOP-2 Mantenimiento y Limpieza de las Superficies de Contacto con los Alimentos.

**B:**  
Biológico

**Q:**  
Químico

**F:**  
Físico

## CONCLUSIONES

El *químico de alimentos* cuenta con los fundamentos de microbiología, toxicología de alimentos, higiene y legislación alimentaria, calidad e inocuidad de los alimentos, entre otros; los cuales le brindan una base para poder desarrollar un sistema de gestión de inocuidad e implantarlo en un establecimiento de comida rápida.

Es fundamental para el *químico de alimentos* complementar su formación profesional con cursos de especialización que fortalezcan su conocimiento ya que la implantación de HACCP revisada en la carrera no es suficiente para desarrollar este sistema.

La regulación alimentaria de buenas prácticas de manufactura en Estados Unidos de América se encuentra en concordancia a la regulación mexicana lo cual facilitó la comprensión de los requisitos y su implementación.

El desarrollo de los Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización (SSOP, por sus siglas en inglés) es la tarea más demandante dentro del desarrollo del sistema de gestión ya que requiere el desarrollo de habilidades por parte del personal que opera los sistemas.

El desarrollo del sistema HACCP requiere de habilidades de investigación y síntesis de la información recopilada para lograr el propósito del plan que es identificar y controlar los peligros de inocuidad.

Cuando los alérgenos representan riesgos significativos en los procesos la mejor manera de gestionarlos es vía el programa de prerrequisitos.

## VI. TÉRMINOS BÁSICOS

(Basados en CFR-21-110)

- Actividad de agua (Aw): cantidad de agua disponible (agua libre) de un alimento, que puede propiciar un crecimiento microbiano, o desarrollar reacciones

químico-enzimáticas. Representa el grado de unión del agua con sólidos y se relaciona a la humedad relativa.

- Adecuado: lo que se necesita cumplir de acuerdo a las propuestas deliberadas para mantener la buena práctica de salud pública.
- Alimento: cualquier sustancia usada como alimento o bebida para el hombre y otros animales, también chicles, u otras sustancias usadas como cualquier componente del mismo. Se incluyen los alimentos crudos e ingredientes.
- Alimento ácido o acidificado tiene un pH de 4.6 o menor.
- Almacenamiento: La acción de guardar, retener o reunir en un sitio específico delimitado, las materias primas o productos para su posterior uso.
- Batido: sustancia semifluida, usualmente compuesta de harina y otros ingredientes, los cuales son inmersos o como cubierta, o los cuales son destinados directamente a formar alimentos de panadería.
- Buenas Prácticas de Higiene: Conjunto de especificaciones expresadas por la normatividad que se exigen a un establecimiento para poder garantizar especificaciones seguras respecto a higiene en materia prima y producto.
- Contaminación: La existencia de microorganismos, sustancias bactericidas o bacteriostáticas, hormonas, partículas radiactivas, materia extraña y cualquier otra sustancia que rebase los límites permitidos de acuerdo a la legislación sanitaria en un alimento o materia prima.
- Contaminación cruzada: La existencia de agentes microbiológicos, químicos o físicos en un alimento o materia prima procedentes de otro alimento, materia prima u otras fuentes debido a un incorrecto proceso de manufactura.
- Control: Cuando se cumplen criterios respecto a procedimientos correctos.
- Controlar: Tomar las medidas pertinentes que aseguren y mantengan cumplidos los pasos de un sistema de inocuidad y calidad.
- Deber: representa al mandato de los requerimientos del estado.
- Higiene: Conjunto de medidas necesarias para garantizar en un producto su sanidad e inocuidad en cada fase de su proceso hasta su consumo final.
- Higiene Alimentaria: Las medidas y condiciones necesarias para que un alimento sea apto e inocuo hasta llegar a ser consumido.

- Inocuo: Aquel alimento que al ser consumido no cause ningún tipo de daño a la salud.
- Inocuidad Alimentaria: Cuando se garantiza que un alimento no causará daño al ser consumido.
- Instalación: Cualquier construcción, edificio o zona delimitada en donde se procesan, almacenan o se sirven alimentos.
- Límite Crítico: Criterio que marca la diferencia entre lo aceptable y lo inaceptable.
- Limpieza: Conjunto de procedimientos que tienen por objetivo la eliminación de suciedad visible o microscópica, como grasa y otros agentes extraños que se buscan erradicar de una superficie específica.
- Lote: el alimento producido por un lapso de tiempo indicado por un código o número específico para garantizar su homogeneidad.
- Manipulador de Alimentos: Cualquier persona que manipula directa o indirectamente los alimentos, equipos, utensilios y otras superficies de contacto con alimentos.
- Microorganismos: Son levaduras, hongos, mohos, bacterias y virus, pero no se limitan a especies que tienen significancia en salud pública.
- Microorganismos indeseables: son de significancia de salud pública, sujetos a la descomposición de los alimentos, indicadores de que el alimento fue contaminado o que se cause la adulteración del mismo. La FDA usa el término microbiológico en vez del adjetivo microorganismo.
- Mutagénico: sustancia capaz de producir mutación genética en células.
- Nivel de Humedad seguro: es el nivel máximo de humedad en un alimento suficiente para prevenir el crecimiento de microorganismos indeseables en el producto terminado, bajo las condiciones intencionadas de manufactura, almacenamiento y distribución. El máximo nivel de humedad se basa en su nivel de actividad de agua (Aw).
- Operación de control de calidad: significa un procedimiento para tomar todas las acciones necesarias para prevenir que el alimento sea adulterado.



- Peligro: Agente de naturaleza biológica, física o química con la capacidad de causar un efecto negativo en la salud.
- Peligro Significativo: Peligro que dadas ciertas circunstancias tiene la capacidad de constituir un riesgo significativo a la salud.
- Plagas: alusivo a cualquier animal, pero no limitado a aves, roedores, moscas y larvas.
- Planta: Edificio o establecimiento o partes de este usados para, o en conexión a la manufactura, embalaje, etiquetado o almacenamiento de alimentos humanos.
- Proceso: Conjunto de operaciones por las que pasa un alimento antes de llegar a ser consumido.
- Programa de Prerrequisitos: Conjunto de procedimientos desarrollados y realizados que tienen como base la higiene y sanidad para implementar un sistema de calidad e inocuidad.
- Punto Control: Parte en donde son controlados los programas de prerrequisitos, de no ser controlados debidamente se podría amenazar la seguridad del alimento.
- Punto Crítico de Control: Un punto en donde un proceso de alimentos tiene una alta probabilidad de que un control no adecuado cause, permita y/o contribuya a un riesgo, o contamine y/o descomponga el producto final.
- Recomendación: es cuando el estado brinda procedimientos de consulta o recomienda la identificación de equipos.
- Reproceso: Alimento limpio, sin ser adulterado que ha sido removido del proceso por razones distintas a condiciones no higiénicas y que ha sido satisfactoriamente re-acondicionado para reproceso y que cumple las características de uso como alimento.
- Riesgo: La probabilidad de la presencia de un peligro respecto a la gravedad que este representa, y que podría estar inmiscuido en el alimento.
- Sanitizar (Desinfección): Tratar al alimento y superficies de contacto con agentes físicos o químicos adecuadamente con un proceso que sea efectivo en destruir células vegetativas de microorganismos de significancia en salud pública, además de destruir otros microorganismos indeseables sin comprometer la inocuidad del alimento.

- Sistema HACCP: Sistema que identifica, evalúa y controla los peligros de significancia para garantizar la inocuidad alimentaria.
- Superficies de contacto con los alimentos: son aquellas superficies que tienen contacto con el alimento humano directa o indirectamente durante el curso normal de operaciones. Se incluyen utensilios y superficies de contacto del equipo con los alimentos.

## BIBLIOGRAFÍA

Código de Regulaciones Federales, Título 21, parte 110 (CFR-21-110) de *Buenas Prácticas de Manufactura actuales en manufactura, empaclado o almacenamiento de alimentos para humanos*, en <http://www.accessdata.fda.gov/scripts/cdrh/cfdocs/cfcfr/CFRSearch.cfm?CFRPart=110> (en línea, en inglés) (5 de Noviembre del 2011)

Administración de Alimentos y Medicamentos de Estados Unidos de América, *Implementando Inocuidad Alimentaria: Guía para el Uso Voluntario de los Principios de HACCP para Operadores de Servicio de Alimentos y Establecimientos de Ventas al Detalle*, en <http://www.fda.gov/Food/GuidanceRegulation/HACCP/ucm2006811.htm>, (en línea, en inglés) (5 de Enero del 2015)

Codex Alimentarius, *General Principles of Food Hygiene CAC/RCP 1-1969, Rev. 4, 2003, p.21-28*

California Health and Safety Code, *California Retail Food Code, Chapter 7, Art. 1, USA, 2015.*

ServSafe, *Programa de Certificación en Entrenamiento de Manejo de Alimentos de California*, Premier Food Safety, E.U.A., 2011

Food and Drug Administration, “*Organismos que causan enfermedades transmitidas por alimentos en EE.UU.- Lo que usted necesita saber*”, en [www.fda.gov/Food/FoodbornellnessContaminants/FoodbornellnessesNeedToKnow/ucm250640.htm](http://www.fda.gov/Food/FoodbornellnessContaminants/FoodbornellnessesNeedToKnow/ucm250640.htm) (12 de Mayo del 2014)

National Restaurant Association, *Facts at a Glance*, en <http://www.restaurant.org/News-Research/Research/Facts-at-a-Glance> (en línea, en inglés) (10 de Marzo del 2015)

Cámara Nacional de la Industria de Restaurantes y Alimentos Condimentados (CANIRAC), *Cifras del Sector, 2012*, en [www.canirac.org.mx](http://www.canirac.org.mx) (15 de Julio del 2012)

Food and Drug Administration, *History*, en [www.fda.gov/aboutfda/whatwedo/history/default.htm](http://www.fda.gov/aboutfda/whatwedo/history/default.htm) (en línea, en inglés) (10 de Marzo de 2015)

Environmental Health and Public Health, *Food Facility Information Packet*, Los Angeles County, California, USA, 2011.

ServSafe, *ServeSafe Starters. Employee Guide*, 5th ed. National Restaurant Association, USA, 2011.

MacAloon, T.R., *Making the Most of HACCP, Learning from others' experience*, CRC Press LLC, Estados Unidos de América, 2001, p. 63

Tejada, B. D., *Administración en los Servicios de Alimentación*, Colombia, Editorial Universidad de Antioquia, 2007, p. 7-10

Defect Levels Handbook. *The Food Defect Action Levels*. Levels of natural or unavoidable defects in foods that present no health hazards for humans, FDA, en <http://www.fda.gov/Food/GuidanceRegulation/GuidanceDocumentsRegulatoryInformation/SanitationTransportation/ucm056174.htm> (en línea, en inglés) (5 de Julio del 2012)

National Restaurant Association, *Economic engine*, en <http://www.restaurant.org/Industry-Impact/Employing-America/Economic-Engine> (en línea, en inglés)

U.S. Food and Drug Administration, *Fish and Fishery Products*, en [www.accessdata.fda.gov/scripts/cdrh/cfdocs/cfcfr/cfrsearch.cfm?fr=123.11](http://www.accessdata.fda.gov/scripts/cdrh/cfdocs/cfcfr/cfrsearch.cfm?fr=123.11) (en línea, en inglés) (10 de Septiembre 2014). También en 21 CFR 123.11

Food and Drug Administration, *What does FDA regulate?*, en [www.fda.gov/AboutFDA/Transparency/Basics/ucm194879.htm](http://www.fda.gov/AboutFDA/Transparency/Basics/ucm194879.htm) (en línea, en inglés) (15 de Mayo del 2015)

U.S. Food and Drug Administration, *CFSAN - What we do*, en [www.fda.gov/aboutfda/centersoffices/officeoffoods/cfsan/whatwedo/default.htm](http://www.fda.gov/aboutfda/centersoffices/officeoffoods/cfsan/whatwedo/default.htm) (en línea, en inglés) (10 de Enero del 2014)

U.S. Department of Agriculture, *History of FSIS*, en [www.fsis.usda.gov/wps/portal/informational/aboutfsis/history](http://www.fsis.usda.gov/wps/portal/informational/aboutfsis/history) (en línea, en inglés) (15 de Marzo del 2014)

Gobierno USA.gov, *Agencias y Departamentos del Gobierno Federal*, en [www.usa.gov/gobiernousa/directorios/federal/index.shtml](http://www.usa.gov/gobiernousa/directorios/federal/index.shtml) (1 de Mayo del 2015)

Palmdale Water District, *Water Quality Reports*, en <http://palmdalewater.wpengine.com/about/reportsstudies/water-quality-reports/> (en línea, en inglés) (2015)

Regulaciones de California Relacionadas al Agua Potable, Título 17 Código de Regulaciones, División 1. Departamento de Estado de Servicios de Salud, Capítulo 5. Sanidad, Subcapítulo 1. Ingeniería (Sanitaria), Grupo 4. Suministro de Agua Potable. (en línea, en inglés) (15 de Octubre del 2013)

Código de Regulaciones Federales, Título 21, parte 173.315 (CFR-21-173.315)  
Subcapítulo B, Alimentos para Consumo Humano, parte 173, subparte D Aditivos Específicos de Uso, en  
<http://www.fda.gov/food/guidanceregulation/guidancedocumentsregulatoryinformation/ucm064458.htm> (en línea, en inglés) (15 de Mayo del 2015)

ServSafe, *ServSafe California Food Handler Program*, en  
[www.servsafe.com/ss/catalog/productlist.aspx?SCID=55&RCID=21](http://www.servsafe.com/ss/catalog/productlist.aspx?SCID=55&RCID=21) (en línea, en inglés) (2015)

Paz Lemus, Esmeralda, “Sistema HACCP, Implantación Fundamental para los Esquemas Globales (GFSI) de Gestión de Inocuidad”, curso-taller, México, D.F., 21-23 Enero del 2014.

Codex Alimentarius, *Codex General Standard for the Labelling of Prepackaged Foods*, en  
<http://www.fao.org/docrep/005/y2770e/y2770e02.htm> (en línea, en inglés) (21 de Agosto del 2011)

Food Allergy Information, *The Codex Recommendations*, en  
<http://www.foodallergens.info/Legal/CODEX.html> (en línea, en inglés) (21 de Agosto del 2011)

Grocery Manufacturers Association, *Managing Allergens in Food Processing Establishments*, USA, 2009.

## VII. ANEXOS

### ANEXO A. Traducción al español de las Buenas Prácticas de Manufactura. CFR-21-110 (en línea, en inglés)

#### Subparte A. Provisiones Generales

Buenas Prácticas de manufactura Vigentes:

El criterio y definiciones se deben aplicar si un alimento esta adulterado, o que el alimento haya sido manufacturado bajo condiciones no propias, o que el alimento haya sido preparado, empacado o dejado en condiciones de poca higiene, por lo que quizá haya tenido contacto con suciedad o haya sido expuesto perjudicando su inocuidad.

El alimento que sigue Buenas Prácticas de Manufactura específicas actuales también se encuentra sujeto a esas especificaciones.

Personal:

En la planta de manejo se debe tomar todas las medidas y precauciones razonables para asegurar los puntos siguientes:

- **Control de Enfermedades:** Cualquier persona que por examinación médica o por observación de la supervisión, demuestre tener o aparente tener una enfermedad, lesión abierta incluyendo quemaduras, irritación de garganta, heridas infectadas, o cualquier fuente de contaminación microbiológica anormal por lo cual haya una posibilidad razonable de contaminación en alimentos, superficies de contacto con alimentos o materiales de empacado de alimentos debe ser excluida de cualquier operación hasta que su condición sea corregida. El personal debe ser instruido a reportar estas condiciones de salud a la supervisión.
- **Limpieza:** Todas las personas trabajando en contacto de alimentos, superficies de contacto con alimentos y materiales de empacado de alimentos debe cumplir las prácticas higiénicas en cuanto al deber de cubrir lo necesario en protección en contra de la contaminación. Los métodos de limpieza no se limitan a:

1. Vestir prendas adecuadas en la operación de manera que se protejan de la contaminación los alimentos, superficies de contacto con alimentos o materiales de empaque de los alimentos.
2. Actualmente contamos con playeras y mandiles para mantener adecuada higiene personal.
3. Lavado de manos minucioso en un adecuado servicio de lavado de manos, después de ausentarse del área de trabajo, y en cualquier otro momento en que las manos se hayan ensuciado o contaminado. Sanitizar después al lavado para proteger en contra de microorganismos indeseables.
4. Remover toda la joyería insegura y otros objetos que puedan caer en los alimentos, equipo o contenedores, y remover joyería de mano que no pueda ser debidamente lavada y desinfectada en periodos durante los cuales el alimento es manipulado con las manos. Si tal joyería no puede ser removida esta será cubierta por material que sea mantenido en condiciones intactas, limpias y sanitarias y las cuales protejan efectivamente de la contaminación de estos objetos en los alimentos, superficies de contacto con los alimentos y materiales de empaque de alimentos.
5. Tener guantes, si son usados para el manejo de alimentos, en una intacta, limpia y sanitaria condición.
6. Vestir, en donde aplique, de forma efectiva, redes de cabello, bandas, gorras, cubrebarbas y otros retenedores de cabello efectivos.
7. Almacenar ropa y otras pertenencias personales en un área que no sea donde los alimentos estén expuestos, donde hay equipo o en donde se lavan los utensilios.
8. Confinar a cualquier área que no sea donde el alimento quede expuesto, o donde el equipo y utensilios son lavados: comida de personal, goma de mascar, bebidas de personal o tabaco.
9. Tomar cualquier otra medida necesaria para proteger los alimentos, superficies de contacto con alimentos y materiales de empaque de alimentos en contra de la contaminación por microorganismos o sustancias externas incluyendo: sudor, tabaco, químicos, cosméticos y medicinas de aplicación tópica.
- Educación y capacitación: el personal responsable en identificar las fallas en limpieza, desinfección ó contaminación de alimentos debería tener una formación



de educación o experiencia, o una combinación de las dos para tener un nivel de competencia necesaria para evaluar limpieza y producir un alimento inocuo. Los manipuladores de alimentos y supervisores deberían recibir capacitación apropiada en las técnicas de manejo de alimentos, en los principios de protección al alimento y ser informados del peligro de una higiene escasa en personal y prácticas poco higiénicas.

- Supervisión: tiene la responsabilidad de asegurar los cumplimientos de todo el personal de todos los requerimientos de esta parte y debe ser claramente asignada al personal supervisor competente.

### **Subparte B. Edificios e Instalaciones**

#### **Planta y suelos:**

- Suelo: el suelo relacionado a una planta procesadora de alimentos bajo el control del operador debe ser mantenido en condiciones que protejan en contra de la contaminación del alimento. Los métodos para un adecuado mantenimiento del suelo incluye, pero no están limitados a:
  1. Almacenamiento apropiado para equipo, remover suciedad y desperdicios, cortando hierbas y jardín cercanos al establecimiento que puedan constituir una atracción, alimentar o que sea una fuente de plagas.
  2. Manteniendo caminos, jardines y estacionamientos de tal forma que no constituyan una fuente de contaminación en áreas donde se expongan los alimentos.
  3. Adecuar áreas de drenaje que puedan contribuir a que se contamine el alimento debido a bajo flujo, por suciedad en el calzado o que puedan proveer alimento a plagas.
  4. Sistemas operativos para el tratamiento de basura y desechos en tal forma que no constituyan una fuente de contaminación en áreas donde se exponga el alimento.
  5. Si los suelos del establecimiento están demarcados por otros suelos que no están bajo control del operador y no se mantienen en las formas descritas anteriormente, el cuidado debe ser ejercido en el establecimiento por inspección, exterminación u otros que excluyan plagas o suciedad que puedan ser fuente de contaminación.

- Construcción del establecimiento y diseño: La edificación y estructura del establecimiento debe amoldarse en tamaño, construcción y diseño para facilitar el mantenimiento y operaciones sanitarias para los fines de manufactura de alimentos. La planta e instalaciones debe:
  1. Proveer suficiente espacio para el lugar del equipo y almacén de materiales como también lo necesario para el mantenimiento de operaciones sanitarias y la producción de alimentos seguros.
  2. Permitir la toma de precauciones adecuadas para reducir el potencial de contaminación en el alimento, superficies de contacto con el alimento y materiales de empaque por microorganismos, químicos, suciedad y otro material extraño. El potencial de contaminación debe ser reducido para adecuar controles de inocuidad en el alimento y prácticas operativas ó diseño efectivo, incluyendo la separación de las operaciones en donde la contaminación es probable que ocurra por uno o más de lo siguientes puntos: localización, tiempo, flujo de aire, sistemas cerrados u otros.
  3. Estar construido de tal forma que los techos, paredes y pisos estén adecuadamente limpios, mantener la limpieza y el correcto mantenimiento; que los goteos o condensaciones de instalaciones y ductos no contaminen el alimento, superficies de contacto con el alimento y materiales de empaque, y que pasillos o espacios de trabajo provean espacio entre equipo y paredes, y estén adecuadamente sin obstrucciones con adecuada anchura para permitir a los trabajadores desarrollar sus deberes y proteger en contra de la contaminación de alimentos o superficies de contacto con alimentos con ropa o personal.
  4. Proveer adecuada iluminación en zonas de lavado de manos, en sanitarios y en todas las áreas donde el alimento es examinado, almacenado o procesado y donde el equipo o utensilios son lavados; y proveer un tipo de iluminación segura en focos, tragaluces e instalaciones u otro tipo de iluminación suspendida por encima del alimento en algún paso de la preparación, o de otra manera proteger al equipo de una contaminación en caso de que se rompa vidrio u otro material inseguro de la iluminación.

5. Proveer adecuada ventilación para minimizar olores (incluyendo vapores y humos tóxicos) en áreas donde se pueda contaminar el alimento; y utilizar campanas, ventiladores u otros equipos de flujo de aire de tal forma que se minimice el potencial de contaminación en alimentos, superficies de contacto con alimentos y materiales de empaque de alimentos.
6. Proveer cuando sea necesario equipo (rejillas, flujo de aire) u otra protección contra plagas.

Operaciones sanitarias:

- **Mantenimiento General:** edificios, instalaciones y otras áreas físicas del establecimiento deben ser mantenidos en condición sanitaria y deben tener el mantenimiento necesario para prevenir que los alimentos sean contaminados. El lavado y desinfectado de utensilios y equipo debe ser conducido de forma que se protejan los alimentos, superficies de contacto con alimentos y materiales de empaque de alimentos.
- Las sustancias usadas para el lavado y sanitizado, almacén de sustancias tóxicas.  
(1) Compuestos de lavado y agentes de desinfección usados deben de estar libres de microorganismos indeseables y deben ser seguros y adecuados bajo las condiciones de uso. El cumplimiento de estos requerimientos debe de ser verificado con la vigencia y comprobante de compra de estas sustancias bajo la garantía de certificación de proveedor, o la examinación de estas sustancias por contaminación. Solamente los siguientes materiales tóxicos pueden ser usados o almacenados en un establecimiento o planta donde los alimentos son expuestos:
  1. Aquellos requeridos a mantener condiciones limpias y sanitarias;
  2. Aquellos necesarios para procedimientos de muestreo en laboratorio;
  3. Aquellos necesarios para el mantenimiento del establecimiento, equipo y operaciones; y
  4. Aquellos necesarios para el uso de operaciones en el establecimiento.
- (2) Compuestos de limpieza tóxicos, agentes desinfectantes (sanitizantes), y plaguicidas deben ser identificados, mantenidos y almacenados de tal forma que se proteja en contra de la contaminación de los alimentos, superficies de contacto con alimentos o materiales de empackado de alimentos. Todas las regulaciones promulgadas por

otras agencias Federales, de Estado y locales para la aplicación, uso o almacenamiento de estos productos deben seguirse.

- Control de plagas: Ningún tipo de plaga debe ser permitida en cualquier área del establecimiento de alimentos. Perros guía deben de ser permitidos en algunas áreas sin que la presencia de los perros resulte en la contaminación de alimentos, superficies de contacto con alimentos y materiales de empaque de alimentos. Medidas efectivas deben ser tomadas para excluir plagas del área del proceso y para proteger en contra de la contaminación por plagas en alimentos. El uso de insecticidas o rodenticidas es permitido solamente bajo las precauciones que se protegerá en contra de la contaminación de alimentos, superficies de contacto con alimentos y materiales de empaque de alimentos.
- Sanitización de las superficies de contacto con alimentos. Todas las superficies de contacto con alimentos incluyendo utensilios y superficies del equipo en contacto con alimentos deben ser lavadas cuantas veces sea necesario para proteger en contra de la contaminación de alimentos.
  1. Superficies de contacto con alimentos usadas para la manufacturación o para mantener un bajo nivel de humedad en el alimento deben de estar en una condición seca y sanitaria al momento de usarse. Cuando las superficies se encuentran limpias y con cierta humedad, debe de ser necesario el ser sanitizadas y minuciosamente secadas para su uso posterior.
  2. En proceso en húmedo, cuando se hace el lavado es necesario proteger la posible introducción de microorganismos al alimento, todas las superficies de contacto con alimentos deben ser limpiadas y sanitizadas antes de usarse y después de cualquier interrupción durante el cual la superficie de contacto con el alimento podría haber sido contaminada. Donde el equipo y utensilios son usados en una operación de producción continua, los utensilios y las superficies de contacto del equipo deben ser limpiadas y sanitizadas cuantas veces sea necesario.
  3. Superficies del equipo que no tienen contacto con el alimento usadas en la operación del establecimiento, deberían ser limpiadas tantas veces como sea necesario para proteger en contra de la contaminación al alimento.

4. Artículos de servicio individual (como utensilios de uso intencionado para una sola vez, como tazas de papel y toallas de papel) deben ser almacenadas en contenedores apropiados, deben de ser manejadas, repartidas, usadas y desechadas de tal forma que se proteja de la contaminación a los alimentos.
  5. Agentes sanitizantes deben ser adecuados y seguros bajo condiciones de uso, cualquier instalación, proceso o equipo es aceptable para lavar y sanitizar, si esta establecido que la instalación, proceso y equipo volverán a estar limpios y sanitizados nuevamente.
- Almacenamiento y manejo de equipo y utensilios portables. El lavado y sanitizado de equipo y utensilios portables con las superficies de contacto con el alimento y utensilios deberían ser guardados de tal forma de proteger las superficies de posible contaminación.

#### Instalaciones y controles sanitarios:

Cada planta debe estar equipada con instalaciones y adecuaciones sanitarias, incluyendo:

- Suministro de agua: El suministro de agua debe ser suficiente para las operaciones, y debe ser derivado de una fuente adecuada. El agua que tiene contacto con alimentos, superficies de contacto con alimentos, debe de ser segura y de calidad sanitaria adecuada. El agua corriente a la temperatura idónea y bajo la presión necesaria, debe ser proveído en todas las áreas requeridas para el proceso del alimento, para el equipo de lavado, utensilios, material de empaque o para los servicios sanitarios de empleados.
- Plomería: Debe ser de tamaño adecuado, diseñada y adecuadamente instalada y mantenida para:
  1. Acarrear suficiente cantidad de agua que se requiere para todas las áreas del establecimiento.
  2. Transportar apropiadamente aguas residuales y desechos líquidos del establecimiento.
  3. Evitar que constituya una fuente de contaminación al alimento, al suministro de agua, al equipo, utensilios, o que pueda crear una condición poco higiénica.

4. Proveer adecuado drenaje de piso en todas las áreas donde los pisos son sujetos a limpieza (propensos a anegación) o donde las operaciones normales liberan o descargan agua u otros desperdicios líquidos en el piso.
5. Adecuar para que no haya contraflujo, conexión cruzada, o sistemas de tuberías que descarguen agua sucia o agua residuales con sistemas de tubería que transporten agua para el alimento o para su manufactura.
  - Eliminación de aguas residuales: La eliminación de aguas residuales debe ser hecha y adecuada al sistema de drenaje o eliminada de cualquier otra forma adecuada.
  - Servicios sanitarios: Cada establecimiento debe proveer a sus empleados un adecuado y accesible servicio sanitario. En cumplimiento de este requerimiento debería cumplir:
    1. Mantenimiento de las instalaciones en condición sanitaria.
    2. Manteniendo las instalaciones reparadas correctamente todo el tiempo.
    3. Proveer cierra-puertas.
    4. Proveer de puertas que no abran hacia áreas donde el alimento, este expuesto a contaminación por aire, excepto en donde se tomen medidas alternativas para proteger en contra de ese tipo de contaminación (puertas dobles o sistemas de flujo de aire positivo).
  - Servicios de lavado de manos: Los servicios de lavado de manos deben de ser adecuados, convenientes y suministrar agua corriente a temperatura adecuada. En cumplimiento de este requerimiento, deberían cumplir el suministrar:
    1. Servicios de lavado y de sanitizado de manos en cada área del establecimiento, en donde las buenas prácticas sanitarias requieren a los empleados lavar y sanitizar sus manos.
    2. Preparaciones efectivas de lavado y sanitizado de manos.
    3. Servicio de toallas desechables ó dispositivos de secado apropiados.
    4. Dispositivos o instalaciones como válvulas de control de agua, diseñadas y construidas para proteger en contra de la recontaminación de limpieza y sanitizado de manos.
  - Señalización legible y entendible para instrucción de los empleados en el manejo desprotegido al alimento, de materiales de empaque desprotegidos, de lavado de

superficies de contacto, y en donde sea apropiado, sanitizar sus manos antes de empezar a trabajar, después de cada ausencia de sus obligaciones, o cuando sus manos podrían haberse ensuciado o contaminado. Estos señalamientos deben de estar pegados en las áreas de proceso y en todas las otras áreas donde los empleados manejen comida, materiales o superficies de contacto.

- Rechazar empaques primarios que son mantenidos y contruidos de forma tal para conservar alimentos y para que se proteja al alimento en contra de la contaminación.
- Eliminación de desechos y desperdicios: Los desechos y desperdicios deben ser transportados, almacenados y llevados de cierta forma para minimizar el desarrollo de olores, minimizar el potencial de que los desperdicios lleguen a atraer, albergar, o ser un sitio de alimento para plagas, y proteger en contra de la contaminación al alimento, superficies en contacto con alimentos, suministro de agua y pisos.

### **Subparte C. Equipo**

- Todo el equipo y utensilios deben de estar diseñados y hechos de cierto material para que sean adecuadamente limpiados, y debe estar propiamente almacenados. El diseño, construcción y uso del equipo y utensilios debe evitar la contaminación de los alimentos, por lubricantes, combustibles, fragmentos de metal, agua contaminada, y cualquier otro contaminante. Todo el equipo debería estar instalado y retenido en lugares aptos para facilitar la limpieza de sus alrededores. Las superficies de contacto deben de ser resistentes a la corrosión cuando se encuentren en contacto con los alimentos. Deben de ser hechas de materiales no tóxicos y diseñadas para soportar el ambiente al que serán sometidas, además de soportar compuestos de limpieza y desinfección. Las superficies de contacto deben de ser mantenidas en donde se protejan de contaminación de alguna fuente, incluyendo aditivos alimentarios indirectos e ilegales.
- Las uniones en superficies de contacto con alimentos, deben de estar perfectamente amoldadas para mantenerse limpias o minimizar la acumulación de partículas de

alimento, tierra, polvo, o algún tipo de materia orgánica, de esta manera reducir la oportunidad a crecimiento de microorganismos.

- Equipo involucrado en la manipulación o en área de manufactura que no tiene contacto con el alimento, debe ser construido para que pueda ser mantenido en condición higiénica.
- Almacenamiento, transporte y sistemas de manufactura, incluyendo sistemas gravimétricos, neumáticos, cerrados y sistemas automatizados, deben ser diseñados y construidos para que se permita ser mantenidos en condición sanitaria apropiada.
- Cada congelador y compartimentos de almacén en frío usados para mantener y almacenar alimentos capaces de detener el crecimiento de microorganismos debe tener termómetros indicadores, componentes de medición de temperatura, o componentes de monitoreo de temperatura instalados, para mostrar la temperatura precisa dentro del contenedor, y debería ajustarse con un control automático para regular la temperatura, o con un sistema de alarma automático avisando un cambio significativo de temperatura en operación manual.
- Instrumentos y controles usados para medir, regular o grabar temperaturas, pH, acidez, Aw, u otras condiciones que controlen o prevengan el crecimiento de microorganismos en alimentos deben ser precisos y mantenidos adecuadamente, y adecuados en número respecto a sus usos respectivos.
- Aire comprimido y otros gases introducidos al alimento o usados para lavado de superficies de contacto con alimentos deben ser tratados de tal forma que el alimento no se contamine por aditivos indirectos no permitidos.

#### **Subparte D. Reservada**

#### **Subparte E. Producción y controles de proceso**

- Todas las operaciones de recepción, inspección, transporte, eliminación, preparación, manufacturación, empaçado y almacenamiento deben seguirse de acuerdo a principios de adecuada higiene y sanidad. Adecuadas operaciones de control de calidad e inocuidad deben emplearse para asegurar que el alimento sea apto para consumo humano y que los materiales de empaque de alimentos sean



seguros y adecuados. Toda la higiene y sanidad del establecimiento debe estar bajo la supervisión de uno o más individuos competentes asignados para cumplir esta función. Todas las precauciones razonables deben ser tomadas para asegurar que los procedimientos de producción no contribuyan a la contaminación de alguna fuente. Procedimientos de análisis de materiales químicos, microbiológicos o extraños deben ser usados en donde sea necesario para identificar fallas o posible contaminación en alimentos. Todo alimento que ha sido contaminado, debe ser rechazado; de ser posible, ser tratado o reprocesado para eliminar la contaminación.

- a) Materia prima y otros ingredientes. 1) Materia prima y otros ingredientes deben de ser inspeccionados, eliminados o de otra forma, manejados para garantizar su limpieza y su aptitud para su proceso en alimentos y deben ser almacenados en condiciones en que se proteja de contaminación o deterioro. La materia prima debe ser enjuagada o limpiada como sea necesario para remover tierra u otra contaminación. El agua usada tanto para lavado, enjuagado o transporte de alimentos debe de ser segura y de adecuada calidad sanitaria. El agua debería ser reutilizada para lavado, enjuague o transporte de alimentos si no se incrementa el nivel de contaminación en el alimento. Contenedores y acarreadores de materia prima deberían ser inspeccionados en recepción para asegurar que su condición no ha contribuido a la contaminación o deterioro del alimento.
- 2) Materia prima y otros ingredientes no deben contener niveles de microorganismos que puedan producir envenenamiento u otras enfermedades en humanos, o deben ser pasteurizados o tratados durante operaciones de manufactura para que contengan niveles que causarían la adulteración del producto. El cumplimiento de este requerimiento debe ser verificado de forma eficaz, incluyendo la compra de materia prima y otros ingredientes bajo la garantía o certificación del proveedor.
- 3) Materia prima y otros ingredientes susceptibles a aflatoxinas y otras toxinas naturales debe cumplir con las regulaciones actualizadas por la FDA, y la acción de niveles por envenenamiento y sustancias perjudiciales deben de ser determinadas antes de ser incorporadas al producto final. En cumplimiento de este requerimiento se debería hacer la compra de materia prima y otros ingredientes bajo la garantía o

certificación del proveedor, o debería ser analizada para determinar la presencia de aflatoxinas y otras toxinas de origen natural.

- 4) Materia prima, otros ingredientes y materia prima de reproceso susceptible a contaminarse por plagas, microorganismos o materia extraña, debe cumplir con las regulaciones aplicables por la FDA, y la acción de niveles de defecto de origen natural o defectos inevitables, si es que se desea el uso en la manufacturación del alimento. El cumplimiento de este requerimiento debe ser verificado de forma eficaz, incluyendo la compra de materia prima bajo la certificación, garantía, o evaluación de contaminación de estas materias.
  - 5) Materia prima, otros ingredientes, y de reproceso deben ser almacenados en volúmenes, o en contenedores diseñados y contruidos de tal forma para proteger en contra de contaminantes, y deben de ser sometidos a temperatura y humedad relativa, de tal manera que se prevenga que el alimento sea adulterado. La materia prima que será sometida para reproceso debe ser identificada como tal.
  - 6) Materia prima congelada y otros ingredientes, debe mantenerse congelada. Si se requiere descongelar antes de usarse, la descongelación debe ser hecha para prevenir que la materia prima y otros ingredientes sean contaminados.
  - 7) La materia prima líquida o seca, y otros ingredientes de recepción y almacenamiento debe almacenarse de tal forma que se prevenga su contaminación.
- b) Operaciones de Manufactura.
- 1) Equipo, utensilios, y contenedores de producto terminado deben de ser mantenidos en condición aceptable, por medio de adecuada limpieza y desinfección cuantas veces sea necesario. En la medida que sea necesario, el equipo debe ser apartado para su limpieza minuciosa.
  - 2) Todo alimento manufacturado, incluyendo empacado o almacenado, debe ser manejado bajo condiciones necesarias para minimizar el potencial de crecimiento microbiológico, o de contaminación del alimento. Una forma de cumplir con este requerimiento, es el monitoreo constante por factores físicos, como el tiempo, temperatura, humedad, Aw, pH, flujo, y operaciones de manufactura como congelación, deshidratación, sometimiento a temperatura, acidificación y refrigeración para asegurar las fallas mecánicas, tiempos de retraso, fluctuaciones

de temperatura, y otros factores que contribuyen a la descomposición y contaminación de los alimentos.

- 3) Alimentos que pueden ayudar al rápido crecimiento de microorganismos indeseables, particularmente aquellos de significancia de salud pública, deben de ser mantenidos de tal forma que se prevenga que el alimento sea adulterado. En cumplimiento con este requerimiento, se debería llevar de forma eficaz, incluyendo:
  - i) Mantener refrigerados alimentos a 41°F (5 °C), o por debajo, dependiendo del alimento del que se trate.
  - ii) Mantener alimentos congelados en estado congelado.
  - iii) Mantener los alimentos calientes a 140°F (60°C), o por encima.
  - iv) El tratamiento térmico ácido o de alimentos acidificados para destruir microorganismos mesófilos, cuando aquellos alimentos son mantenidos en contenedores con sello hermético a temperatura ambiente.
- 4) Medidas, como la esterilización, irradiación, pasteurización, congelación, refrigeración, control de pH y Aw, que son tomadas, para destruir o prevenir el crecimiento de microorganismos indeseables, particularmente aquellos de significancia de salud pública, deben ser adecuadas bajo las condiciones de manufactura, manejo y distribución para prevenir que el alimento sea adulterado.
- 5) El manejo en proceso debe ser desempeñado de tal forma que se proteja de la contaminación.
- 6) Medidas efectivas deben tomarse para proteger al producto terminado, de la contaminación por materias primas, otros ingredientes o rechazados. Cuando la materia prima, otros ingredientes y rechazados están desprotegidos, no deben manejarse simultáneamente en la recepción, descarga o área de envío, si es que el manejo pudiera resultar en la contaminación del alimento. Los alimentos que sean transportados, deben protegerse de la contaminación cuanto sea necesario.
- 7) Equipo, contenedores y utensilios usados para acarrear, retener o almacenar materias primas, para manejo en proceso o reproceso, debe ser construido, manipulado, o mantenido durante la manufactura o almacenamiento de tal forma que se proteja en contra de la contaminación.

- 8) Medidas efectivas deben tomarse para proteger en contra de la inclusión de metal, u otra materia extraña en los alimentos. En cumplimiento de este requerimiento se debe hacer uso de tamices, trampas, magnetos, detectores de metal, y otras medidas adecuadas efectivas.
- 9) Alimentos, materias primas, y otros ingredientes que han sido adulterados, deben ser desechados o tratados para que se proteja en contra de la contaminación a otros alimentos. Si el alimento adulterado es capaz de ser reacondicionado, debe reacondicionarse usando un método que haya sido comprobado en eficacia, o deberá ser examinado nuevamente, siendo hallado como no adulterado, antes de ser incorporado a otro alimento.
- 10) Los pasos a seguir en manufactura mecánica, como el lavado, descamado, cortado, pelado, clasificado, inspeccionado, macerado, deshidratado, triturado, extruido, enfriado, secado, gasificado, disminución de grasa, o formado, deben ser desempeñados de tal forma de proteger en contra de contaminación. En cumplimiento con este requerimiento se debe proveer adecuada protección física en los alimentos de contaminación que pueda caer, escurrir, o sumergirse en el alimento. La protección debería facilitar la limpieza y desinfección de superficies de contacto con alimentos, así como usar controles de tiempo y temperatura en cada paso de la manufactura.
- 11) El escaldado, cuando es requerido en la preparación de alimentos, debe llevarse a cabo por el calentamiento a la temperatura requerida para el alimento, manteniendo esa temperatura por el tiempo requerido, y posteriormente enfriar rápidamente el alimento, o pasar al proceso de manufactura subsecuente sin demorar tanto. El crecimiento de termófilos y contaminación en escaldado, debería ser minimizado por el uso de temperaturas operacionales adecuadas y por limpieza periódica. En donde el escaldado del alimento es lavado antes de ser sumergido, el agua utilizada debería ser inocua y de calidad sanitaria adecuada.
- 12) Batidos, empanados, salsas, aderezos y otras preparaciones similares, deben ser tratados y mantenidos de tal forma que se les proteja en contra de la contaminación. En cumplimiento con este requerimiento se debería cumplir de forma efectiva, incluyendo uno o más de los puntos siguientes:

- i) Usando ingredientes libres de contaminación.
  - ii) Empleando procesos térmicos cuando aplique.
  - iii) Usando controles de tiempo y temperatura adecuados.
  - iv) Proveer adecuada protección física en componentes en contra de contaminantes que puedan caer, escurrir o sumergirse en ellos.
  - v) Enfriamiento a una temperatura adecuada durante manufactura.
  - vi) Desecho de batidos en intervalos apropiados para proteger en contra de crecimiento de microorganismos.
- 13) Relleno, montaje, empackado y otras operaciones deben ser llevadas a cabo de tal forma que el alimento este protegido en contra de contaminación. En cumplimiento con este requerimiento debería ser cumplido de forma efectiva, incluyendo:
- i) Uso de operaciones de control de calidad en el cual los puntos críticos de control son identificados y controlados durante manufactura.
  - ii) Adecuada limpieza y desinfección en todas las superficies de contacto con alimentos y contenedores de alimentos.
  - iii) Usando contenedores y materiales de empackado de alimentos que son seguros y adecuados.
  - iv) Proveer protección física de contaminación, en especial contaminación del aire.
  - v) Usando procedimientos de manejo sanitario.
- 14) Los alimentos como tal, pero no limitado a mezclas en seco, nueces, alimentos de humedad intermedia, y alimentos deshidratados, que cuentan con el control de  $A_w$  para prevenir el crecimiento de microorganismos indeseables deben ser procesados y mantenidos en un nivel de humedad seguro. En cumplimiento con este requerimiento, se debería llevar efectivamente, incluyendo el empleo de una o más de las prácticas siguientes:
- i) Monitoreo del  $A_w$  del alimento.
  - ii) Controlando el contenido de sólidos solubles en agua en producto terminado.
  - iii) Protegiendo el alimento terminado de incremento de humedad, usando una barrera de humedad, de tal forma que el  $A_w$  del alimento no se incremente en un nivel inseguro.

15) Los alimentos como tales, pero no limitados a ácidos y acidificados, que cuentan principalmente del control de pH, para prevenir el crecimiento de microorganismos indeseables, deben de ser monitoreados y mantenidos a pH de 4.6 o menor. En cumplimiento con este requerimiento deben cumplirse de forma efectiva, incluyendo el empleo de una o más prácticas siguientes:

- i) Monitoreo de pH de materias primas, alimentos en proceso y producto terminado.
- ii) Controlando el contenido de acidez o del alimento acidificado agregando alimentos de baja acidez.

16) Cuando el hielo es usado en contacto con el alimento, debe provenir de agua segura y de calidad sanitaria adecuada, y debe ser usado solamente si ha sido manufacturado de acuerdo a las buenas prácticas de manufactura que han sido remarcadas en esta parte.

17) Las áreas de manufactura de alimentos y equipo usados para manufactura de alimentos para humanos, deberían no ser usadas para manufactura de alimento de animales, al menos que no haya posibilidad razonable de contaminación en el alimento de humanos.

**Almacenamiento y distribución:**

El almacenamiento y distribución de producto terminado debe permanecer bajo condiciones en donde se protegerá al alimento en contra de contaminación física, química y microbiológica, así como en contra del deterioro del alimento o del contenedor.

### **Subparte F. Reservada**

### **Subparte G. Niveles de acción por defecto (Tolerancia de defectos permitidos)**

Defectos naturales o inevitables en alimentos de consumo humano que no presentan riesgo a la salud:



- a) Algunos alimentos, hasta los que son producidos bajo todas las Buenas Prácticas de Manufactura, contienen defectos naturales o inevitables que a bajos niveles no son peligrosos para la salud. La FDA establece un máximo de niveles para estos defectos

en alimentos producidos bajo Buenas Prácticas de Manufactura y usa estos niveles para determinar si se recomienda la acción regulatoria.

- b) Los Niveles de acción por defecto son establecidos para alimentos cuando sea necesario y factible hacerlo. Estos niveles son sujetos al cambio debido al desarrollo de nueva tecnología o la disponibilidad de nueva información.
- c) En cumplimiento con los niveles de acción por defecto, no se justifica violación alguna a los requerimientos, de tal forma que los alimentos no sean preparados, empacados, o almacenados bajo condiciones no higiénicas, o que los requerimientos en esta parte en que la manufactura, distribución o almacenamiento de alimentos deben cumplir las Buenas Prácticas de Manufactura Actuales. La evidencia indica que si existe violación alguna, causará que el alimento sea adulterado, aunque la cantidad de defectos estén más abajo que el promedio de defectos establecidos. La manufactura, distribución y almacenamiento del alimento, debe utilizar en todo momento operaciones de control de calidad, para reducir los defectos naturales o inevitables a niveles más bajos y factibles.
- d) La mezcla de un alimento que contiene defectos sobre de un nivel de acción por defectos actualizado con otro lote de alimentos no es permitida, volviéndose un producto terminado adulterado, por lo que a pesar de todo se vuelve un nivel de defecto del alimento terminado.
- e) Una compilación de niveles de acción por defecto, para defectos naturales o inevitables en alimentos para consumo humano, que no presente riesgo a la salud, debería ser obtenido del Centro de Seguridad para Alimentos y Nutrición Aplicada (CFSAN, por sus siglas en inglés) de la Administración de Alimentos y medicamentos.



## ANEXO B. Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización (SSOP's)

A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización	A CREPE PLACE TO EAT
	<b>Inocuidad del Agua</b>	
	Código: ACPTE-SSOP-1	
	Fecha: ENERO 2012	
	Revisión: 00	
	Página: 1 de 4	

### 1. Objetivo

Contar con un procedimiento estandarizado para el aseguramiento de la inocuidad del agua utilizada en el establecimiento.

### 2. Alcance

Toda el agua utilizada dentro del establecimiento para cubrir las operaciones mínimas requeridas.

### 3. Desarrollo

#### Controles y monitoreo:

- a. Toda el agua utilizada dentro del establecimiento proviene de una fuente confiable (fuente municipal), el responsable de este servicio es Palmdale Water District. Existe registro que amparan la inocuidad en el agua tanto en físico como en línea del año en curso, junto con seis anteriores.

Frecuencia de monitoreo: No existe por parte del establecimiento. El responsable del servicio de agua potable se encarga del monitoreo continuo de acuerdo a la Ley de Inocuidad de Agua Potable de California (California Safe Drinking Water Act), Capítulo 4. Y en el Código de Regulaciones, Regulaciones de California Relacionadas al Agua Potable Título 17, División 1, Capítulo 5, Subcapítulo 1, Grupo 4. (*California Retail Food Code, 2015*)



Verificación: Anual

Acción correctiva: En el caso de alguna desviación de inocuidad en el tratamiento de agua municipal, el establecimiento debe ser notificado por el sistema de aguas municipal (Palmdale Water District) lo más pronto posible. Se debe detener toda operación del establecimiento, a excepción de operaciones administrativas, si la desviación es informada el mismo día; en caso de haber ocurrido días antes, aclarar fecha y hora de la desviación, asegurándose que no se haya afectado a alguna persona por esta desviación. Si la desviación notificada será mayor a 24 horas (caso muy poco probable) el establecimiento permanecerá sin función hasta que el suministro de agua sea seguro. **NOTA:** La desviación debe ser documentada, y la gerencia del establecimiento debe asegurarse que el suministro de agua cumple con las características requeridas nuevamente para permitir el arranque de operaciones nuevamente.

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente	LEONOR WILSON Director General
Elaboró	Revisó	Aprobó

ACPTE SSOP 1



A CREPE PLACE TO EAT	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización</b>	A CREPE PLACE TO EAT	
	<b>Inocuidad del Agua</b>		
	Código:		ACPTE-SSOP-1
	Fecha:		ENERO 2012
	Revisión:		00
Página:	2 de 4		

- b. El sistema de agua en el establecimiento fue diseñado por un contratista autorizado en plomería de establecimientos para alimentos, lo cual se encuentra en concordancia con los requerimientos actuales con el municipio de Palmdale, CA. Cualquier modificación al sistema de agua dentro del límite del establecimiento debe ser hecha por un contratista autorizado, documentado y ser aprobado por el municipio. La documentación o copia de modificación indica que el sistema de plomería fue construido adecuadamente.

Frecuencia: Cuando se instale o modifique plomería.

Acción correctiva: De ser necesaria alguna modificación al sistema de plomería, corregir inmediatamente, el establecimiento solamente puede operar hasta que se asegure la inocuidad del agua de acuerdo a la normativa establecida.

- c. Todas las aduanas sanitarias del establecimiento (tarjas y lavabos), además de inodoros y coladeras, cuentan con dispositivos que previenen la entrada de olores provenientes del drenaje a las áreas del establecimiento (dispositivos de prevención de contraflujo o antisifonaje), previniendo la entrada de bacterias y plagas al establecimiento. Todos los dispositivos son revisados para que se asegure su existencia y mantenimiento en cada unidad que los requiere.



Frecuencia del monitoreo: Mensualmente

Acción correctiva: No se usará aduana sanitaria, coladera o inodoro que no cuente con el dispositivo de prevención de contraflujo. La instalación del dispositivo debe realizarse el mismo día de su hallazgo.

#### 4. Registros asociados:

- FOR-ACPTE-SSOP-1-A, A2. Registro sanitario periódico del sistema de agua.
- FOR-ACPTE-SSOP-1-B. Registro de inspección de plomería del establecimiento.
- FOR-ACPTE-SSOP-1-C. Registro mensual de control sanitario de prevención de contraflujo.
- FOR-ACPTE-SSOP-1-B,C Registro de establecimiento en diseño para manejo de alimentos.

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó	LEONOR WILSON Director General Aprobó
---	--	---



A CREPE PLACE TO EAT	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización</b>	A CREPE PLACE TO EAT	
	<b>Inocuidad del Agua</b>		
	Código:		ACPTE-SSOP-1
	Fecha:		ENERO 2012
	Revisión:		00
Página:	3 de 4		

**5. Fotos:**



CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó	LEONOR WILSON Director General Aprobó
---	--	---

ACPTE-SSOP-1

A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización	A CREPE PLACE TO EAT	
	<b>Inocuidad del Agua</b>		
	Código:	ACPTE-SSOP-1	
	Fecha:	ENERO 2012	
	Revisión:	00	
Página:	4 de 4		



<p style="text-align: center;">CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró</p>	<p style="text-align: center;">JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó</p>	<p style="text-align: center;">LEONOR WILSON Director General Aprobó</p>
--	---	--

ACPTE-SSOP-1



A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización	A CREPE PLACE TO EAT	
	<b>Mantenimiento y Limpieza de las Superficies de Contacto con los Alimentos</b>		
	Código:		ACPT-SSOP-2
	Fecha:		ENERO 2012
	Revisión:		00
Página:	1 de 4		

### 1. Objetivo

Tener un procedimiento operativo estandarizado de sanitización adecuado para el mantenimiento y limpieza de todas las superficies que tengan contacto con los alimentos.

### 2. Alcance

Todas las superficies de contacto con los alimentos dentro del establecimiento.

### 3. Desarrollo

#### Controles y monitoreo:

- a. Todas las superficies de contacto y No contacto con alimentos dentro del establecimiento son de fácil limpieza (libres de cavidades, juntas, grietas y otros factores que puedan dificultar su limpieza y desinfección). El responsable de monitorear inspecciona todas las superficies que tienen contacto con alimentos para determinar si es posible su limpieza.

Frecuencia de monitoreo: Semanal.

**Acción correctiva:** Las superficies de contacto de alimentos que dificulten su limpieza se les desechará o reparará según se evalúe por la gerencia o supervisión. Las superficies de No contacto que dificulten su limpieza necesitan mantenimiento inmediatamente.

- b. Todas las superficies que tienen contacto con alimentos dentro del establecimiento se lavan y desinfectan.
  1. Previo a iniciar operaciones en el establecimiento y antes de preparar cada platillo, todas las superficies que tendrán contacto con los alimentos pasan a la tarja de lavado de utensilios de tres tiempos (lavado, enjuague y desinfección), el cual consiste en un lavado con detergente alcalino y agua >110 °F (>43.3 °C); un enjuague con agua >100 °F (>37.7 °C); y una desinfección por inmersión con una disolución de Hipoclorito de Sodio de 100 a 200 ppm y a >90 °F (>32.2 °C), por al menos 30 segundos. El responsable del monitoreo inspecciona si el lavado se hace correctamente en todas las superficies que

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente	LEONOR WILSON Director General
Elaboró	Revisó	Aprobó

ACPT-SSOP-2

A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización	A CREPE PLACE TO EAT	
	<b>Mantenimiento y Limpieza de las Superficies de Contacto con los Alimentos</b>		
	Código:		ACPTÉ-SSOP-2
	Fecha:		ENERO 2012
	Revisión:		00
Página:	2 de 4		

pasaron por la tarja de lavado de utensilios y contenedores (tupperware), verificando se use las dosis de detergente requeridas por el fabricante de acuerdo al volumen del agua usada en la tarja, e indirectamente la desinfección con apoyo de una tira reactiva para la medición de ppm de la solución de Hipoclorito de Sodio.

Frecuencia de Monitoreo: Diario

2. Existen tiempos muertos en las operaciones, en los que se puede aprovechar para remover sólidos en los pisos y equipo de contacto con alimentos. Las superficies en contacto se enjuagan con agua caliente mayor a 110°F (43.3 °C), se friega con un cepillo la parte del equipo en contacto con alimentos, usando un detergente establecido para esta tarea. Todas las superficies de contacto se enjuagan con agua a 100 °F (37.7 °C). Todas las superficies en contacto con alimentos son desinfectadas con una solución de Hipoclorito de Sódios de 100-200 ppm por más de 30 segundos. Los pisos se desinfectan usando un agente de sales cuaternarias a 200 ppm por más de 1 minuto. Los utensilios se sumergen en detergente alcalino en agua a más de 110 °F (43.3 °C), se enjuagan en agua a más de 100 °F (37.7 °C), y se desinfectan en una solución de Hipoclorito de 100 a 200 ppm por más de 30 segundos;
3. Al finalizar las operaciones diarias del establecimiento, se remueven sólidos principales de pisos, equipo y otras superficies de contacto alimentario. Los equipos se desarmen para su adecuada limpieza y desinfección. Las paredes y pisos se rocían con una solución desinfectante de sales cuaternarias de amonio de 200 a 300 ppm. Los utensilios (como los cepillos) se sumergen en detergente alcalino en agua a más de 110 °F (43.3 °C), se enjuagan en agua a más de 100 °F (37.7 °C), y se desinfectan en una solución de Hipoclorito de 100 a 200 ppm por más de 30 segundos. El responsable del monitoreo inspecciona si el lavado se hace correctamente en todas las superficies que se lavaron y desinfectaron, verificando se use las dosis de detergente requeridas por el fabricante de acuerdo al volumen del agua usada por área, e indirectamente la desinfección con apoyo de una tira reactiva para la medición de ppm de la solución de Hipoclorito de Sodio.

Frecuencia de Monitoreo: Diario, y en tiempos muertos (una vez al menos por día), y al finalizar operaciones (al finalizar horas de servicio al público).

<p style="text-align: center;">CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró</p>	<p style="text-align: center;">JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó</p>	<p style="text-align: center;">LEONOR WILSON Director General Aprobó</p>
--	---	--



A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización	A CREPE PLACE TO EAT	
	<b>Mantenimiento y Limpieza de las Superficies de Contacto con los Alimentos</b>		
	Código:		ACPTE-SSOP-2
	Fecha:		ENERO 2012
	Revisión:		00
Página:	3 de 4		

Acción correctiva: Ajustar la concentración de la solución desinfectante. Las superficies de contacto con alimentos que se observe o compruebe su inadecuada limpieza y desinfección, se limpian y desinfectan de forma adecuada tantas veces sea necesario.

- c. Los trabajadores usan uniforme y guantes.
  - 1. Los trabajadores que manejan productos crudos o cocinados dentro del establecimiento, hacen uso de guantes limpios, uniforme y mandil, limpios. También zapato cerrado antiderrapante limpio.
  - 2. Toda persona ajena al establecimiento debe hacer uso de cofia y mandil limpio y debe estar acompañada por la gerencia o supervisión. Estas visitas deben ser parte de las necesidades del establecimiento en cuanto a auditorías, mantenimiento a equipos o instalaciones, administración o cualquier acción afin al establecimiento. Cualquier persona ajena al establecimiento sin ningún fin operativo NO puede permanecer.
  - 3. El supervisor o Gerente vigilan el uso de guantes y el aseo del uniforme requerido en cada trabajador.



Frecuencia del monitoreo: Al inicio de las operaciones y en cada tiempo muerto.

Acción correctiva: El uniforme se puede convertir en una fuente de contaminación, por lo que si se encuentra visiblemente sucio o libera olores desagradables, se debe cambiar por uno limpio, la desinfección del uniforme se puede llevar a cabo haciendo uso de una secadora de casa.

**4. Registros asociados:**

- a. FOR-ACPTE-SSOP-2-A. Registro de Inspección de superficies de Contacto con Alimentos.
- b. FOR-ACPTE-SSOP-2-B. Registro de Lavado y Desinfección de Superficies de Contacto con Alimentos.
- c. FOR-ACPTE-SSOP-2-C. Registro de uniforme y guantes limpios.

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó	LEONOR WILSON Director General Aprobó
---	--	---

A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización	A CREPE PLACE TO EAT	
	<b>Mantenimiento y Limpieza de las Superficies de Contacto con los Alimentos</b>		
	Código:		ACPT-SSOP-2
	Fecha:		ENERO 2012
	Revisión:		00
Página:	4 de 4		



**5. Fotos:**



<b>CESAR EDUARDO SEDANO</b> Supervisor Elaboró	<b>JESSICA NOHEMI SEDANO</b> Gerente Revisó	<b>LEONOR WILSON</b> Director General Aprobó
--	---	--

ACPT-SSOP-2



A CREPE PLACE TO EAT	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización</b>	A CREPE PLACE TO EAT	
	<b>Prevención de la Contaminación Cruzada</b>		
	Código:		ACPTE-SSOP-3
	Fecha:		FEBRERO 2012
	Revisión:		00
	Página:		1 de 7

### 1. Objetivo

Tener un procedimiento estandarizado para asegurar: la prevención de contaminación cruzada relacionada a prácticas inadecuadas del personal; brindar separación física del producto crudo y el procesado; y el diseño del establecimiento para prevenir contaminación.

### 2. Alcance

Las prácticas del personal, barreras físicas entre los alimentos tratados en el establecimiento, en especial los crudos de los procesados, y el diseño del establecimiento.

### 3. Desarrollo

#### Controles y monitoreo:

- a. La gerencia y supervisión del establecimiento ha recibido capacitación básica en manejo higiénico de los alimentos, en el estado de California se le exige a la gerencia tener al menos la *Certificación en Gerencia de Alimentos de ServSafe (Certified Food Manager)*. La gerencia se asegura que cada individuo que inicia labores en el establecimiento tenga la mínima capacitación que por disposición estatal se exige, esto es *El Programa de Certificación en Capacitación de Manejo de Alimentos de California. ServSafe*. Además la gerencia también debe de generar capacitación en *manejo de alimentos* de forma interna en temas de BPM, Alérgenos, Limpieza y Desinfección, Control de Plagas, Mantenimiento, Manejo de Equipo.



Frecuencia de monitoreo: Antes de iniciar el primer día de labores, cada individuo debe tener la certificación de manejo de alimentos de California, lo cual no excluye a gerencia y supervisión nuevas. La capacitación interna se debe hacer por lo menos cada seis meses o antes si existe rotación continua del personal.

Acción correctiva: La gerencia y supervisión recibe la capacitación para la certificación en gerencia de alimentos. Todos los trabajadores reciben capacitación en manejo de alimentos requerido por disposición oficial, aquel que no presente dicha certificación no podrá trabajar en el establecimiento.

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente	LEONOR WILSON Director General
Elaboró	Revisó	Aprobó

ACPTE-SSOP-3



<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización</b>	<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	
	<b>Prevención de la Contaminación Cruzada</b>		
	<b>Código:</b>		ACPT-SSOP-3
	<b>Fecha:</b>		FEBRERO 2012
	<b>Revisión:</b>		00
	<b>Página:</b>		2 de 7



- b. Las prácticas del personal no permiten la contaminación de los alimentos (uso de guantes, cabello retenido, adecuado lavado de manos, resguardo de pertenencias personales, se respetan los NO del establecimiento (No se permite dentro del establecimiento: comer, mascar chicle, beber o consumir tabaco, trabajar enfermo o con heridas expuestas). Los zapatos de trabajo son utilizados únicamente dentro del establecimiento. **NOTA:** Se permite el ingerir agua simple dentro del establecimiento con el previo aviso a supervisión, siempre y cuando se mantenga en un recipiente cerrado mientras no se está ingiriendo.
1. El personal usa gorra o cofia limpias para retener el cabello, cubrebarba (de requerirse), no usan joyería u otros objetos que puedan caer al alimento, equipo o contenedores.
  2. El personal usa guantes desechables y los reemplazan cuando así se requiera.
  3. El personal lleva a cabo un adecuado lavado de manos, usa guantes posteriormente al lavado de manos, los guantes se desechan si se el personal se ausenta de sus actividades, o cuando se sospeche de que hayan sido contaminados.
  4. Las pertenencias del personal, incluyendo ropa de calle, se resguardan en un área destinada; separada del área de: producción, almacenamiento de alimentos o servicio.
  5. Los trabajadores usan mandiles limpios en todo momento, excepto cuando ingresan al sanitario.
  6. El personal usa el calzado de trabajo únicamente en las instalaciones, lo presenta limpio y en buen estado.
  7. La gerencia y la supervisión vigilan las prácticas de los empleados.
  8. El personal se presenta aseado antes de iniciar sus labores.
  9. El personal presenta uñas cortas, sin barniz, sin uñas postizas, no usa cremas tópicas.

Frecuencia de Monitoreo: Al inicio de la operación, a las 4 horas y al final de la operación del establecimiento.

Acción correctiva: Los trabajadores corrigen las desviaciones en: la retención del cabello, el uso de joyería, el uso de guantes, el lavado de manos, el resguardo de sus pertenencias, en los NO del establecimiento, el uso de calzado exclusivo del establecimiento.

- c. Se retiran los desechos (orgánicos, contenedores originales de alimentos procesados) de las áreas de preparación, almacenamiento y servicio de forma continua, según se requiere de acuerdo a la venta del día. La supervisión o gerencia vigila la remoción de los desechos

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó	LEONOR WILSON Director General Aprobó
---	--	---

<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización</b>	<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	
	<b>Prevención de la Contaminación Cruzada</b>		
	<b>Código:</b>		ACPTE-SSOP-3
	<b>Fecha:</b>		FEBRERO 2012
	<b>Revisión:</b>		00
	<b>Página:</b>		3 de 7

generados. Los trabajadores recogen los desechos en bolsas negras de cada unidad de basura del establecimiento y los llevan a los depósitos compactadores que se encuentran en la parte posterior del establecimiento a 15 metros de distancia aproximadamente de la puerta de acceso. Todos los alimentos que se detecte que están contaminados o adulterados por alérgenos, químicos de limpieza y desinfección u otro contaminante, se desechan y la supervisión evalúa en dónde se originó el problema.

Frecuencia del monitoreo: Cada 4 horas, o antes si se requiere.

Acción correctiva: El supervisor requiere al personal el apoyo para corregir la desviación.

- d. Los pisos cuentan con la pendiente necesaria para evitar anegaciones, esto se inspecciona para corroborar su drenaje adecuado.

Frecuencia del monitoreo: Mensual o antes si se observa un inadecuado flujo en el drenaje de pisos.



Acción correctiva: Se limpian y destapan los desagües de pisos que presenten estancamientos. De no solucionarse el problema, requerir a algún contratista especializado para corregir la desviación.

- e. Las instalaciones del establecimiento se mantienen en buen estado, se cuenta con separaciones físicas por área de forma permanente. El área de refrigeración (cuarto frío) se mantiene adecuadamente, dando el mantenimiento necesario de forma anual. Las superficies que NO tienen contacto con el alimento en las áreas de almacenamiento, preparación y servicio se limpian con una franela limpia y desinfectada; y posteriormente se desinfectan por aspersión con sales cuaternarias de amonio en las concentraciones descritas en ACPTE-SSOP-2-B al menos dos veces a la semana al finalizar operaciones. Existe separación física de productos crudos y procesados en el cuarto frío en todo momento. Los platos y cubiertos desechables para el servicio del alimento se encuentran almacenados resguardados de contaminación, sin afectar su acceso, ya que se utilizan al entregar el platillo al cliente. La gerencia y supervisión inspecciona el establecimiento.

Frecuencia del monitoreo: De acuerdo a cada punto.

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó	LEONOR WILSON Director General Aprobó
---	--	---



A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización	A CREPE PLACE TO EAT	
	<b>Prevención de la Contaminación Cruzada</b>		
	Código:		ACPTE-SSOP-3
	Fecha:		FEBRERO 2012
	Revisión:		00
Página:	4 de 7		

Acción correctiva: La gerencia y supervisión inicia la corrección en aquella área donde se haya presentado la desviación.

- f. El equipo de limpieza y desinfección está codificado por colores: sanitario = rojo, almacén de secos y cuarto frío = azul, preparación = verde, y servicio = amarillo). El supervisor o gerente observa que se respete el código de colores de acuerdo al área.

Frecuencia de monitoreo: Por periodo de limpieza.

Acciones correctivas: Si hubo equivocación en el código de colores, el equipo inadecuado se lava y desinfecta, haciendo el intercambio adecuado del equipo correspondiente al área en limpieza. La supervisión o gerencia requiere al personal corregir la desviación al momento de su hallazgo.

- g. Todo el personal lleva a cabo un correcto lavado de manos.

Lugar: En unidades de lavado de manos designadas únicamente para dicho propósito dentro del establecimiento.

El lavado se realiza de la forma siguiente:

1. Mojando las manos y brazos: usando agua caliente tanto como puedas soportar >90 °F (>32.2 °C).
2. Aplicar jabón: Aplicar el suficiente jabón para formar espuma.
3. Tallar manos y brazos vigorosamente: Tallar por más de 15 segundos, teniendo los cuidados necesarios para limpiar entre los dedos y bajo las uñas.
4. Enjuague de manos y brazos, usando exceso de agua caliente.
5. Secar las manos y brazos. Nunca usar la ropa de trabajo para secarse, se usan toallas de papel desechable.
6. Para mantener las manos limpias, usar una toalla de papel desechable para no tocar directamente algún tipo de manija dentro del establecimiento, y así no contaminar nuevamente tus manos.
7. Usar el agente sanitizante de manos.
8. El antiséptico tiene que secar completamente, antes de que toques alimentos o superficies de contacto con alimentos.
9. Usar el antiséptico siguiendo el instructivo del fabricante.

Nota: Un agente sanitizante se usa después de lavarse las manos. Nunca usar un sanitizante de manos, como sustitución al lavado de manos.

<b>CESAR EDUARDO SEDANO</b> Supervisor Elaboró	<b>JESSICA NOHEMI SEDANO</b> Gerente Revisó	<b>LEONOR WILSON</b> Director General Aprobó
--	---	--

ACPTE-SSOP-3

A CREPE PLACE TO EAT	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización</b>	A CREPE PLACE TO EAT	
	<b>Prevención de la Contaminación Cruzada</b>		
	Código:		ACPTÉ-SSOP-3
	Fecha:		FEBRERO 2012
	Revisión:		00
Página:	5 de 7		

Frecuencia: El lavado y sanitización de manos se hace después de:

- Llegar al establecimiento.
- Usar el sanitario.
- Tocar tu cabello, cara o cuerpo.
- Tocar alguna prenda de vestir.
- Manejar basura y desechos.
- Estornudar o toser.
- Manejar químicos que puedas acarrear al alimento.
- Comer, beber, o fumar.
- Manipular alérgenos.
- Limpiar superficies de cualquier parte del establecimiento.
- Manipular dinero.
- Masticar goma de mascar o tabaco.
- Antes de usar guantes.
- Tocar cualquier objeto que pudo causar contaminación en tus manos.

Acciones correctivas: Al personal que se sorprenda que no lleve a cabo el lavado de manos o lo haga inadecuadamente se le capacita nuevamente para evitar posteriores desviaciones.



- h. La gerencia, en apoyo de la supervisión, se encarga de proveer la señalización del lugar, la cual es importante para mantener al personal sin dudas al momento de desarrollar sus actividades, esta señalización incluye instrucciones de lavado de manos, limpieza y desinfección de equipos y utensilios, alimentos de naturaleza alérgica y otros. Inspecciones por parte de la supervisión en todas las áreas para determinar si hace falta señalización alguna de acuerdo al área.

Frecuencia: Diaria

Acción correctiva: La señalización que sea necesaria en cada área para llevar a cabo operaciones que podrían impactar en la inocuidad del alimento debe estar presente en todo momento.

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó	LEONOR WILSON Director General Aprobó
---	--	---



<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización</b>	<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	
	<b>Prevención de la Contaminación Cruzada</b>		
	<b>Código:</b>		ACPTE-SSOP-3
	<b>Fecha:</b>		FEBRERO 2012
	<b>Revisión:</b>		00
	<b>Página:</b>		6 de 7

**4. Registros asociados:**

- a. FOR-ACPTE-SSOP-3-A. Registro de Capacitación de Personal en Manejo de Alimentos;
- a2. FOR-ACPTE-SSOP-3-A2. Registro de Control de Capacitación de Personal.
- b-c. FOR-ACPTE-SSOP-3-B,C. Registro Diario de Prácticas de Personal y Retiro de Desechos.
- d. FOR-ACPTE-SSOP-3-D. Registro de Mantenimiento de Pisos y sus desagües.
- f. FOR-ACPTE-SSOP-3-F. Registro de Código de Colores del Equipo de Limpieza y Desinfección.
- h. FOR-ACPTE-SSOP-3-H. Registro de Señalización por cada Área del Establecimiento.

**5. Fotos:**



CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó	LEONOR WILSON Director General Aprobó
---	--	---



A CREPE PLACE TO EAT	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización</b>	A CREPE PLACE TO EAT	
	<b>Prevención de la Contaminación Cruzada</b>		
	Código:		ACPTE-SSOP-3
	Fecha:		FEBRERO 2012
	Revisión:		00
Página:	7 de 7		



<b>CESAR EDUARDO SEDANO</b> Supervisor Elaboró	<b>JESSICA NOHEMI SEDANO</b> Gerente Revisó	<b>LEONOR WILSON</b> Director General Aprobó
--	---	--

ACPTE-SSOP-3



<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización</b>	<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	
	<b>Mantenimiento de las Instalaciones de Lavado y Desinfección de Manos y Sanitarios</b>		
	<b>Código:</b>		ACPT-E-SSOP-4
	<b>Fecha:</b>		FEBRERO 2012
	<b>Revisión:</b>		00
	<b>Página:</b>	1 de 2	

### 1. Objetivo

Tener un procedimiento estandarizado para el adecuado mantenimiento del lavado y desinfección de manos y de los servicios sanitarios del establecimiento. Analizando la ubicación, la condición y el mantenimiento de las instalaciones sanitarias.

### 2. Alcance

Todos los lavabos e inodoros del establecimiento.

### 3. Desarrollo

#### Controles y monitoreo:

- a. Se cuenta con un sanitario para el establecimiento (lavabo e inodoro), físicamente separado del área de proceso y servicio. Tiene sistema de cierre de puerta, manteniéndose en buen estado, también cuenta con sensor de presencia activando luz y extractor de aire. Se limpia y desinfecta cada dos días al finalizar las operaciones del establecimiento. El gerente o supervisor inspecciona el retrete y las instalaciones de lavado de manos.

Frecuencia de monitoreo: Cada dos días máximo al finalizar las operaciones del establecimiento, o diario si así se requiere de acuerdo al historial de inspección.

Acción correctiva: El supervisor o gerente da instrucción del lavado y desinfectado del inodoro sucio o a cualquier otra condición contaminante del mismo o en el lavabo. Si requiere reparación del inodoro o lavabo por fugas o estancamiento y el personal del establecimiento no puede repararlo, se requerirá el servicio de algún contratista especializado.

- b. Se proveen instalaciones de lavado y desinfección de manos en las áreas de: sanitario, preparación y servicio. Las instalaciones de lavado manual (como también las instalaciones de lavado y desinfección de equipo y alimentos) tienen agua caliente de 100 – 108 °F (37.7 – 42.2 °C) y agua fría; jabón desinfectante manual líquido y gel sanitizante; servicio de toallas de papel; carteles de la importancia del lavado de manos. Las manos deben lavarse y desinfectarse previo a sus actividades en el establecimiento, después de ausentarse de sus

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente	LEONOR WILSON Director General
Elaboró	Revisó	Aprobó

ACPT-E-SSOP-4

<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización</b>	<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	
	<b>Mantenimiento de las Instalaciones de Lavado y Desinfección de Manos y Sanitarios</b>		
	Código:		ACPT-SSOP-4
	Fecha:		FEBRERO 2012
	Revisión:		00
	Página:		2 de 2

actividades o cuando se hayan contaminado o ensuciado o exista sospecha de ello. El supervisor o gerente inspecciona las instalaciones de lavado de manos y revisa que los dispensadores de jabón, gel sanitizante y toallas de papel sanitario se encuentren en buen estado y con la cantidad suficiente para un día.

Frecuencia del monitoreo: Diariamente, al iniciar y terminar operaciones en el establecimiento.

Acción correctiva: El supervisor o gerente dosifica lo requerido para 24 horas cada despachador. Si existe algún despachador dañado, se reporta al proveedor inmediatamente para su reemplazo.

**4. Registros asociados:**

- a. FOR-ACPT-SSOP-4-A,B . Registro de inspección de instalaciones de lavado y desinfección de manos y sanitarios.

**5. Fotos:**



CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó	LEONOR WILSON Director General Aprobó
---	--	---



<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización</b>	<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	
	<b>Protección Contra Adulterantes</b>		
	Código:		ACPTE-SSOP-5
	Fecha:		FEBRERO 2012
	Revisión:		00
	Página:		1 de 3

**1. Objetivo**

Tener un procedimiento estandarizado contra la adulteración de los alimentos, de los materiales de servicio y de las superficies de contacto con alimentos.

**2. Alcance**

Todas las superficies de contacto con alimentos, equipo, los compuestos químicos de limpieza y desinfección, y material de servicio de producto.

**3. Desarrollo**

**Controles y monitoreo:**

- a. Los compuestos de limpieza y desinfección que son usados en el establecimiento son aprobados para uso en establecimientos de alimentos. El gerente se encarga de recibir dichos productos se encarga de su control y de la recepción de factura previamente a su aceptación y almacenamiento.

Frecuencia de monitoreo: Al momento de recepción de estos compuestos químicos.

Acción correctiva: Se devuelven los productos químicos que no cuenten con certificado de calidad y factura.

- b. Los productos químicos aprobados se almacenan fuera de las áreas de preparación, almacenamiento y de servicio. El supervisor o gerente revisa el área asignada para el almacenamiento de productos químicos de limpieza y desinfección.



Frecuencia del monitoreo: Diario, previo al inicio de las operaciones del establecimiento.

Acción correctiva: Ningún producto químico debe permanecer fuera del área asignada para su almacenamiento, por lo que se procede a almacenarlo donde corresponde.

- c. Los alimentos, materiales de servicio del producto y las superficies de contacto con alimentos se encuentran resguardados, esto es, protegidos de cualquier contaminación biológica, química o física. Todo el establecimiento tiene iluminación con lámparas debidamente

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente	LEONOR WILSON Director General
Elaboró	Revisó	Aprobó

ACPTE-SSOP-5

<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización</b>	<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	
	<b>Protección Contra Adulterantes</b>		
	Código:		ACPTÉ-SSOP-5
	Fecha:		FEBRERO 2012
	Revisión:		00
	Página:		2 de 3

protegidas. La gerencia o supervisión inspecciona las lámparas y las áreas de preparación y de servicio.

Frecuencia de monitoreo: Semanal

Acción correctiva: Se asegura la inocuidad del producto en el área.

- d. El estado del equipo es adecuado, esto es, sin partes metálicas faltantes o desajustadas, o con rebabas. El supervisor o gerente inspecciona las áreas del equipo y el área de preparación y de servicio.



Frecuencia de monitoreo: Diaria, previo a iniciar operaciones.

Acción correctiva: Se evalúa con un experto y se repara o ajusta el equipo, o en dado caso, se repone.

**4. Registros asociados:**

- a. FOR-ACPTÉ-SSOP-5-A. Registro anual de documentación de cada producto de limpieza y desinfección utilizado en el establecimiento.
- b-c. FOR-ACPTÉ-SSOP-5-B,C. Registro de almacenamiento de productos químicos, alimentos y utensilios de servicio.
- d. FOR-ACPTÉ-SSOP-5-D. Registro del Estado del Equipo.

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó	LEONOR WILSON Director General Aprobó
---	--	---

A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización	A CREPE PLACE TO EAT	
	<b>Protección Contra Adulterantes</b>		
	Código:		ACPTÉ-SSOP-5
	Fecha:		FEBRERO 2012
	Revisión:		00
Página:	3 de 3		



**5. Fotos:**



<p style="text-align: center;">CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró</p>	<p style="text-align: center;">JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó</p>	<p style="text-align: center;">LEONOR WILSON Director General Aprobó</p>
--	---	--

ACPTÉ-SSOP-5



<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización</b>	<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	
	<b>Etiquetado, Almacenamiento y uso de Compuestos Tóxicos</b>		
	Código:		ACPTE-SSOP-6
	Fecha:		FEBRERO 2012
	Revisión:		00
	Página:	1 de 2	

### 1. Objetivo

Tener un procedimiento estandarizado para el adecuado etiquetado, almacenamiento y el uso de todos los compuestos tóxicos utilizados en el establecimiento.

### 2. Alcance

Todos los productos de limpieza y desinfección y otros compuestos tóxicos usados en las operaciones del establecimiento.

### 3. Desarrollo

#### Controles y monitoreo:

- a. Todas las sustancias tóxicas usadas en el establecimiento se encuentran etiquetadas, con el nombre del fabricante, con las instrucciones de uso, y la aprobación de la Agencia de Protección al Ambiente de Estados Unidos (EPA). La gerencia comprueba la información previamente a la recepción del compuesto a tratar.

Frecuencia de monitoreo: Al momento de su recepción.

Acción correctiva: Los compuestos sin información documental no se reciben.



- b. Los productos de limpieza y desinfección se etiquetan y almacenan en un área específica para su control por parte de la gerencia y supervisión, fuera de las áreas de preparación y de servicio. Solamente la gerencia o la supervisión controla estos productos. La supervisión vigila dosificaciones o sus correspondientes diluciones, pérdidas o derrames de estos productos.

Frecuencia del monitoreo: Diariamente, al iniciar las operaciones en el establecimiento.

Acción correctiva: Los productos químicos no almacenados adecuadamente se remueven al área correcta en donde se almacenan. En los derrames por fugas se hace cambio del envase. El área de almacenamiento de productos químicos debe estar limpia y seca.

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente	LEONOR WILSON Director General
Elaboró	Revisó	Aprobó

ACPTE SSOP 6

<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización</b>	<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>
<b>Etiquetado, Almacenamiento y uso de Compuestos Tóxicos</b>		
Código:		ACPTE-SSO-6
Fecha:		FEBRERO 2012
Revisión:		00
Página:		2 de 2
		

- c. Se siguen las indicaciones y recomendaciones del fabricante para el uso de cada producto químico. Únicamente la gerencia o la supervisión, o en dado caso alguien autorizado y capacitado por los dos anteriores, dosifica (prepara la dilución correspondiente). Las dosificaciones se etiquetan si van a hacer almacenadas en contenedores de fácil manejo, asegurando que no lleguen a algún área de alimentos o superficies de contacto con alimentos. La supervisión o gerencia se encarga de comprobar los procedimientos de acuerdo al fabricante y de su etiquetado.

Frecuencia de monitoreo: Diario, antes de comenzar la operación.

Acción correctiva: El mal uso de los productos tóxicos, debe llevar a una capacitación profunda del tema, demostrando el impacto que esto tiene al individuo que cometió la desviación. Si existe indicio de contaminación a los alimentos por estos productos, estos se segregarán del establecimiento como desecho. Se etiqueta nuevamente el producto químico de forma adecuada.

**4. Registros asociados:**

- a. FOR-ACPTE-SSOP-6-A. Registro de Aceptación de Recepción de Productos Químicos.
- b. FOR-ACPTE-SSOP-6-B,C. Registro de Almacenamiento y Etiquetado Adecuado de Productos Químicos.



**5. Fotos:**



CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó	LEONOR WILSON Director General Aprobó
---	--	---

ACPTE-SSOP-6



<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización</b>	<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	
	<b>Control de las Condiciones de Salud de los Empleados</b>		
	Código:		ACPTE-SSOP-7
	Fecha:		FEBRERO 2012
	Revisión:		00
	Página:	1 de 1	

### 1. Objetivo

Tener un procedimiento estandarizado para el manejo de personal enfermo, que presente heridas o cualquier otra situación que pueda ser fuente de contaminación microbiológica en los alimentos. La gerencia debe evitar que cualquier trabajador enfermo o con heridas abiertas manipule o se encuentre en áreas de contacto con alimentos del establecimiento, con el motivo de evitar contaminar los alimentos.

### 2. Alcance

Todos los trabajadores del establecimiento que se encuentren en situación de enfermedad o que presenten heridas abiertas.

### 3. Desarrollo

#### Controles y monitoreo:

- a. Los trabajadores notifican a la supervisión o a gerencia sobre cualquier condición de salud perjudicial para los alimentos, superficies de contacto con alimentos e inclusive para otros empleados. La gerencia debe ser notificada siempre que algún trabajador presente mala condición de salud que pueda poner en riesgo la inocuidad de los alimentos.

Frecuencia de monitoreo: Diario, previamente al inicio de operaciones.

Acción correctiva: Los trabajadores que presenten enfermedad de tipo microbiológico son enviados a casa, no permitiéndoles labores hasta que demuestren su recuperación.

- b. La supervisión o gerencia verifica que no exista personal laborando alguno con lesiones abiertas o infectadas pudiendo contaminar los alimentos manejados en el establecimiento.

Frecuencia del monitoreo: Diariamente, al inicio de las operaciones del establecimiento.



Acción correctiva: Se evalúa si con solamente un lavado y desinfección de manos, una venda (tipo curita), y con uso de guantes es suficiente para corregir la situación; o si se envía al trabajador a su casa.

### 4. Registros asociados:

- a. FOR-ACPTE-SSOP-3-B,C-FOR-SSOP-7-A,B. Registro Diario de Prácticas de Personal, Presencia de Enfermedades o Heridas; y Retiro de Desechos.

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente	LEONOR WILSON Director General
Elaboró	Revisó	Aprobó

ACPTE-SSOP-7

A CREPE PLACE TO EAT	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización</b>		A CREPE PLACE TO EAT
			
<b>Exclusión de Plagas del Establecimiento</b>			
Código:	ACPTE-SSOP-8		
Fecha:	FEBRERO 2012		
Revisión:	00		
Página:	1 de 2		

### 1. Objetivo

Tener un procedimiento estandarizado para la prevención de entrada a plagas (roedores, aves e insectos) y su exclusión del establecimiento. No es aceptada la presencia de plagas dentro del establecimiento. Aunque se cuente con el servicio de un externo para su manejo, la responsabilidad de que no exista plaga alguna dentro del establecimiento recae en la dirección y gerencia del mismo.

### 2. Alcance

Todos los alrededores del establecimiento y sus áreas de operación

### 3. Desarrollo

#### Controles y monitoreo:

- a. Una compañía externa especialista en manejo de plagas trata las áreas exteriores del edificio, e inspecciona todas las áreas del establecimiento dando tratamiento con los productos químicos apropiados y recomendados para establecimientos de servicio de alimentos en el estado de California.

Frecuencia de monitoreo: Bimestral, o antes si se notifican hallazgos por parte del personal.

Acción correctiva: Se corrige cualquier condición que pueda permitir un problema de plagas.



- b. Las áreas exteriores (alrededores) al establecimiento e interiores se mantienen libres de suciedad, desechos y otras condiciones que puedan atraer, reproducir o permitir el albergue de plagas. La puerta al exterior, se mantiene cerrada en todo momento cuando no se usa. Tiene guarda para no permitir espacios al piso (evita la entrada a insectos rastroeros y a roedores), cuenta con cierre automático y cortina de aire (para no permitir entrada a insectos voladores) que se activa al abrir la puerta. Ningún animal doméstico es permitido dentro del establecimiento. La supervisión, en apoyo del personal general, notifica a la gerencia sobre cualquier indicio o problema de plagas. La supervisión inspecciona en busca de indicios o hallazgos de plagas.

Frecuencia del monitoreo: Semanal, previo a iniciar operaciones.

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente	LEONOR WILSON Director General
Elaboró	Revisó	Aprobó

ACTIVO CONTROL



A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitización	A CREPE PLACE TO EAT	
	<b>Exclusión de Plagas del Establecimiento</b>		
	Código:		ACPTÉ-SSOP-8
	Fecha:		FEBRERO 2012
	Revisión:		00
Página:	2 de 2		

Acción correctiva: La gerencia notifica a la empresa especialista en manejo de plagas sobre cualquier hallazgo o problema por plagas.

**4. Registros asociados:**

- a. FOR-ACPTÉ-SSOP-8-A. Registro de Servicio Externo de Manejo y Exclusión de Plagas.
- b. FOR-ACPTÉ-SSOP-8-B. Registro de Inspección de Área Externas e Internas del Establecimiento para el Manejo y Exclusión de Plagas.



**5. Fotos:**



<p>CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró</p>	<p>JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó</p>	<p>LEONOR WILSON Director General Aprobó</p>
--	---	--



## ANEXO C. Procedimientos Operativos Estandarizados (SOP's)

A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado	A CREPE PLACE TO EAT
	<b>Mantenimiento de los Sistemas de Aire</b>	
	Código: ACPTE-SOP-1	
	Fecha: FEBRERO 2012	
	Revisión: 00	
	Página: 1 de 1	

**1. Objetivo**

Tener un procedimiento estandarizado para mantener en condiciones adecuadas los sistemas y equipos de aire del establecimiento.

**2. Alcance**

Todos los sistemas y equipos que involucren flujos de aire en el establecimiento.

**3. Desarrollo**

**Controles y monitoreo:**

- a. Los sistemas de aire son mantenidos en las condiciones óptimas para evitar paros en la operación del establecimiento. El apoyo de un contratista especializado en el mantenimiento de estos sistemas brinda sus servicios para mantener condiciones óptimas ambientales en cuanto a ventilación refiere. La supervisión debe inspeccionar todos los sistemas de flujo de aire del establecimiento.

Frecuencia de monitoreo: Semestral, o antes si así se requiere.

Acción correctiva: Se da el aviso a la gerencia para reparar o cambiar los sistemas o equipos de aire del establecimiento, ya que comprometen el ambiente del establecimiento, provocan dificultades en las labores del personal, e incluso permiten el acceso a plagas.

- b. Todos los sistemas o equipos de flujo de aire reciben limpieza y cambio en filtros para asegurar los flujos requeridos. La supervisión hace la petición a gerencia para que se cambien los filtros.

Frecuencia del monitoreo: Semestral, o antes si así se requiere.


Acción correctiva: La gerencia hace la compra de filtros para su cambio inmediato.

**4. Registros asociados:**

- a. FOR-ACPTE-SOP-1-A,B. Registro de mantenimiento a los sistemas y equipo de flujo de aire.

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente	LEONOR WILSON Director General
Elaboró	Revisó	Aprobó

ACPTE SOP 1

A CREPE PLACE TO EAT	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado</b>	A CREPE PLACE TO EAT	
	<b>Mantenimiento y Monitoreo de Equipos de Refrigeración</b>		
	Código:		ACPTE-SOP-2
	Fecha:		FEBRERO 2012
	Revisión:		00
	Página:	1 de 3	

### 1. Objetivo

Tener un procedimiento estandarizado para el adecuado mantenimiento y monitoreo de los equipos de refrigeración.

### 2. Alcance

Todos los equipos de refrigeración que se encuentran en el establecimiento.

### 3. Desarrollo

#### Controles y monitoreo:

- a. Los dos equipos de refrigeración del establecimiento, los cuales son un refrigerador y un cuarto frío, reciben mantenimiento, incluyendo la evaluación de termostato, carga de gas y condensador para asegurar su vida útil y prevenir paros relacionados en la operación del establecimiento. El gerente o supervisor requiere de un contratista especializado para dicha tarea.

Frecuencia de monitoreo: Semestral.



Acción correctiva: La gerencia debe asegurarse, en apoyo de la supervisión, de mantener los equipos de refrigeración adecuadamente. Si existe alguna falla en el equipo debe ser reparada de forma inmediata.

- b. Los instrumentos de medición de temperatura de los equipos de refrigeración son monitoreados por el personal para asegurar la temperatura requerida de  $\leq 41$  °F ( $\leq 5$  °C) para almacenar alimentos refrigerados. La supervisión hace una verificación con un termómetro portátil para comparar lecturas y evaluar desviaciones.

Frecuencia del monitoreo: Diariamente por duplicado, al iniciar y terminar operaciones en el establecimiento.

Acción correctiva: Se toma la lectura del termómetro que no haya sido monitoreado y se anota la desviación en el área de observaciones del formato correspondiente.

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente	LEONOR WILSON Director General
Elaboró	Revisó	Aprobó

<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado</b>	<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	
	<b>Mantenimiento y Monitoreo de Equipos de Refrigeración</b>		
	Código:		ACPTE-SOP-2
	Fecha:		FEBRERO 2012
	Revisión:		00
	Página:	2 de 3	

- c. Todos los termómetros del establecimiento son confiables en sus mediciones porque son sujetos a calibración.

Frecuencia: Semestral

Acción correctiva: La gerencia, con apoyo de la supervisión, informa al proveedor de la calibración de equipos para que realice el servicio.

**4. Registros asociados:**

- a. FOR-ACPTE-SOP-2-A. Registro de Mantenimiento de Equipos de Refrigeración.
- b. FOR-ACPTE-SOP-2-B. Registro de Monitoreo de Temperaturas de Refrigeración.
- c. FOR-ACPTE-SOP-2-C. Registro de Calibración de Equipo de Medición de Temperatura.

**5. Fotos:**



CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó	LEONOR WILSON Director General Aprobó
---	--	---

A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado	A CREPE PLACE TO EAT	
	<b>Mantenimiento y Monitoreo de Equipos de Refrigeración</b>		
	Código:		ACPTE-SOP-2
	Fecha:		FEBRERO 2012
	Revisión:		00
Página:	3 de 3		



CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó	LEONOR WILSON Director General Aprobó
---	--	---

ACPTE-SOP-2



A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado	A CREPE PLACE TO EAT
	<b>Manejo de Materiales Comprados</b>	
	Código:	ACPTE-SOP-3
	Fecha:	FEBRERO 2012
	Revisión:	00
	Página:	1 de 7
		

### 1. Objetivo

Tener un procedimiento estandarizado para el adecuado manejo en recepción y almacenamiento de materiales comprados dentro del establecimiento.

### 2. Alcance

Todos los materiales comprados en el establecimiento, lo cual incluye: alimentos procesados y frescos, materiales de servicio (servilletas, platos y cubiertos desechables) y otros para control de almacén (etiquetas).

### 3. Desarrollo

#### Controles y monitoreo:

- a. Todos los alimentos comprados por el establecimiento son de consumo humano (no de consumo animal), y son recibidos de forma adecuada, esto es, la supervisión inspecciona los empaques primarios en cuanto a violación, perforación u otros indicios de mal manejo del alimento, se asegura que no se haya roto la cadena de frío para aquellos que requieren refrigeración lo cual hacen con el termómetro portátil para monitorear temperatura a 41 °F (5 °C); en alimentos frescos se checa su calidad e inocuidad de acuerdo a características sensoriales del alimento (color normal y olor característico o agradable) o a la presencia de plagas, además se separan los frescos de los frescos listos para comer. Y se previene la exposición al sol en todo momento, especialmente en el traslado y en recepción. NOTA: se procura que los alimentos en recepción que requieren almacenamiento en frío, se opere en el mínimo tiempo para introducirlos en refrigeración nuevamente, por ejemplo: leche, huevo, queso, jamón y otros.

Frecuencia de monitoreo: La supervisión hace esta tarea al momento de recepción de cualquier alimento o ingrediente.

Acción correctiva: Cualquier alimento con perforación, violado u otro indicador de mal manejo, abuso de temperatura (alimentos perecederos), color anormal y olor no característico o desagradable (alimentos frescos), es evaluado para proceder a su desecho directo o reempacarlo en un contenedor (tupperware) según lo que dictamine la supervisión, la evaluación es con base en si la inocuidad o calidad se comprometieron en el producto *per se*.

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente	LEONOR WILSON Director General
Elaboró	Revisó	Aprobó

ACPTE SOP 3

A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado	A CREPE PLACE TO EAT
	<b>Manejo de Materiales Comprados</b>	
	Código:	ACPTE-SOP-3
	Fecha:	FEBRERO 2012
	Revisión:	00
	Página:	2 de 7
		

Importante: Si se hallan productos enlatados con abombamiento se deben desechar de forma inmediata ya que es muy probable que *Clostridium botulinum*, una bacteria de importancia en la inocuidad de alimentos enlatados esté presente y su toxina también.



- b. Todos los alimentos son recibidos en el establecimiento y posteriormente almacenados ya sea en almacén de secos o en almacén de refrigerados. Cabe aclarar que este almacenamiento refiere al empaque primario en que se reciben los alimentos, debido a que si un empaque es abierto por personal para su uso posterior en preparación, este se traspa a un contenedor (tupperware) limpio y desinfectado señalado en (ACPTE-SSOP-2-A) y requerirá refrigeración en la mayoría de los casos, respetando la codificación de colores en los utensilios y equipo para alérgenos, en esta parte se puede desechar a alimentos con defectos entre los que se encuentran bien. También se almacena poniendo los alimentos crudos hasta abajo, los frescos (limpios y desinfectados) al centro y los listos para usarse arriba. El cuarto frío tiene tres lados con repisas, la primera repisa (de izquierda a derecha) es exclusiva de alérgenos, dicha repisa tiene separación entre los alérgenos con cada compartimento señalado para cada alérgeno, respetándose el acomodo de si es crudo o procesado. El almacenamiento minutos después de la recepción quedaría como la tabla siguiente:

Tabla de Almacenamiento de Productos en empaque primario.

ALMACÉN DE SECOS	ALMACÉN DE REFRIGERADOS
Harina de trigo**	Leche fresca pasteurizada**
Mezcla azúcar-canela	Huevo**
Azúcar Glas	Mantequilla**
Azúcar refinada	Carne de res en fajitas (cocida)
Cajeta (leche de cabra caramelizada)	Pollo en fajitas (cocido)
Crema de cacahuete**	Queso rallado**
Jarabe sabor chocolate	Camarón cocido**
Leche condensada azucarada**	Jamón de pavo
Miel	Jamón de pierna
Miel de maple	Crema batida**
Imitación vainilla	Fresa (fresca)*
Atún enlatado **	Frambuesa (fresca)*
Duraznos en almíbar enlatados	Zarzamora (fresca)*
Piña en almíbar enlatada	Mora azul (fresca)*

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó	LEONOR WILSON Director General Aprobó
---	--	---



<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado</b>	<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	
	<b>Manejo de Materiales Comprados</b>		
	Código:		ACPTE-SOP-3
	Fecha:		FEBRERO 2012
	Revisión:		00
	Página:		3 de 7

Salmón enlatado**	Espinaca fresca (preempacada lista para comer)*
Champiñones enlatados	Jitomate (fresco)*
Frijoles enlatados	Queso crema**
Malvaviscos	Plátano*
Jalea de arándano	
Mermelada de zarzamora	
Mermelada de fresa	
Tocino curado y deshidratado	
Nueces**	
Crema de avellanas con cacao**	
Salsa roja envasada en frasco de vidrio	
Aceituna enlatada	
Sal yodada	

\*Productos frescos; \*\*Productos alérgenos

Frecuencia: Al momento de almacenar por primera vez cualquier alimento para su uso en el establecimiento.

Acción correctiva: La supervisión da la instrucción de almacenar inmediatamente al alimento de acuerdo a sus necesidades de almacenamiento.

- c. Todos los alimentos frescos se lavan y desinfectan diariamente por los trabajadores previo a su uso en la preparación de los platillos, excepto aquellos llevaron un proceso de lavado y desinfectado, o pasteurizado desde su fabricación.

El lavado y desinfectado de los alimentos frescos (moras y jitomates) usados en el establecimiento se hace de la siguiente forma:

1. Se prepara una dilución de Hipoclorito de Sodio a 50 ppm.
2. El personal se lava las manos previamente a llevar a cabo esta tarea, de acuerdo al ACPTE-SSOP-3-G y posteriormente usa un par de guantes limpios para llevar a cabo esta tarea.
3. Por paquete, se lavan los alimentos frescos con suficiente agua directa fría por 25 segundos, esto es con corriente de agua continua del grifo, es importante que el agua sea igual o más fría que el

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó	LEONOR WILSON Director General Aprobó
---	--	---

A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado	A CREPE PLACE TO EAT	
	<b>Manejo de Materiales Comprados</b>		
	Código:		ACPT-E-SOP-3
	Fecha:		FEBRERO 2012
	Revisión:		00
	Página:		4 de 7

alimento. Aquí se desechan todos las unidades que vengan dañadas o maltratadas (defectos permitidos).

4. Colóquela en la dilución de hipoclorito de sodio preparada dejándola reposar por 20-30 minutos.
5. Usando el escurridor, ponga todo el alimento (moras y jitomates) correspondiente al empaque a escurrir hasta que se haya eliminado la mayor parte del agua.
6. Se pone el alimento en un contenedor en refrigeración con su debido etiquetado.  
(CFR-21-173.315)

Frecuencia: El lavado y sanitización de alimentos frescos se hace antes de:

- Usar el alimento para preparar un platillo.
- Almacenar al alimento junto a otro listo para su consumo.

Acciones correctivas: El supervisor requiere que el personal lave y desinfecte los alimentos frescos en el establecimiento previo a ser usados para preparar platillos, o ser almacenados. NOTA: El cocinero únicamente toma la porción de alimentos frescos para preparar el platillo, sin necesidad de sacar más de esa cantidad de refrigeración. No se almacenan alimentos frescos sin lavar junto a los listos para usarse.

- d. Todos los materiales de servicio, los cuales son: cubiertos, platos y servilletas de papel para el comensal son almacenados en áreas limpias y desinfectadas en el área de servicio. Estas áreas son lavadas y desinfectadas ya que entran en los parámetros de superficies en contacto con alimentos.


Frecuencia: minutos después a su recepción.

Acción correctiva: La supervisión da la instrucción al personal de posicionar al material de servicio en su área correspondiente.

- e. Todos los materiales comprados son almacenados usando PEPS Primeras entradas primeras salidas (First in, first out "FIFO", en inglés) lo cual significa que lo primero que se recibe y almacena, es lo primero que vende el establecimiento. La forma de hacerlo es poner al frente lo primero que se va a usar y atrás lo que será usado después sucesivamente, esto siempre se evalúa comparando las fechas de caducidad (en alimentos) de los existentes en almacén contra los que están entrando; ya que si existe una fecha de caducidad anterior del alimento que está por entrar a comparación del ya existente en almacén se aplicará lo opuesto, o sea, UEPS Últimas entradas primeras salidas (Last in, first out "LIFO", en inglés). NOTA: por

<p style="text-align: center;">CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró</p>	<p style="text-align: center;">JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó</p>	<p style="text-align: center;">LEONOR WILSON Director General Aprobó</p>
--	---	--



<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado</b>	<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	
	<b>Manejo de Materiales Comprados</b>		
	<b>Código:</b>		ACPTE-SOP-3
	<b>Fecha:</b>		FEBRERO 2012
	<b>Revisión:</b>		00
	<b>Página:</b>	5 de 7	

ningún motivo se almacenan juntos en la misma área: diferentes materiales comprados (alimentos, materiales de servicio y otros), químicos de limpieza y desinfección, utensilios y equipo.

Frecuencia: Cada que se almacena un material comprado.

Acción correctiva: La supervisión instruye al personal a realizar este acomodo de forma correcta.

- f. Todos los materiales comprados son etiquetados, ya sea respetando su empaque primario (original) o en los contenedores para alimentos de cierre manual hermético (tipo tupperware). Para alimentos, se escribe la fecha en la que el alimento fue almacenado en el contenedor (secundario) y la fecha máxima para su uso, por lo tanto, siempre son etiquetados cuando se almacenan. La etiqueta tiene la siguiente información: nombre del alimento, fecha máxima de uso por producto (la cual es definida por la gerencia en apoyo de la supervisión), nombre y resaltar si es de naturaleza alérgena. Siempre que se almacena se lee la fecha de caducidad, se acomoda por *primeras entradas primeras salidas*, siempre se toma la primera más próxima y se corrobora su acomodo de PEPS. NOTA: Todos los alimentos son almacenados en su empaque primario o en su empaque secundario (tipo tupperware), esto es, nunca se reutilizan contenedores primarios o cualquier otro contenedor que no sea para alimentos.

Frecuencia: Cada que se ingrese un material de compra a almacén.

Acción correctiva: Etiquetar a los materiales que no se encuentren etiquetados. En cuanto a alimentos, se investiga su origen y se etiquetan, siempre y cuando hayan sido almacenados correctamente y no se comprometa la inocuidad.

- g. Todos los materiales comprados se obtienen de Wal-Mart Stores Inc., el cual lleva altos estándares de calidad e inocuidad, misma que a su vez exige a todos sus proveedores. Este proveedor se encuentra a menos de 10 minutos de distancia (por transportación terrestre) del establecimiento, lo que facilita el transporte en tiempos cortos y así no romper la cadena de frío en los alimentos refrigerados.

Frecuencia: Todos los materiales comprados siempre son obtenidos con este proveedor.

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó	LEONOR WILSON Director General Aprobó
---	--	---

<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado</b>	<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	
	<b>Manejo de Materiales Comprados</b>		
	Código:		ACPTE-SOP-3
	Fecha:		FEBRERO 2012
	Revisión:		00
	Página:		6 de 7

Acción correctiva: No se acepta ningún material comprado si no proviene del proveedor definido. Si se pretende cambiar el proveedor en cuanto a algún material comprado se notifica a gerencia para que se autorice. No se puede cambiar al proveedor si la gerencia y dirección no están enterados.

**4. Registros asociados:**

- a. FOR-ACPTE-SOP-3-A. Registro de Recepción de Materiales Comprados.

**5. Bibliografía:**



Codex Alimentarius, *Codex General Standard for the Labelling of Prepackaged Foods*, en <http://www.fao.org/docrep/005/y2770c/y2770c02.htm> (en línea, en inglés) (21 de Agosto del 2011)

**6. Fotos:**



CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó	LEONCR WILSON Director General Aprobó
---	--	---

ACPTE-SOP-3


A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado	A CREPE PLACE TO EAT	
	<b>Manejo de Materiales Comprados</b>		
	Código:	ACPTE-SOP-3	
	Fecha:	FEBRERO 2012	
	Revisión:	00	
Página:	7 de 7		



<p style="text-align: center;">CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró</p>	<p style="text-align: center;">JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó</p>	<p style="text-align: center;">LEONOR WILSON Director General Aprobó</p>
--	---	--

ACPTE-SOP-3



A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado	A CREPE PLACE TO EAT
<b>Manejo de Alérgenos</b>		
Código:	ACPT-E-SOP-4	
Fecha:	FEBRERO 2012	
Revisión:	00	
Página:	1 de 3	

### 1. Objetivo

Tener un procedimiento estandarizado para el adecuado manejo de alérgenos en el establecimiento.

### 2. Alcance

Todos los alérgenos manejados dentro del establecimiento.

### 3. Desarrollo



#### Controles y monitoreo:

- a. El personal desde su ingreso al establecimiento posee conocimientos en la importancia que tiene el adecuado manejo de alérgenos. Cada individuo es informado de cuáles son los alérgenos que se manejan en el establecimiento y sus respectivos cuidados, los cuales son los siguientes:
  - Disponibilidad de señalización en el área de servicio al cliente, marcando cuáles son los alérgenos manejados en el establecimiento en modo de advertencia, protegiendo al cliente de los “ingredientes secretos” que podrían ponerlo en riesgo si no es notificado.
  - El menú marca entre los ingredientes a los alérgenos para no poner en riesgo a la población alérgica.
  - Asegurar que no haya contaminación cruzada entre alimentos de naturaleza alérgica y alimentos (no alérgenos) en almacenamiento, preparación y servicio, excepto si van en el mismo platillo y ya está notificado en menú.
  - Asegurar que el alérgeno no entre en contacto con utensilios, equipo y guantes, excepto si son los exclusivos para ese alérgeno.
  - Lavado y desinfectado a utensilios y equipos que se usarán antes de manipular o preparar cada alimento.
  - Lavado de manos y el uso de guantes *previamente y después* de manipular o preparar alimentos de naturaleza alérgica.
  - Usar equipo y utensilios asignado para el manejo de cada alérgeno, hay equipo que es usado para todos los alimentos en el establecimiento, como es el caso de las parrillas, las cuales son limpiadas en la preparación de cada crepa, cabe aclarar que cada parrilla únicamente toca el batido preparado si se hace adecuadamente, no su relleno.
  - Se cuenta con señalización de los alérgenos para que el personal tenga los debidos cuidados en área de almacén y preparación (ACPTE-SSOP-3-H).

Frecuencia: En todo momento que se manipulen o preparen alérgenos.

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente	LEONOR WILSON Director General
Elaboró	Revisó	Aprobó

ACPTE-SOP 4

A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado	A CREPE PLACE TO EAT	
	<b>Manejo de Alérgenos</b>		
	Código:	ACPT-E-SOP-4	
	Fecha:	FEBRERO 2012	
	Revisión:	00	
	Página:	2 de 3	

Lugar: Todo el establecimiento.

Responsable: Cualquier individuo que manipule alérgenos dentro del establecimiento con vigilancia de la supervisión, y de manera indirecta el consumidor mismo.

Acción correctiva: El personal debe ser capacitado y detectado en cualquier desviación en la limpieza y desinfección de equipos y utensilios y áreas de contacto con alimentos, en acomodo de almacenamiento de acuerdo a los procedimientos respectivos para no generar un problema de alergia en la población vulnerable a este tema. La supervisión vigila que se lleve esto a cabo.

- b. Todos los alimentos alérgenos usados en el establecimiento son almacenados por separado y cada uno se separa (ver ACPTE-SOP-3-B) por barreras físicas en sus contenedores debidamente cerrados:

Tabla de Almacenamiento de Alérgenos en Empaque Primario.

ALMACÉN DE SECOS	ALMACÉN DE REFRIGERADOS
Harina de Trigo	Leche fresca pasteurizada
Crema de cacahuete	Huevo
Atún enlatado	Queso Rayado
Salmón enlatado	Camarón cocido
Nueces	Crema Batida
Crema de avellanas con cacao	Queso crema
Leche condensada azucarada	

Los alérgenos de mayor cuidado son: pescado (atún y salmón), camarón, cacahuete (crema de cacahuete), avellana (crema de avellana) y nuez, debido a que no forman parte de la preparación básica de la crepa, por lo tanto los controles de estos alérgenos en particular deben llevarse a cabo de forma veraz.

Frecuencia: Siempre que se almacenen alimentos de naturaleza alérgena deben estar etiquetados y resaltando la palabra alérgeno.

Acción correctiva: La supervisión da la instrucción de almacenar inmediatamente al alimento de acuerdo a sus necesidades de almacenamiento y verificando que la palabra alérgeno seguida de su nombre esté resaltado y almacenado en su lugar asignado.

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente	LEONOR WILSON Director General
Elaboró	Revisó	Aprobó



A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado	A CREPE PLACE TO EAT
	<b>Manejo de Alérgenos</b>	
	Código:	ACPTE-SOP-4
	Fecha:	FEBRERO 2012
	Revisión:	00
	Página:	3 de 3

- c. Se utilizan utensilios, incluyendo contenedores, tablas y cuchillos para cortar con codificación de colores para cada alérgeno. Todos estos utensilios se almacenan por separado entre ellos, y separados de los utensilios sin codificación de colores.

Alérgeno	Color de utensilios
Harina de Trigo	CAFÉ
Crema de cacahuete	ROJO
Atún enlatado	AZUL
Salmón enlatado	
Nueces	VERDE
Crema de avellanas con cacao	
Leche condensada azucarada	BLANCO
Leche fresca pasteurizada	
Huevo	AMARILLO
Queso rallado / queso crema	BLANCO
Camarón cocido	AZUL
Crema batida	BLANCO

Frecuencia: En todo momento que se manipule o almacene alérgenos.

Acción correctiva: La supervisión da la instrucción al personal de respetar estos colores definidos en los utensilios y contenedores por alérgeno. Es de crucial importancia no incurrir en desviaciones en este tema nuevamente con apoyo de capacitación y señalización.

#### 4. Registros asociados:

- a. FOR-ACPTE-SOP-4-C. Registro de Código de Colores de Equipo y Utensilios para Alérgenos.

#### 5. Bibliografía:

Food Allergy Information, *The Codex Recommendations*, en



<http://www.foodallergens.info/Legal/CODEX.html> (en línea, en inglés) (21 de Agosto del 2011)

Grocery Manufacturers Association, *Managing Allergens in Food Processing Establishments*, USA, 2009.

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente	LEONOR WILSON Director General
Elaboró	Revisó	Aprobó

ACPTE-SOP-4



<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado</b>	<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>
	<b>Preparación de la Crepa</b>	
	<b>Código:</b>	ACPT-E-SOP-5
	<b>Fecha:</b>	FEBRERO 2012
	<b>Revisión:</b>	00
	<b>Página:</b>	1 de 5
		

### 1. Objetivo

Tener un procedimiento estandarizado para la elaboración de una crepa del menú del establecimiento.

### 2. Alcance

Todas las crepas elaboradas en el establecimiento siguen este procedimiento básico de elaboración.

### 3. Desarrollo

#### Equipo y utensilios:

- Batidora con platón
- Recipiente tipo tupperware para batido
- Espátula
- Jarras medidoras
- Pala de expansión de crepa
- Espátula para crepa

#### Controles y monitoreo:

- a. Todas las crepas del establecimiento se hacen en con base en este procedimiento.
  1. Limpieza y desinfección del área a utilizar.
  2. Limpieza y desinfección del platón de la batidora (tipo artesanal), modelo: KSM 150PSBL marca: Kitchen Aid



#### PESADO DE INGREDIENTES

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente	LEONOR WILSON Director General
Elaboró	Revisó	Aprobó

ACPT-E-SOP-5

<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado</b>	<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>
<b>Preparación de la Crepa</b>		
<b>Código:</b>	ACPT-E-SOP-5	
<b>Fecha:</b>	FEBRERO 2012	
<b>Revisión:</b>	00	
<b>Página:</b>	2 de 5	
		

3. Ingredientes del mezclado: harina de trigo, leche fresca pasteurizada, huevo, mantequilla, imitación vainilla y sal yodada.

<b>Ingrediente</b>	<b>Cantidad</b>
Huevo*	7 huevos
Leche Fresca Pasteurizada*	1 L
Harina de Trigo*	480 g
Mantequilla*	90 g
Imitación Vainilla	15 mL
Sal Yodada	6 g

\*Alérgenos presentes en todas las crepas del establecimiento

4. Lavado de manos y uso de guantes previamente y después de elaborar cada batido.

#### MEZCLADO DE INGREDIENTES



- Se suministran siete huevos (sin cáscara) al platón de batido, teniendo cuidado de que la parte externa de la cáscara no toque la yema o clara del huevo, e inmediatamente después se desecha la cáscara después de la ruptura. **NOTA:** No usar huevos que demuestren ruptura alguna en cáscara o que hayan estado fuera de refrigeración.
- Se agrega 1L de leche, 90 g de mantequilla, 15 mL de imitación vainilla, y 6 g de sal yodada.
- Se posiciona el platón de la mezcla de ingredientes en la batidora, haciendo un giro en dirección de las manecillas del reloj hasta el tope en su posición (esto evita que el platón de acero sea empujado por la batidora en funcionamiento).
- Se pone en la velocidad más baja en el número 2 por 1 min y se detiene su funcionamiento.
- Se remueven los residuos pegados en las paredes del platón con una espátula limpia y desinfectada removiéndolos hacia el centro del platón.
- Se pone en marcha nuevamente la batidora, esta vez a velocidad 6 por 3 minutos.
- Una vez que terminó el tiempo de batido, se detiene la batidora, y se procede a vaciar el batido a un recipiente tipo tupperware especial de batido (platos con tapa).
- Se etiqueta: quién lo elabora, fecha, hora y nombre del preparado "batter" (batido en inglés)
- Se almacena en refrigeración hasta su uso para elaborar la crepa

**NOTA:** El tiempo máximo para este procedimiento es de 10 minutos.

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente	LEONOR WILSON Director General
Elaboró	Revisó	Aprobó

ACPTE-SOP-5



A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado	A CREPE PLACE TO EAT
	<b>Preparación de la Crepa</b>	
	Código:	ACPTE-SOP-5
	Fecha:	FEBRERO 2012
	Revisión:	00
	Página:	3 de 5
		

Teniendo el batido se puede proceder a elaborar la crepa.

#### COCCIÓN DE LA CREPA

14. Se prende la parrilla de crepa girando la perilla en dirección de las manecillas del reloj a 360 °F (182.2 °C) desde inicios de la operación. La cual tarda alrededor de 5 minutos en llegar a la temperatura deseada.
15. Se vacía una porción de batido alrededor de 175 mL con la temperatura mayor a 350 °F (aprox. 176.6 °C)
16. Con ayuda de la pala para crepa se extiende el batido a los límites de la parrilla, cuidando no escurrir.
17. Se deja por 20 segundos y se voltea rápidamente sin dañar la crepa para calentar la otra parte dejándola por 15 segundos.



#### ASADO DE INGREDIENTES

18. Se asan los ingredientes: fajitas de pollo, fajitas de res o camarón de forma paralela a la cocción de la crepa previo a llegar al armado. El uso de una parrilla exclusiva para el alérgeno camarón (parrilla 4), la cual no se usa para preparar crepas o asar otros alimentos.

#### ARMADO

19. Se agregan los ingredientes con los que se rellenará la crepa de acuerdo al menú del establecimiento. Se debe de tener cuidado en todo momento que algún alérgeno que no forme parte de la mezcla del batido de crepa, por ejemplo: camarón, crema de cacahuete y otros, llegue a una crepa que no debe de llevar ese ingrediente alérgeno. Por lo tanto, se realizan los controles necesarios para evitar estas desviaciones de vital importancia en la inocuidad alimentaria.
20. Se hacen los dobleces, de acuerdo a:
  - Forma de cuadro: saladas y;
  - Forma de triángulo: dulces

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó	LEONOR WILSON Director General Aprobó
---	--	---

<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado</b>	<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	
	<b>Preparación de la Crepa</b>		
	Código:	ACPT-E-SOP-5	
	Fecha:	FEBRERO 2012	
	Revisión:	00	
	Página:	4 de 5	

DECORADO Y EMPLATADO

21. Todas las crepas saladas se decoran con queso y dos hojas de espinaca fresca en la superficie de la crepa.
22. Todas las crepas dulces se decoran con azúcar glas y crema batida.



Crepa Dulce





Crepa Salada

<b>SALADAS</b>		<b>DULCES</b>	
<i>NOMBRE</i>	<i>INGREDIENTES</i>	<i>NOMBRE</i>	<i>INGREDIENTES</i>
Cheese	Queso	Raspberry jam	Mermelada de zarzamora
Ham & Eggs	Huevos y jamón	Strawberry jam	Mermelada de Fresa
Turkey Cheese	Jamón de Pavo y queso	Honey	Miel
Ham, eggs and cheese	Jamón, huevo y queso	Maple syrup	Miel de maple
Bacon, cheese and eggs	Tocino, queso y huevo	Butter & sugar	Mantequilla y azúcar
Spinach, mushroom and cheese	Espinaca, champiñón y queso	Cinnamon Sugar	Azúcar y canela
Spinach and cheese	Espinaca y queso	Chocolate lovers	Crema de Avellanas
Tuna melt	Atún y queso	Hershey's	Jarabe de chocolate
Hawaiian	Jamón, piña y queso	Heavenly delight	Plátano, fresas y crema de avellanas
Veggie	Champiñones, frijoles, espinaca, jitomate,	California Delight 1	Fresas y crema batida

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó	LEONOR WILSON Director General Aprobó
---	--	---



<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>	<b>Procedimiento Operativo Estandarizado</b>	<b>A CREPE PLACE TO EAT</b>
	<b>Preparación de la Crepa</b>	
	Código:	ACPTE-SOP-5
	Fecha:	FEBRERO 2012
	Revisión:	00
	Página:	5 de 5
		

	accituna y queso		
The Gobbler	Jamón de pavo, jalea de arándano, espinaca y queso	California Delight 2	Fresas y crema de avellanas
Roast beef	Fajitas de res, jitomate y queso	California Delight 3	Fresas y leche condensada azucarada
Shrimp temptation	Camarón y queso	Paris classic	Plátano y Crema de Avellanas
Happy chicken	Fajitas de pollo, queso, espinaca y jitomate	Creamy Berries	Mora azul, zarzamoras, frambuesas y leche condensada azucarada
XXXX	XXXX	Sweet dream	Mermelada de zarzamora y queso crema
XXXX	XXXX	Creamy peaches	Duraznos en almibar y leche condensada azucarada
XXXX	XXXX	Smoore	Malvaviscos y jarabe de chocolate
XXXX	XXXX	Dulce de Leche	Cajeta y nuez
XXXX	XXXX	PB&J	Crema de cacahuete y mermelada de fresa

Frecuencia: En todo momento que se prepare un batido.

Lugar: Todo el establecimiento.

Responsable: El batido los hacen los trabajadores con vigilancia de la supervisión.

Acción correctiva: El batido mal elaborado se desecha, y se instruye al personal a hacerlo de forma correcta, para no incurrir nuevamente.



#### 4. Registros asociados:

FOR-SOP-5-A. Registro de Elaboración de Crepas.

FOR-SOP-5-A2. Registro de Prevención de Contaminación Cruzada por Alérgenos.

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor Elaboró	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente Revisó	LEONOR WILSON Director General Aprobó
---	--	---



A CREPE PLACE TO EAT	Procedimiento Operativo Estandarizado	A CREPE PLACE TO EAT	
	<b>Tolerancia de Defectos Permitidos</b>		
	Código:	ACPTE-SOP-6	
	Fecha:	FEBRERO 2012	
	Revisión:	00	
	Página:	1 de 1	

### 1. Objetivo

Tener un procedimiento estandarizado para la tolerancia de defectos naturales o inevitables permitidos en los materiales comprados (alimentos).

### 2. Alcance

Todos los alimentos comprados en el establecimiento.

### 3. Desarrollo

#### Controles y monitoreo:

- a. Todos los alimentos comprados en el establecimiento son de buena calidad e inocuidad, ya que provienen de un proveedor confiable (ACPTE-SOP-3-G), esto asegurará que sus defectos permitidos sean realmente bajos. La reducción de defectos permitidos son en base a las BPM. Los alimentos frescos con defectos permitidos se tratan en el lavado (ACPTE-SOP-3-C-1)

Frecuencia: En todo momento

Acción correctiva: Los alimentos con defectos deben ser segregados si se hallan en cualquier momento de la operación. El supervisor requiere a los trabajadores a hacer esto en cuanto se requiera.

- b. Ningún alimento se mezcla con el fin de llegar a un nivel aceptable de defectos, ya que finalmente tendríamos un alimento adulterado.

Frecuencia: Nunca

Lugar: Área de Preparación

Acción correctiva: Al trabajador que se sorprenda haciendo esta mala práctica, se le capacita profundizando en el impacto de esta práctica para que no vuelva a incurrir y será vigilado por la supervisión.

### 4. Bibliografía:

Defect Levels Handbook. *The Food Defect Action Levels*. Levels of natural or unavoidable defects in foods that present no health hazards for humans, FDA, en <http://www.fda.gov/Food/GuidanceRegulation/GuidanceDocumentsRegulatoryInformation/Sanitatio nTransportation/ucm056174.htm> (en línea, en inglés) (5 de Julio del 2012)

CESAR EDUARDO SEDANO Supervisor	JESSICA NOHEMI SEDANO Gerente	LEONOR WILSON Director General
Elaboró	Revisó	Aprobó



## ANEXO D. Formatos de Registro (FOR) asociados a SSOP's y SOP's

### Registro Sanitario Periódico del Sistema de Agua

#### Tabla Grafica de Datos de Calidad Del Agua 2011

La Tabla de Datos de Calidad del Agua contiene todos los contaminantes del agua potable detectados durante el año calendario 2011. La presencia de estos contaminantes en el agua no necesariamente indica que el agua presenta un riesgo para la salud. PWD hace pruebas para detectar muchos contaminantes, además de las enumeradas en la tabla. Los resultados de las pruebas de esos contaminantes adicionales fueron "Ninguno Detectado (ND)" y no están obligatorio incluirlos en la tabla. El estado no permite monitorear algunos contaminantes menos de una vez por año porque las concentraciones de estos contaminantes no cambian con frecuencia. Como resultado, algunos de los datos, aunque son representativos de la calidad del agua, tienen más que un año de edad. A menos que se indique lo contrario, los datos presentados en esta tabla es de las pruebas realizadas entre el 1ro de Enero al 31 de Diciembre, del 2011.

Parámetro	MNC o MNRD (unidades)	¿Cumple con la norma? Si/No	LDI	Muestra frecuencia* Agua superficial: Agua subterránea	Agua de superficie tratada		*Agua subterránea		EPA (MNC) PHG O (MNRD)	Fuente típica del contaminante
					Muestra tomada 2/6/11 o Promedio Efluyente	Range	Range	Promedio		
<b>Normativas primarias</b>										
Turbiedad (Cantidad del agua) Turbiedad es una medida de enturbiamiento del agua. No indica la toxicidad porque es un buen indicador de la efectividad de nuestro sistema de filtración. La Superficie Tratada el Agua y el Promedio son el Máximo Diario	11 - NTU	SI	NA	Continuas vez cada 3 días	0.06 - 0.23 100%	6.10 100%	<0.2-0.6	0.08	NA	Escorrentía de suelo
<b>Sistema de det. microbiológico</b>										
Total de bacterias coliformes (Total de bacteria coliformes)	Para sistema de recuperación de agua residual: 2.2 CFU. Máx. de una muestra por día. Para sistema de reuso de agua: 1.0 CFU. Máx. de una muestra por día. No más de 5.0% de las muestras mensuales excederán.	SI	NA	Semana	N/A	0%	NA	NA	(5)	Presencia natural en el ambiente
E. coli (regla federal sobre agua subterránea)	0	SI	NA	Semana	N/A	0	NA	0	(5)	Desechos fecales humanos y animales
<b>Químicos orgánicos</b>										
Disolventes de la destilación										
Tricloroetileno	10µg/L	SI	NA	Semana	ND - 1.56	33	NA	NA	NA	Subproducto de la destilación del agua potable
Ácido tricloroacético	10µg/L	SI	NA	Trimestral	ND - 22	6.1	NA	NA	NA	Subproducto de la destilación del agua potable
Residuo de desinfectante residual de cloro	4.0 (mg/L como Cl <sub>2</sub> )	SI	NA	Semana	Sistema RAI del está. de dest.	1.3 - 2.8	NA	NA	16	Desinfectante del agua potable agregado para el tratamiento
Precursor de subproductos de la destilación Control de los precursores de los subproductos de la destilación (pachón orgánico total, POT) ver explicación en la página página	SI - a propósito de la filtración actual en sistema orgánico total para la eliminación de los precursores de los subproductos de la destilación	SI	0.3	Semana	0.3 - 1.2	0.9	NA	NA	NA	Varias fuentes naturales y artificiales
<b>Químicos inorgánicos</b>										
Asbesto	10µg/L	SI	2	Anual vez cada 3 años	NA	ND	ND - 2	ND	0.004	Erosión de depósitos naturales, escorrentía de aguas, desechos de la producción de vidrio y electrónica
Fluoruro	1000µg/L	SI	1.0	Anual vez cada 3 años	NA	ND	ND - 1.70	NA	200	Escorrentía de depósitos naturales, desechos de la producción de vidrio y electrónica
Nitrato (como N)	45µg/L	SI	0.1	Trimestral	NA - 0.1	ND	ND - 0.48	0.12	4	Erosión de depósitos naturales, subproductos que se forman en depósitos de infiltración natural de aguas
Cromo	10µg/L	SI	10	Anual vez cada 3 años	ND	ND	ND - 15	ND	(10)	Escorrentía de depósitos naturales, subproductos que se forman en depósitos de infiltración natural de aguas
<b>Radioactividad</b>										
Actinidos alta energía	15 pCi/L	SI	3	Ver el comentario debajo	ND	ND	ND - 6.12	ND	(7)	Erosión de depósitos naturales
Actinidos	20 pCi/L	SI	1	ND/Presencia	NA	NA	NA	NA	(1.6)	Erosión de depósitos naturales
<b>Mineralización del plomo y el cobre en el agua del grifo</b>										
Plomo	15µg/L	SI	5	4 de muestras en 2009	90 µg/L promedio	102	NA/NINGUNO	NA	0.2	Control interno de las tuberías de agua residencial; descarga de tuberías industriales; erosión de depósitos naturales
Cobre	1.3µg/L	SI	0.05	SO	0.432	ND	NA/NINGUNO	NA	0.1	Control interno de las tuberías de agua residencial; erosión de depósitos naturales; liberación de corrosión de metales
<b>Normativas secundarias</b>										
<b>Químicos inorgánicos</b>										
Azúmar	200µg/L	SI	50	Mensual vez cada 3 años	ND	ND	ND - 130	ND	500	Erosión de depósitos naturales; residuos de algunos procesos de tratamiento de aguas
Cianuro	15 unidades	SI	NA	Semana	NA	<5	NA	<5	NA	Materiales orgánicos de formación natural
Unidad de cloro	3 unidades	SI	1	Semana	NA	1	NA	NA	NA	Materiales orgánicos de formación natural
Cianuro	500 µg/L	SI	NA	Trimestral	99 - 120	110	5.8 - 89	28.1	NA	Escorrentía / filtración de depósitos naturales; influencia de aguas matas
Cianuro	1.0 µg/L	SI	0.05	Anual vez cada 3 años	NA	NA	NA	ND	0.2	Control interno de las tuberías de agua residencial; erosión de depósitos naturales; liberación de corrosión de metales
Hierro	300µg/L	SI	100	Mensual vez cada 3 años	NA	ND	NA	NA	NA	Filtración de depósitos naturales; desechos industriales
Manganoso	10µg/L	SI	20	Mensual vez cada 3 años	NA	NA	NA	NA	NA	Filtración de depósitos naturales
Sulfato	500µg/L	SI	0.5	Trimestral	49 - 44	42	18 - 75	36	NA	Escorrentía / liberación de depósitos naturales; desechos industriales
Zinc	5000µg/L	SI	50	Mensual vez cada 3 años	NA	ND	NA	ND	NA	Escorrentía / filtración de depósitos naturales; desechos industriales; control de corrosión
Total de ácidos disolubles	1000µg/L	SI	NA	Anual vez cada 3 años	NA	300	110 - 330	246	NA	Escorrentía / filtración de depósitos naturales
Conductancia específica	1000 µmhos/cm	SI	NA	Anual vez cada 3 años	NA	300	238 - 944	413	NA	Sustancias que forman iones cuando están en el agua; influencia de agua matas
<b>Constituyentes adicionales analizados</b>										
pH	NA (rango)	NA	NA	Continua vez cada 3 años	6.9 - 9.0	7.14	7.6 - 8.70	8.10	NA	Filtración de depósitos naturales
Amonio	NA (mg/L)	NA	NA	Semana	62 - 120	102	20 - 325	123	NA	Suma de átomos presentes en el agua; generados en el agua y ácido. Los átomos presentes son la formación natural
Alcalinidad	NA (mg/L)	NA	NA	Semana	46 - 79	61	80 - 269	122	NA	Disolución de la piedra caliza
Sodio	NA (mg/L)	NA	NA	Anual vez cada 3 años	NA	63	16 - 77	36	NA	Generalmente sal de formación natural presente en el agua
Cianuro	NA (mg/L)	NA	NA	Anual vez cada 3 años	NA	24	8 - 182	37	NA	Disolución de la piedra caliza
Fluoruro	NA (mg/L)	NA	NA	Anual vez cada 3 años	NA	3	ND - 4	1.4	NA	Filtración de depósitos naturales
Magnésio	NA (mg/L)	NA	NA	Anual vez cada 3 años	NA	13	ND - 24	6.7	NA	Disolución de la piedra caliza
<b>Pruebas especiales</b>										
Estado 228	spCh.	NA	1	4 trimestres	120/007	NA	ND	NA	0.019	Erosión de depósitos naturales
<b>Observación no reglamentada de los contaminantes</b>										
Cianuro	sin normativa	NA	1	Anual	NA	ND	ND - 15	3.8	NA	Descarga de acrílico y molinos de pulpa, consumo erosión natural

\* Las pruebas se las toman muestras una vez cada 3 años, excepto para fluoruro, cianuro, sulfato y nitrato, las cuales se toman trimestrales.  
 \* Muestra tomada entre 2011 y 2009. A los puntos individuales se les tomaron muestras cada 6 o 9 años. El nivel es de los resultados de muestras individuales. El cumplimiento se basa en el promedio de cuatro trimestres consecutivos.  
 \*\* Muestra tomada solo cuando el promedio trimestral de actividad total de partículas está excediendo.

El monitoreo de contaminantes no reglamentados ayuda a USEPA y al Departamento de California de la Salud Pública para determinar dónde se producen ciertos contaminantes y si los contaminantes deben de regularse.

Fuente: <http://palmdalewater.wpcengine.com/about/reportsstudies/water-quality-reports/FOR-ACPT-SSOP-1-A>. Rev. 00



## A CREPE PLACE TO EAT

### Registro de Inspección de Plomería del Establecimiento

Instrucciones del llenado del formato: escriba la FECHA correspondiente; escriba SI o NO, según sea el caso en el apartado de modificación e instalación; si tiene alguna observación escríbala en la casilla correspondiente; escriba la acción correctiva aplicada o NA (No aplica) de no existir acción correctiva alguna; escriba las iniciales de su nombre en el apartado de monitoreo; en el apartado de revisión, debe usar iniciales el gerente o supervisor en turno.

MES	FECHA	MODIFICACIÓN	INSTALACIÓN	OBSERVACIONES	ACCIÓN CORRECTIVA	MONITOREO	REVISIÓN
ENERO							
FEBRERO							
MARZO							
ABRIL							
MAYO							
JUNIO							
JULIO							
AGOSTO							
SEPTIEMBRE							
OCTUBRE							
NOVIEMBRE							
DICIEMBRE							

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA DEL ENCARGADO EN  
REALIZAR EL MONITOREO

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA DEL GERENTE O SUPERVISOR  
QUE REVISAS

FOR-ACPT-SSOP-1-B

Rev. 00





A CREPE PLACE TO EAT  
Registro de Establecimiento en Diseño para Manejo en Alimentos

a) Seguridad y Construcción. Certificado de permanencia.

**CITY OF PALMDALE**  
**Building and Safety**  
**Certificate of Occupancy**

This certificate is issued pursuant to the requirements of Section 109.3 of the City of Palmdale Building Code certifying that at the time of issuance this building was in compliance with the various ordinances of the city regulating building construction or use for the following:

**Building Address: 1233 W AVENUE P**

Use: MINOR IMPROVEMENTS FOR A CREPE PLACE TO EAT  
Occupancy Group: 37  
Owner of Building: ANTELOPE VALLEY MALL DEVELOPERS  
PALMDALE, CALIFORNIA

Building Permit No.: B10-00824  
Type of Construction:

Dennis Dininger  
Building Official

By Chuck John

Date issued: 12/16/2010


FOR-ACPT-SSOP-1-B,C  
Rev. 00



b) Certificado de Licencia de Negocio

THIS DOCUMENT HAS A TRUE DOCUCHECK™ WATERMARK AND VISIBLE FIBERS DISCERNIBLE FROM BOTH SIDES

NON TRANSFERABLE  
LICENSE NUMBER  
**34275**

 **CITY OF PALMDALE**  
BUSINESS LICENSE CERTIFICATE

BUSINESS ADDRESS 1233 W RANCHO VISTA BLVD STE 900  
OWNER STEVE & LEONOR WILSON  
BUSINESS NAME A CREPE PLACE TO EAT  
ATTN: 38082 HIGH COUNTRY RD  
MAILING ADDRESS PALMDALE, CA 93551-4413

TYPE OF BUSINESS  
FAST FOOD ESTABLISHMENT

DATE ISSUED  
**12/22/2010**  
EXPIRATION  
**12/31/2011**

POST IN CONSPICUOUS PLACE

THIS DOCUMENT IS ALTERATION PROTECTED AND REFLECTS FLUORESCENT FIBERS UNDER UV LIGHT

FOR-ACPT-SSOP-1-B,C  
Rev. 00





### c) Permiso de Venta

DISPLAY CONSPICUOUSLY AT PLACE OF BUSINESS FOR WHICH ISSUED

CALIFORNIA STATE BOARD OF EQUALIZATION

**SELLER'S PERMIT**

ASSIGN NUMBER  
12/1/2010 SR AR 101-690815

A CREPE PLACE TO EAT  
LEONOR M WILSON, ET AL  
1253 W RANCHO VISTA BLVD STE 811  
PALMDALE, CA 93551-3950

**NOTICE TO PERMITTEE:**  
You are required to obey all Federal and State laws that regulate or control your business. This permit does not allow you to do otherwise.

IF RECEIVED IN ADVANCE OF PAYMENT TO SALES AND USE TAX LAW TO CHANGE IN THE PURPOSES OF SELLING THROUGH THIS PERMIT, THE PERMIT IS VOID ONLY AT THE ABOVE ADDRESS.  
THIS PERMIT IS VOID UNLESS REVOKED OR CANCELLED AND IS NOT TRANSFERABLE. IF YOU SELL YOUR BUSINESS OR ENTER INTO A PARTNERSHIP, NOTIFY US OR YOU COULD BE RESPONSIBLE FOR SALES AND USE TAXES OWED BY THE NEW OPERATOR OF THE BUSINESS.

*Not valid at any other address*

For general tax questions, please call our Information Center at 800-400-7115.  
For information on your rights, contact the Taxpayers' Rights Advocate Office at 888-324-2798 or 916-324-2798.

800-442-4118 REV. 03-02-09

**A MESSAGE TO OUR NEW PERMIT HOLDER**

**As a seller, you have rights and responsibilities under the Sales and Use Tax Law. In order to assist you in your endeavor and to better understand the law, we offer the following sources of help:**

- Visiting our website at [www.boe.ca.gov](http://www.boe.ca.gov)
- Visiting a district office
- Attending a Basic Sales and Use Tax Law class offered at one of our district offices
- Sending your questions in writing to any one of our offices
- Calling our toll-free Information Center at 800-400-7115

**As a seller, you have the right to issue resale certificates for merchandise that you intend to resell. Conversely, you have the responsibility of not misusing resale certificates. While the sales tax is imposed upon the retailer,**

- You have the right to seek reimbursement of the tax from your customer
- You are responsible for filing and paying your sales and use tax returns timely
- You have the right to be treated in a fair and equitable manner by the employees of the Board
- You are responsible for following the regulations set forth by the Board

As a seller, you are expected to maintain the normal books and records of a prudent businessperson. You are required to maintain these books and records for no less than four years, and make them available for inspection by a Board representative when requested. You are also expected to notify us if you are buying, selling, adding a location, or discontinuing your business, adding or dropping a partner, officer, or member, or when you are moving any or all of your business locations. If it becomes necessary to surrender this permit, you should only do so by mailing it to a Board office, or giving it to a Board representative.

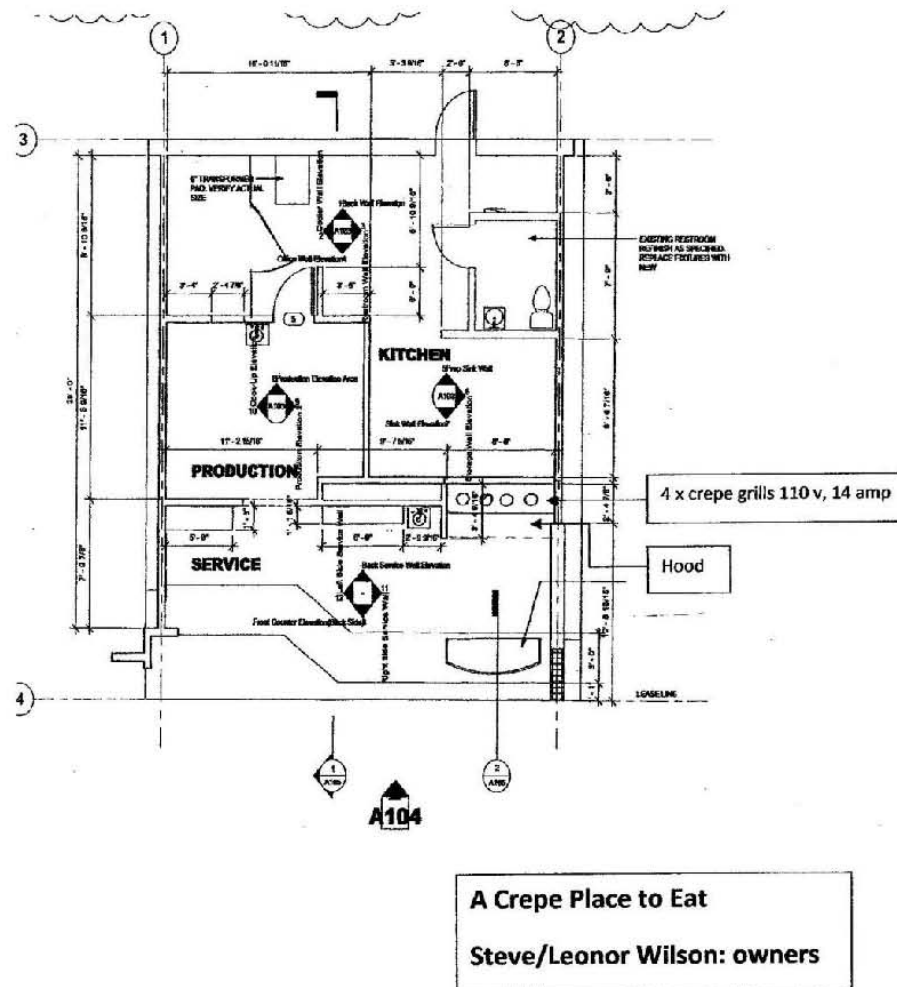
If you would like to know more about your rights as a taxpayer, or if you are unable to resolve an issue with the Board, please contact the Taxpayers' Rights Advocate Office for help by calling toll-free, 888-324-2798 or 916-324-2798. Their fax number is 916-323-3319.

**Please post this permit at the address for which it was issued and at a location visible to your customers.**

STATE BOARD OF EQUALIZATION  
Sales and Use Tax Department

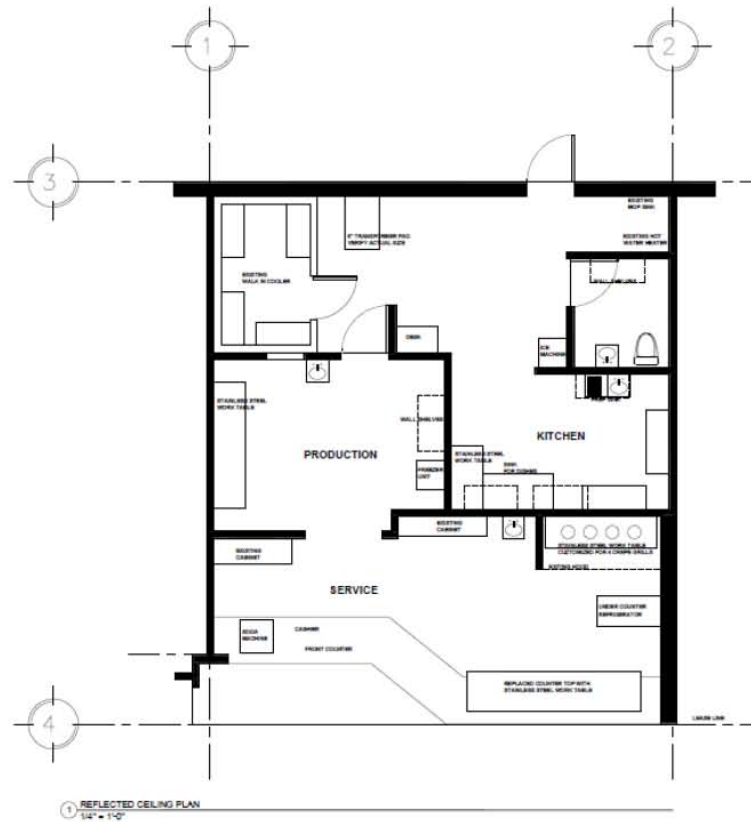


d) Lay-out de A Crepe Place To Eat





e) Lay-out 2 A Crepe Place To Eat



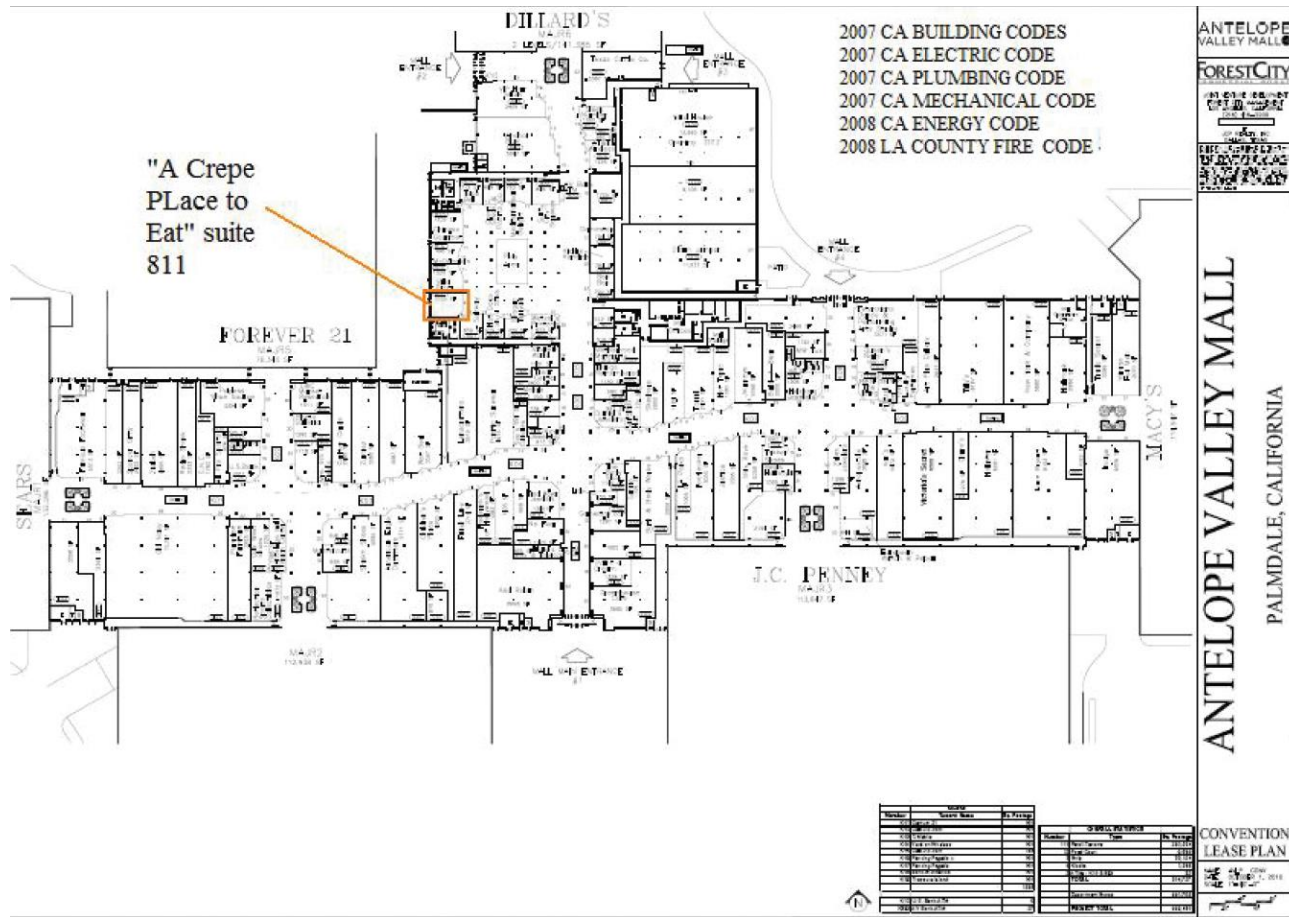
PROJECT TITLE: TENANT IMPROVEMENT  
FLOOR AREA: 841 SQ. FT.  
TYPE OF CONSTRUCTION: II-B W/SPRINKLERS  
OCCUPANCY CLASSIFICATION: B  
NUMBER OF STORIES: 1  
APPLICABLE CODES:  
2007 CA BUILDING CODE WITH PALMDALE'S AMENDMENTS  
2007 CA ELECTRIC CODE  
2007 CA PLUMBING CODE  
2008 CA ENERGY CODE  
2007 CA MECHANICAL CODE  
2008 LA COUNTY FIRE CODE

**A CREPE PLACE TO EAT**  
1233 W AVENUE P SPACE # 811  
PALMDALE, CA. 93551

FOR-ACPT-SSOP-1-B,C



f) Lay-out de la Plaza Atelope Valley



FOR-ACPT-SSOP-1-B,C  
Rev. 00



**A CREPE PLACE TO EAT**  
**Registro Mensual de Control Sanitario de Prevención de Contraflujo**

Instrucciones del llenado del formato: escriba el mes y año, y la FECHA correspondiente por casilla; según sea el caso, escriba SI o NO en el apartado de dispositivo de prevención de contraflujo si este existe; si tiene alguna observación escríbala en la casilla correspondiente; escriba la acción correctiva realizada o NA (No aplica) si no existe Acción correctiva; escriba las iniciales de su nombre en el apartado de monitoreo; en el apartado de revisión, debe usar iniciales el gerente o supervisor en turno.

**MES:**                      **AÑO:**

Área específica	FECHA	ÁREA	DISPOSITIVO	OBSERVACIONES	ACCIÓN CORRECTIVA	MONITOREO	REVISIÓN
Tarja de lavado de alimentos		Cocina/almacén					
Tarja de lavado de utensilios		Cocina/almacén					
Coladera central		Cocina/almacén					
Aduana de lavado de manos		Preparación					
Coladera limítrofe		Refrigeración					
Tarja de lavado de escobas/trapeador		Almacén de químicos					
Coladera central		Almacén de químicos					
Coladera limítrofe		Servicio					
Coladera Central		Servicio					
Aduana de lavado de manos		Servicio					
Inodoro		Sanitario					
Aduana de lavado de manos		Sanitario					

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA DEL ENCARGADO EN REALIZAR EL  
MONITOREO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA DEL GERENTE O  
SUPERVISOR QUE REVISAR

FOR-ACPT-SSOP-1-C

Rev. 00





A CREPE PLACE TO EAT

Registro de Inspección de Superficies de Contacto y NO Contacto con Alimentos

Instrucciones del llenado del formato: escriba la FECHA correspondiente, una semana corresponde a cada columna; según sea el caso, escriba si la superficie de contacto o No contacto con alimentos tiene facilidad de limpieza (que no contenga cavidades, juntas, grietas, rebabas o piezas faltantes o desajustadas u otro factor que dificulte su limpieza y desinfección) con: SI o NO; si tiene alguna observación escribala en la casilla correspondiente; escriba la acción correctiva realizada o NA (No aplica) si no existe acción correctiva; escriba las iniciales de su nombre en el apartado de monitoreo; en el apartado de revisión, debe usar iniciales el gerente o supervisor en turno.

Superficie de Contacto Alimentario	ÁREA	FECHA	FECHA	FECHA	FECHA	FECHA	OBSERVACIONES	ACCIÓN CORRECTIVA	MONITOREO	REVISIÓN
		CUMPLE	CUMPLE	CUMPLE	CUMPLE	CUMPLE				
Tarja de lavado de alimentos	Cocina/almacén									
Escurreidor de frutas y Hortalizas	Cocina/almacén									
Platón y aspa de batidora	Preparación									
Tablas plásticas	Preparación									
Cuchillos	Preparación									
Abrelatas	Preparación									
Contenedores de batido	Preparación									
Jarras medidoras	Preparación									
Contenedores de alimentos	Preparación									
Espátulas	Preparación									
Contenedor de Harina de Trigo	Preparación									
Contenedor de Plátanos	Servicio									
Parrillas para Crepa	Servicio									
Tabla plástica para plátano	Servicio									
Contenedores de alimentos líquidos	Servicio									
Pisos, paredes y techos										

\_\_\_\_\_  
 NOMBRE Y FIRMA DEL ENCARGADO EN REALIZAR EL MONITOREO

\_\_\_\_\_  
 NOMBRE Y FIRMA DEL GERENTE O SUPERVISOR QUE REvisa



**A CREPE PLACE TO EAT**  
**Registro de Lavado y Desinfección de Superficies de Contacto y No Contacto con Alimentos**

Instrucciones del llenado del formato: escriba la FECHA correspondiente, un día corresponde a cada columna; según sea el caso, escriba si la superficie de contacto se lavó y desinfectó con: SI o NO; escriba la concentración en ppm de la solución de Cloro y su temperatura; escriba la concentración de las sales cuaternarias de amonio (QAT's); si tiene alguna observación escríbala en la casilla correspondiente; escriba la acción correctiva realizada o NA (No aplica) si no existe acción correctiva; escriba las iniciales de su nombre en el apartado de monitoreo; en el apartado de revisión, debe usar iniciales el gerente o supervisor en turno. En donde: "ppm Cl" son partes por millón de Cloro de la solución; "T" = temperatura; y ppm QAC = sales cuaternarias de amonio.

FECHA		Lunes		Martes		Miércoles		Jueves		Viernes		Sábado		Domingo		OBSERVACIONES	ACCIÓN CORRECTIVA	MONITOREO	REVISIÓN
		L y D	ppm Cl / T	L y D	ppm Cl / T	L y D	ppm Cl / T	L y D	ppm Cl / T	L y D	ppm Cl / T	L y D	ppm Cl / T	L y D	ppm Cl / T				
Tarja de lavado de alimentos	Cocina/a lmacén																		
Escurreidor de frutas y hortalizas	Cocina/a lmacén																		
Repisa	Cocina/a lmacén																		
Contenedores de alimentos (tupper)	Cocina/a lmacén																		
Paredes y pisos	Cocina/a lmacén																		
Platón y aspa de batidora	Preparación																		
Tablas plásticas	Preparación																		
Cuchillos	Preparación																		
Abrelatas	Preparación																		
Contenedores de batido	Preparación																		
Jarras medidoras	Preparación																		
Contenedores de alimentos (tupper y otros)	Preparación																		
Espátulas	Preparación																		
Contenedor de harina de trigo	Preparación																		



Paredes y pisos	Preparación																		
Contenedor de plátanos	Servicio																		
Parrillas para Crepa	Servicio																		
Tabla plástica para plátano	Servicio																		
Contenedores de alimentos líquidos	Servicio																		
Paredes y pisos	Servicio																		
Contenedores de alimentos	Refrigeración																		
Paredes y pisos	Refrigeración																		
Repisa	Refrigeración																		
		ppm QAT		ppm QAC		ppm QAC		ppm QAC		ppm QAC		ppm QAC		ppm QAC		ppm QAC			

\_\_\_\_\_  
 NOMBRE Y FIRMA DEL ENCARGADO  
 EN REALIZAR EL MONITOREO

\_\_\_\_\_  
 NOMBRE Y FIRMA DEL GERENTE O  
 SUPERVISOR QUE REvisa

FOR-ACPTE-SSOP-2-B  
 Rev. 00



**A CREPE PLACE TO EAT**  
**Registro de Uniforme y Guantes Limpios**

Instrucciones del llenado del formato: escriba el nombre del trabajador correspondiente; escriba el número de nómina del trabajador; según sea el caso, escriba SI o NO de haber limpieza en los apartados playera a zapatos; en el apartado de guantes, escribir una "✓" si el trabajador tiene sus guantes limpios o una "X" si no los tiene limpios en cada recuadro correspondiente al monitoreo por triplicado en el día de trabajo; si tiene alguna observación escríbala en la casilla correspondiente; escriba la acción correctiva realizada o NA (No aplica) si no existe Acción correctiva; en el apartado de revisión, debe usar iniciales el gerente o supervisor en turno.

FECHA:		LIMPIEZA										OBSERVACIONES	ACCIÓN CORRECTIVA	REVISIÓN
NOMBRE DEL TRABAJADOR	NOMINA	PLAYERA	GORRA O COFIA	MANDIL	PANTALÓN MEZCLILLA	ZAPATOS	GUANTES							
							Inicio	4h	Final	SI/NO				

\_\_\_\_\_  
**NOMBRE Y FIRMA DEL GERENTE O SUPERVISOR  
 QUE REvisa**

FOR-ACPTE-SSOP-2-C  
 Rev. 00



## A CREPE PLACE TO EAT

### Registro de Capacitación de Personal en Manejo de Alimentos

#### a) Certificados de Capacitación en Manejo de Alimentos del Estado de California



ACPT-SSOP-3-A2

Rev. 00





b) Certificación en Gerencia de Alimentos (Certified Food Manager)



ACPTE-SSOP-3-A2  
Rev. 00



c) Certificado de Curso Completo en Manejo de Alimentos.



ACPTE-SSOP-3-A  
Rev. 00



## A CREPE PLACE TO EAT

### Registro de Control de Capacitación de Personal

Instrucciones de llenado: Escriba el nombre del asistente del curso; escriba el nombre del curso; escriba la fecha; Escriba el nombre del instructor; escriba el nombre de la compañía que brinda el curso, escriba si el curso fue interno o externo; escriba las iniciales de quien revisa.

Asistente	Curso	Fecha	Nombre del Instructor	Nombre de la Compañía	Curso I o E	Revisa

ACPTE-SSOP-3-A2  
Rev. 00



### A CREPE PLACE TO EAT

#### Registro diario de Prácticas de Personal, Presencia de Enfermedades o Heridas; y Retiro de Desechos

Instrucciones del llenado del formato: escriba el nombre del trabajador correspondiente; según sea el caso, escriba SI o NO de cumplir en los apartados de No Joyería a Calzado de Trabajo; en el apartado de indicio de enfermedad, escribir SI o NO si existiese indicio que el individuo está enfermo; en el apartado de Herida abierta escribir SI o NO si existiese en el individuo alguna herida expuesta; en el apartado de Retiro de Desechos, escribir una "✓" si se retiran los desechos en ese momento o una "X" si no se han retirado, este monitoreo es por triplicado al día; si tiene alguna observación escribala en la casilla correspondiente; escriba la acción correctiva realizada o NA (No aplica) si no existe acción correctiva; escriba las iniciales en el apartado de revisión, debe usar iniciales el gerente o supervisor en turno.

FECHA:	Requerimiento									OBSERVACIONES	ACCIÓN CORRECTIVA	REVISIÓN	
	No Joyería	Uñas Cortas y Sin Barniz	Adecuado Lavado de Manos	Pertenencias Resguardadas	Calzado de Trabajo	Indicio de Enfermedad	Herida abierta o infectada	Retiro de Desechos					
NOMBRE DEL TRABAJADOR								Inicio	4h	Final			

<b>NOTA: Recordar los cuatro NO's del Establecimiento:</b>
NO TRABAJAR ENFERMO O CON HERIDAS EXPUESTAS
NO COMER
NO CONSUMIR TABACO
NO BEBER
NO MASCAR CHICLE

\_\_\_\_\_  
 NOMBRE Y FIRMA DEL GERENTE O SUPERVISOR QUE REVISAS

FOR-ACPT-SSOP-3-B,C-SSOP-7-A,B  
 Rev. 00



**A CREPE PLACE TO EAT**  
**Registro de Mantenimiento de Pisos y sus Desagües**

Instrucciones del llenado del formato: Escriba la fecha; según sea el caso, escriba SI o NO de cumplir con la pendiente y adecuado flujo de desagüe en los pisos que existen por área; en el apartado de Retiro de Desechos; en el apartado de monitoreo escriba sus iniciales; si tiene alguna observación escríbala en la casilla correspondiente; escriba la acción correctiva realizada o NA (No aplica) si no existe Acción correctiva; escriba las iniciales en el apartado de revisión, debe usar iniciales el gerente o supervisor en turno.

<b>Pendiente de Pisos y Desagüe por Área</b>									
<b>MES</b>	<b>FECHA</b>	<b>Cocina/Almacén</b>	<b>Preparación</b>	<b>Servicio</b>	<b>Sanitario</b>	<b>ACCIÓN CORRECTIVA</b>	<b>MONITOREO</b>	<b>REVISIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
ENERO									
FEBRERO									
MARZO									
ABRIL									
MAYO									
JUNIO									
JULIO									
AGOSTO									
SEPTIEMBRE									
OCTUBRE									
NOVIEMBRE									
DICIEMBRE									

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

**NOMBRE Y FIRMA DEL ENCARGADO EN  
REALIZAR EL MONITOREO**  
FOR-ACPTE-SSOP-3-D  
Rev. 00

**NOMBRE Y FIRMA DEL GERENTE O SUPERVISOR QUE REvisa**





**A CREPE PLACE TO EAT**  
**Registro del Código de Colores del Equipo de Limpieza y Desinfección**

**CODIGO DE COLORES DEFINIDO POR ÁREA DEL ESTABLECIMIENTO**

COLOR	ÁREA	EQUIPO O HERRAMIENTA	USO	
Azul	Cocina/ Almacén de Secos y Cuarto Frío	Cepillo	Paredes, mesas y repisas	Trapeador Amarillo
		Escoba	Piso	
		Franela	Paredes, mesas y repisas	
		Cubeta	Piso, remojo de escoba y trapeador	
Verde	Preparación	Cepillo	Paredes, mesas, repisas y lavabo, lavado de equipo y utensilios.	
		Escoba	Piso	
		Franela	Paredes, mesas y repisas	
		Cubeta	Piso, remojo de escoba y trapeador	
Amarillo	Servicio	Cepillo	Paredes y lavabo	
		Escoba	Piso	
		Franela	Paredes y lavabo	
		Cubeta	Remojo de escoba y trapeador	
Rojo	Sanitario	Cepillo	Paredes y lavabo	Trapeador Blanco
		Cepillo de mango largo	Inodoro	
		Escoba	Piso	
		Franela	Paredes y Lavabo	
		Cubeta	Piso, remojo de escoba y trapeador	

\_\_\_\_\_

NOMBRE Y FIRMA DEL GERENTE

\_\_\_\_\_

NOMBRE Y FIRMA DEL DIRECTOR GENERAL

FOR-ACPT-SSOP-3-F  
 Rev. 00



## A CREPE PLACE TO EAT

### Registro de Señalización por cada Área del Establecimiento

Instrucciones: Escriba el señalamiento necesario por área, si no encuentra señalamiento necesario escriba NF (no falta). NOTA: la fecha es del día que se nota el señalamiento faltante.

Fecha:

ÁREA DEL ESTABLECIMIENTO	SEÑALAMIENTO NECESARIO	ACCIÓN CORRECTIVA	MONITOREO
Almacén de secos/cocina			
Preparación			
Cuarto frío			
Servicio			
Sanitario			

Ejemplos: Temperatura de almacenamiento, lavado de manos, de seguridad y otros

FOR-ACPT-SSOP-3-H  
Rev.00



### A CREPE PLACE TO EAT

#### Registro de Inspección de Instalaciones de Lavado y Desinfección de Manos, y Sanitarios

Instrucciones del llenado del formato: según sea el caso, escriba SI o NO si cumple o no cumple en los apartados de Limpieza a Dispensador de Toallas; en el apartado de estado del servicio escribir un "OK" si está en buen estado o una "X" si se encuentra en mal estado; si tiene alguna observación escríbala en la casilla correspondiente; escriba la acción correctiva realizada o NA (No aplica) si no existe Acción correctiva; en el apartado de revisión, debe usar iniciales el gerente o supervisor en turno.

FECHA:

	Área	Limpieza	Desinfección	Dispensador de Jabón	Dispensador de Gel Sanitizante	Dispensador de Toallas de Papel	Estado del servicio	OBSERVACIONES	ACCIÓN CORRECTIVA	REVISIÓN
Inodoro	Sanitario			NA	NA	NA				
Lavabo										
Lavabo	Preparación									
Lavabo	Servicio									

---

---

NOMBRE Y FIRMA DEL GERENTE O SUPERVISOR QUE REVISAS

FOR-ACPT-SSOP-4-A,B

Rev. 00



## A CREPE PLACE TO EAT

### Registro de Almacenamiento de Productos Químicos, Alimentos y Utensilios de Servicio

Instrucciones del llenado del Formato: Escriba SI o NO dependiendo el caso en los apartados de Almacenamiento y Etiquetado; si tiene alguna observación anótela en el área asignada; en monitoreo escriba sus iniciales; y en revisión se escriben las iniciales de la gerencia o la supervisión.

Fecha:

Producto Químico	Almacenamiento Adecuado	Etiquetado Adecuado	Observaciones	Monitoreo	Revisión
Jabón de Manos					
Gel sanitizante					
Detergente alcalino					
Desinfectante a base de Hipoclorito de Sodio					
Desinfectante a base de Cloruro de Amonio Cuaternario					

Alimentos	Almacenamiento Adecuado	Etiquetado Adecuado	Observaciones	Monitoreo	Revisión
Refrigerados					
Secos					

Utensilios de Servicio	Almacenamiento Adecuado	Etiquetado Adecuado	Observaciones	Monitoreo	Revisión
Platos					
Cubiertos					

\_\_\_\_\_  
Nombre y Firma del responsable  
del monitoreo

\_\_\_\_\_  
Nombre y firma del gerente o supervisor  
que revisa

FOR-ACPT-SSOP-5-B,C  
Rev. 00



**A CREPE PLACE TO EAT**  
Registro del Estado del Equipo

Instrucciones del llenado del formato: escriba la FECHA correspondiente, un día de la semana corresponde a cada columna; según sea el caso, escriba si la superficie del equipo (contenga rebabas o piezas faltantes o desajustadas u otro factor que pueda contaminar el alimento) con: SI o NO; si tiene alguna observación escribala en la casilla correspondiente; escriba la acción correctiva realizada o NA (No aplica) si no existe acción correctiva; escriba las iniciales de su nombre en el apartado de monitoreo; en el apartado de revisión, debe usar iniciales el gerente o supervisor en turno.

Superficie de Contacto Alimentario	ÁREA	LUN	MAR	MIE	JUE	VIE	SAB	DOM	OBSERVACIONES	ACCIÓN CORRECTIVA	MONITOREO	REVISIÓN
		CUMPL E	CUMPL E	CUMPL E	CUMPL E	CUMPL E	CUMPL E	CUMPL E				
Tarja de lavado de alimentos	Cocina/almacén											
Escurreidor de frutas y Hortalizas	Cocina/almacén											
Platón y aspa de batidora	Preparación											
Tablas plásticas	Preparación											
Cuchillos	Preparación											
Abrelatas	Preparación											
Contenedores de batido	Preparación											
Jarras medidoras	Preparación											
Contenedores de alimentos	Preparación											
Espátulas	Preparación											
Contenedor de Harina de Trigo	Preparación											
Contenedor de Plátanos	Servicio											
Parrillas para Crepa	Servicio											
Tabla plástica para plátano	Servicio											
Contenedores de alimentos líquidos	Servicio											

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA DEL ENCARGADO EN REALIZAR EL MONITOREO

\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA DEL GERENTE O SUPERVISOR QUE REVISAS

FOR-ACPTE-SSOP-5-D  
Rev. 00





## A CREPE PLACE TO EAT

### Registro de Recepción de Productos Químicos

Instrucciones de llenado de formato de acuerdo al orden: escriba el nombre del producto; escriba el nombre del proveedor; escriba el volumen recibido de producto de acuerdo a su presentación; escriba el lote del producto; escriba SI o NO de existir certificado de calidad del producto; escriba SI o NO de estar aprobado el producto por la EPA; escriba nombre de **quien entrega** el producto; nombre de **quien recibe** el producto en el establecimiento; escriba SI o NO de ser aceptado el producto; y escribir las acciones correctivas (de existir) o NA si no existen; y observaciones.

PRODUCTO	PROVEEDOR	PRESENTACIÓN	LOTE	ETIQUETA	CERTIFICADO DE CALIDAD	APROBACIÓN EPA	ENTREGA	RECIBE	ACEPTADO	ACCION CORRECTIVA	OBSERVACIONES

FOR-ACPTE-SSOP-6-A

REV. 00



## A CREPE PLACE TO EAT

### Registro de Almacenamiento y Etiquetado Adecuado de Productos Químicos

Instrucciones del llenado de formato: Escriba la fecha; escriba el nombre del producto químico; escriba SI o NO si el contenedor se encuentra etiquetado; escriba SI o NO si el producto químico se encuentra almacenado en el área correspondiente a almacenamiento de químicos (siempre y cuando no se esté usando el producto para su fin en ese momento en otra área específica); escriba SI o NO si es un producto químico concentrado, esto es, que se necesite hacer una dilución para poder utilizarlo; escriba la concentración del producto químico; escriba el estado del envase, es decir, si se encuentra fisurado o dañado o que tenga algún tipo de derrame; escriba "J" si la concentración verificada concuerda contra las instrucciones de preparación del fabricante, o "X" de no ser así; escriba sus iniciales (nombre); escriba iniciales de quien monitorea; escriba la acción correctiva, si es que existe. Si no existe solamente escriba NA (no aplica); y escriba si hay observaciones.

FEC HA	PRODUCTO QUÍMICO	ETIQUETADO Y CERRADO	ALMACE NADO	CONCEN TRADO	CONCENT RACIÓN	ESTADO DEL ENVASE	CONCENTRACIÓN CORRECTA	MONIT OREA	ACCIÓN CORRECTIVA	OBSERVA CIONES

FOR-ACPT-SSOP-6-B,C

Rev. 00



# A CREPE PLACE TO EAT

## Registro de Servicio Externo de Manejo y Exclusión de Plagas

**DEWEY PEST CONTROL**  
661-948-4503

# Proposal

Tuesday, April 26, 2011

Submitted to: **Antelope Valley Mall**  
 Contact Name: **Mr. Scott Griffis**  
 Address:  
 Job Address: **A Crepe Place to Eat**

Phone: **266-9422** Fax: **266-9699**  
 Title: **Operations Mgr. 1233 Rancho Vista Blvd.**  
 City & State: **Palmdale ca** Zip: **93551**  
 City & State: \_\_\_\_\_ Zip: \_\_\_\_\_

Dewey Pest Control has been in business since 1929, and has grown into one of the largest pest control organizations in California, dedicated to a better living environment through the proper application of materials to protect our health. Dewey Pest Control owns and operates 29 branch locations in the state of California and maintains its corporate office in Pasadena.

**Structure Type (Check One)**  
 Apt  Comm.  Hosp  Industrial  Mobile Home  Restaurant  Single Family  Other \_\_\_\_\_

**Exterior Service Information:**  
 • This service is designed to stop the intrusion of pests from the outside to the inside areas, and to maintain control of pests around the building.

**Interior Service:**  
 • Each service, or when a problem arises, a set day and time will be arranged at your convenience to take care of the specific pest problem.

**Pest Covered: (check)**  
 Ants  Roaches  Mice  Rats  Spiders  Fleas  Silverfish  Ticks  Bees  Sowbugs  Gophers  
 Earwigs  Crickets  Flies  Gnats  Hornets  Mites  Pigeons  Pillbugs  Opossums  Springtails  
 Squirrels  Wasps  Yellowjackets  Other: \_\_\_\_\_

**Areas Covered: (Check)**  Interior  Exterior  Interior on request  \*See Remarks

Total # of units \_\_\_\_\_ # of units ser: \_\_\_\_\_ Svc's per month: \_\_\_\_\_ Time of Svc: \_\_\_\_\_ Day: \_\_\_\_\_ Week: \_\_\_\_\_

Clean Up Charge **\$75.00**  Cash  Check# \_\_\_\_\_ Bill P.O.# \_\_\_\_\_  
 Frequency of service:  Monthly  Bi Monthly  Quarterly

Monthly Service Charge **\$45.00**  Pay Monthly: \_\_\_\_\_  Pay Bi-Monthly \_\_\_\_\_  Pay Quarterly \_\_\_\_\_

One Time Service Charge \_\_\_\_\_ For Month / Year of \_\_\_\_/\_\_\_\_ Payable upon service  Cash  Check# \_\_\_\_\_

**\*Remarks: This is a blanket general pest control proposal to all participating restaurants in the Food Court at the Antelope Valley Mall, Palmdale California. The first service (\$75.00) is a Crack and Crevice treatment that requires more time for the service and is required. In this way each client starts out on a level playing field. It also goes a long way to help maintain control of current or future roach problems in particular. All services will be conducted after hours. Any return trouble calls will be at no additional charge. All communications, and billing will be directly between clients and Dewey Pest Control Lancaster California, at 661-948-4503. The Antelope Valley Mall does not represent Dewey Pest Control and are not held responsible for our service. However, their recommendation does reflect their confidence in our ability to satisfy their valuable clients.**

Note: This proposal is valid through   /  /  

I have read, and hereby agree to all terms and conditions of this proposal. The above prices, specifications, and conditions are satisfactory and hereby accepted. You are authorized to do the work as specified. Payment will be made as outlined above.

Dewey Pest Control, Company  
 Br. Office #05 Telephone #661-948-4503

By: **Larry Lewis**  
 (Field Representative)

Accepted   *Leon Wilson*   Date:   May 02, 2011    
 (Owner or authorized agent Signature)

Authorized by \_\_\_\_\_ Lic. # \_\_\_\_\_



## SERVICE AGREEMENT

57250

DEWEY PEST CONTROL  
 I/WE HERBY AUTHORIZE DEWEY PEST CONTROL TO PROCEED WITH PEST CONTROL SERVICE ON \_\_\_\_\_ BRANCH # 05 DATE \_\_\_\_\_ (OR SERVICE)

**BILLING INFORMATION**

LAST CO ACCORD FIRST W. H. COOK SERVICE INFORMATION: (must be filled out)  
 LAST CO W. H. COOK FIRST W. H. COOK

BILLING ADDRESS 1733 Wood Avenue Vista Blvd SERVICE ADDRESS 1733 Wood Avenue Vista Blvd  
 BILLING CITY Del Mar STATE CA ZIP 92021 SERVICE CITY Del Mar STATE CA ZIP 92021

PHONE 619 538 0375 CONTACT Leonide PHONE (611) 538 0375 MAP LOCATION \_\_\_\_\_  
 EMAIL ADDRESS Leonide@DeweyPest.com EMAIL ADDRESS \_\_\_\_\_

STRUCTURE TYPE: (check)  
 APTS / COMM / CONDO / HOIP / INDUSTRIAL / MOBILE HM / RESTAURANT / SINGLE FAM / OTHER \_\_\_\_\_

TOTAL # OF UNITS \_\_\_\_\_ # OF UNITS SVCD \_\_\_\_\_ SVCS PER MO: \_\_\_\_\_  
 TIME OF SVC: 9AM DAY: FRIDAY WEEK: THURS: 10AM - 9PM

FREQUENCY OF SERVICE:  MONTHLY  BI-MONTHLY  QUARTERLY

PAY MONTHLY \$ 45  PAY BI-MONTHLY \$ \_\_\_\_\_  PAY QUARTERLY \$ \_\_\_\_\_  PAY ANNUALLY \$ \_\_\_\_\_  
 CLEAN UP CHARGE \$ 75  CASH  CHECK # \_\_\_\_\_  BILL P.O. # \_\_\_\_\_  OTHER \_\_\_\_\_  
 ONE-TIME SVC CHG \$ \_\_\_\_\_ FOR MO/WR OF \_\_\_\_\_ PAYABLE UPON SERVICE  CASH  CHECK # \_\_\_\_\_  OTHER \_\_\_\_\_

REMARKS: FIRST SERVICE (clean up charge of 75) CRACK & CREVICE TREATMENT MONTHLY SERVICE (45) THROUGH NOVEMBER TO TROUBLE SHOOT

PEST COVERED: (circle) ANTS / ROACHES / MICE / RATS / SPIDERS / FLEAS / SILVERFISH / TICKS / STORED PRODUCT PESTS / MOTHS / BEES / BOMBUS  
 GOMPHS / EARTHWASPS / CRICKETS / FLIES / GNATS / HORNETS / MITES / PIGEONS / ROBBER BEES / SNAILS / SPIDER TAILS / SQUIRRELS / WASPS / YELLOWJACKETS  
 OTHER \_\_\_\_\_

AREAS COVERED: (circle) INTERIOR / EXTERIOR / INTERIOR ON REQUEST

ACT #	COMP CODE	PRG TYPE	TRK #	S - COMM - F	TX	RM/RS	SRV	BILL CORR	OTHER

PLEASE SEE REVERSE SIDE FOR DETAILS OF PESTICIDES - ACTIVE INGREDIENTS THAT MAY BE USED

**NOTICE**

State law requires you be given the following information: CAUTION - PESTICIDES ARE TOXIC CHEMICALS. Structural Pest Control Companies are registered and regulated by the Structural Pest Control Board, and apply pesticides that are registered and approved by the California Department of Pesticide Regulation and the United States Environmental Protection Agency. Registration is granted when the state finds that based on existing scientific evidence there are no appreciable risks if proper use conditions are followed or that the risks are outweighed by the benefits. The degree of risk depends upon the degree of exposure, so exposure should be minimized.

If within 24 hours following application you experience symptoms similar to common seasonal illness comparable to the flu, contact your physician or poison control center and Dewey Pest Control immediately. (see reverse side for the telephone numbers)

Anticoagulants rodenticides reduce the clotting ability of the blood and cause bleeding.

For further information contact Dewey Pest Control. For Health Questions contact the County Health Department. For Application Information contact the County Agricultural Commissioner and for Regulatory Information contact the Structural Pest Control Board.

This service agreement shall be continued for a period of **TWELVE (12) MONTHS AND THEREAFTER UNTIL CANCELLED WITH A THIRTY (30) DAY WRITTEN NOTICE** unless specified as a ONE-TIME SERVICE above.

The Initial Service (clean-up) charge has been waived or discounted in the amount of \$ \_\_\_\_\_ with the understanding that the discount is based upon fulfilling a One (1) year Service Agreement. If the client cancels this Service Agreement prior to the end of the first year, client forfeits all discounts and premiums and is required to pay the discounted amount of \$ \_\_\_\_\_ received off the initial service.

NOTE: While the purpose of this agreement is to prevent damage from pests, DEWEY SERVICES, INC shall not be liable for any loss or damage caused by pests. All complaints must be submitted in writing to the above branch within 24 hours following any loss or damage.

A finance charge of 1 1/2% per month (18% per year) may be charged on past due accounts.

A service fee of \$10.00 will be charged on all returned checks.

**ARBITRATION:** Any controversy or claim arising out of or relating to this contract or the breach thereof, shall be resolved by binding arbitration under the construction industry rules of the American Arbitration Association and judgment upon the award rendered by the arbitrator(s) may be entered in any court having jurisdiction. The parties to this agreement waive the right to a court trial or a jury trial, to discovery, and to appeal.

THIS AGREEMENT DOES NOT INCLUDE CARPENTER PHORIDIAH ANTS OR WOOD DESTROYING ORGANISM (S). FOR YOUR SERVICE NEEDS, PLEASE CONTACT OUR DEWEY TERMITE DIVISION.

I have read, understand, and hereby agree to all terms and conditions of this agreement

DEWEY PEST CONTROL CO.

Accepted: Leonide (Print Name and Title)  
 (Owner or authorized agent signature)

By: Fanny Reinos FR37760  
 (Authorized By) Field Representative

ALL CONTRACTS SUBJECT TO OUR OFFICE APPROVAL. SEE REVERSE SIDE FOR ALL BRANCH OFFICE ADDRESSES AND PHONE NUMBER.  
 FPD Rev 3/0





PLEASE DIRECT ALL INQUIRIES TO

LANCASTER  
45440 N. 23rd St. West  
Lancaster CA 93536-7215  
(661) 942-1171  
WWW.DEWEYPEST.COM

INVOICE/ACCOUNT SUMMARY

CLOSING DATE	26-AUG-2011
ACCOUNT TYPE	COM
ACCOUNT NUMBER	1070813
BALANCE DUE	45.00

Page 1 of 1

BILL TO:

128474 0810 1 010235 000001 0015001

A CREPE PLACE TO EAT  
1233 W RANCHO VISTA BLVD  
PALMDALE CA 93551-3947



CURRENT CHARGES						
DATE	SITE	INVOICE	SERVICE LOCATION	DESCRIPTION	TYPE	AMOUNT
26-AUG-2011	1	6634363	A CREPE PLACE TO EAT 1233 WEST RANCHO VISTA BLVD PALMDALE CA 93551	SEPTEMBER SERVICE	INV	45.00

ADJUSTMENTS						
DATE	SITE	INVOICE	SERVICE LOCATION	REFERENCE		AMOUNT
08-AUG-2011	1	6575757	A CREPE PLACE TO EAT 1233 WEST RANCHO VISTA BLVD PALMDALE CA 93551			-45.00

PAYMENT RECEIVED						
DATE		PAYMENT NUMBER		TYPE		AMOUNT
04-AUG-2011	1031			Check		-45.00

THIS IS DRYWOOD TERMITE SWARMING SEASON! DO YOU HAVE TERMITES?  
YOUR DEWEY TERMITE SPECIALIST CAN TELL YOU.  
CALL TODAY FOR AN INSPECTION APPOINTMENT.  
VIEW AND PAY YOUR BILLS ONLINE. VISIT US AT WWW.DEWEYPEST.COM

PREVIOUS BALANCE	CURRENT CHARGES	PAYMENTS	ADJUSTMENTS	NEW BALANCE
45.00	45.00	-45.00	0.00	45.00

PAYMENT IS DUE AFTER SERVICE IS RENDERED. PAYMENT OR CHARGES NOT SHOWN WILL APPEAR ON NEXT MONTH'S STATEMENT.  
1.1/2% INTEREST PER MONTH (18% PER ANNUM) WILL BE CHARGED ON PAST DUE ACCOUNTS.

TO ENSURE PROPER CREDIT, PLEASE DETACH AND RETURN THIS PORTION WITH YOUR PAYMENT



PLEASE DIRECT ALL INQUIRIES TO

LANCASTER  
45440 N. 23rd St. West  
Lancaster CA 93536-7215  
(661) 942-1171  
WWW.DEWEYPEST.COM

INVOICE/ACCOUNT SUMMARY

\* PLEASE WRITE AMOUNT REMITTED

CLOSING DATE	26-AUG-2011
ACCOUNT TYPE	COM
ACCOUNT NUMBER	1070813
BALANCE DUE	45.00
* AMOUNT REMITTED	

BILL TO:

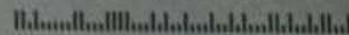
128474 0810 1 010235 000001 0015001



A CREPE PLACE TO EAT  
1233 W RANCHO VISTA BLVD  
PALMDALE CA 93551-3947

REMIT TO:


DEWEY PEST CONTROL  
P.O. BOX 7114  
PASADENA CA 91109-7214



010708130000450020110626005015







# DEWEY PEST CONTROL

---

DATE    /   /   

NAME    /   /   

ADDRESS    /   /   

CITY    /   /

TYPE OF SERVICE

REGULAR       OTHER

---

ANTS

ROACHES

MICE

RATS

SPIDERS

FLEAS

SILVERFISH

TICKS

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

INTERIOR

EXTERIOR

---

MATERIALS USED	%	QUANTITY USED

---

CHG.	\$		REC.	CASH	\$	
				CHECK		

---

SPECIAL INSTRUCTIONS/REMARKS: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

---

SERVED BY    /   /   

CLIENT SIGNATURE \_\_\_\_\_

CONFIRMED BY    /   /   

---

**SERVICE ORDER**

277449

AMERICAN BUSINESS FORMS, INC. - BURBANK, CA 91506

31291680      PC-2

FOR-ACPT-SSOP-8-A Rev. 00



## A CREPE PLACE TO EAT

### Registro de Inspección de Áreas Externas e Internas del Establecimiento para el Manejo y Exclusión de Plagas

**Instrucciones del llenado de formato:** Escriba la fecha; escriba en las celdas de áreas internas: SI o NO si existiese desechos, suciedad o alguna plaga (si se halla alguna plaga, poner el tipo de plaga\*) respectivamente; y escriba SI o NO si existiese algún tipo de escondite para plagas; escriba, de acuerdo al llenado en "áreas internas" el llenado de celdas, pero ahora para áreas externas; escriba en el área de puerta de ingreso SI o NO si existe daño físico en la puerta o algún espacio que permita entrada a plagas; escriba en el espacio de cortina de aire SI o NO de acuerdo al correcto funcionamiento de la cortina; escriba sus observaciones; escriba sus observaciones; escriba la acción correctiva, si es que existe. Si no existe solamente escriba NA (no aplica); y escriba el nombre de quien monitorea.

\*Tipos de Plaga: Roedor = R, ave = A, insecto volador = IV o Insecto Rastrero = IR.

Fecha	Áreas Internas					Áreas Externas					Puerta de Ingreso al establecimiento		Cortina de Aire Funciona Adecuadamente	Observaciones	Acción Correctiva	Monitoreo	
	Desechos	Suciedad	Plaga Hallada	Tipo	Posibles escondites	Desechos	Suciedad	Plaga Hallada	Tipo	Posibles escondites	Dañada	Con espacios que permiten entrada a plagas					

FOR-ACPT-SSOP-8-B  
Rev. 00



## A CREPE PLACE TO EAT

### Registro de Mantenimiento a los Sistemas y Equipo de Flujo de Aire

Instrucción de llenado de formato: escriba el año; escriba SI o NO dependiendo el caso para cada sistema o equipo de flujo de aire en las casillas correspondientes a función adecuada; si existe cambio de filtros; si se limpian; escriba la acción correctiva si es que se aplica o NA (no aplica) si no se aplicó; nombre de quien realiza el monitoreo; y escriba observaciones si tiene algunas. NOTA: se llena una tabla por revisión semestral.

AÑO:

1er Semestre						
Equipo/sistema de Flujo de Aire	Funciona Adecuadamente	Cambio de Filtros	Limpieza	Acción Correctiva	Monitoreo	Observaciones
<i>Aire Acondicionado / Calefacción</i>						
<i>Cortina de Aire</i>						
<i>Campana</i>						

2do Semestre						
Equipo/sistema de Flujo de Aire	Funciona Adecuadamente	Cambio de Filtros	Limpieza	Acción Correctiva	Monitoreo	Observaciones
<i>Aire Acondicionado / Calefacción</i>						
<i>Cortina de Aire</i>						
<i>Campana</i>						

FOR-ACPTE-SOP-1-A,B

Rev. 00



## A CREPE PLACE TO EAT

### Registro de Mantenimiento de Equipos de Refrigeración

Instrucciones: Escriba el año; escriba la fecha completa; escriba el nombre del proveedor experto del servicio de mantenimiento; escriba SI o NO si se evaluó el condensador, el termostato, la carga de gas refrigerante, u otra pieza del equipo diferente a las anteriores; escriba iniciales de quien realiza el monitoreo; escriba la acción correctiva tomada o NA (no aplica) si no se tomó acción correctiva; escriba sus observaciones y agregar si hubo alguna pieza del equipo reparada o sustituida.

SEMESTRE 1, AÑO:		EVALUACIÓN					MONITOREA	ACCIÓN CORRECTIVA	OBSERVACIONES
EQUIPO DE REFRIGERACIÓN	FECHA	PROVEEDOR	CONDENSADOR	TERMOSTATO	CARGA	OTRO			
Refrigerador Frontal									
Cuarto Frío									

SEMESTRE 2, AÑO:		EVALUACIÓN Y MANTENIMIENTO					MONITOREA	ACCIÓN CORRECTIVA	OBSERVACIONES
EQUIPO DE REFRIGERACIÓN	FECHA	PROVEEDOR	CONDENSADOR	TERMOSTATO	CARGA	OTRO			
Refrigerador Frontal									
Cuarto Frío									

FOR-ACPT-2-A

Rev. 00



A CREPE PLACE TO EAT

Registro de Monitoreo de Temperaturas de Refrigeración

Instrucción: escriba la fecha; escriba la Temperatura al inicio de operaciones en T1; escriba la Temperatura al final de las operaciones en T2; el supervisor escribe la Temperatura en TV a cualquier hora del día; escriba sus iniciales en la casilla de "monitorea"; escriba las iniciales del supervisor en la casilla de "verifica"; escriba la acción correctiva en caso de que se aplicara o NA (no aplica) si no existe tal; escriba sus observaciones.

FECHA:

EQUIPO DE REFRIGERACIÓN	T1	T2	TV	MONITOREA	VERIFICA	ACCIÓN CORRECTIVA	OBSERVACIONES
Refrigerador Frontal							
Cuarto Frío							

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA DEL ENCARGADO EN  
REALIZAR EL MONITOREO

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
NOMBRE Y FIRMA DEL GERENTE O SUPERVISOR QUE VERIFICA

FOR-SOP-2-B  
Rev. 00





## A CREPE PLACE TO EAT

### Registro de Calibración de Equipo de Medición de Temperatura

Instrucciones de llenado: escriba el año; escriba el nombre de la empresa que calibra; escriba la fecha de la calibración concretada para el primer semestre; escriba la fecha de calibración concretada para el segundo semestre; escriba las iniciales de quien revisa, escriba la acción correctiva si existe o NA (no aplica) si no aplicó; escriba las observaciones.

AÑO:	FECHA		REVISAR	ACCIÓN CORRECTIVA	OBSERVACIONES	
EQUIPO DE REFRIGERACIÓN	CALIBRA	Calibración 1	Calibración 2	REVISAR	ACCIÓN CORRECTIVA	OBSERVACIONES
Termómetro de Refrigerador Frontal						
Termómetro de Cuarto Frío						
Termómetro Portátil (Laser)						

Nombre y firma del supervisor:

Nombre y Firma del Gerente:

FOR-SOP-2-C

Rev. 00



### A CREPE PLACE TO EAT

#### Registro de Recepción de Materiales Comprados

Instrucciones de llenado: escriba el nombre del material comprado; escriba la fecha del día de recepción; escriba la hora de inicio de recepción; en cuanto a empaque primario escriba: SI o NO si es que existe violación y perforación del empaque u otro indicio de mal manejo (si existe otro indicio se escribe cuál en observaciones); escriba AC (aceptable) si la temperatura es menor a 41 °F o NAC si la temperatura para los alimentos que requieren refrigeración es mayor a 41 °F; escriba en alimentos frescos SI o NO si tiene el alimento aspecto característico, color característico y olor característico (el olor característico no se revisa en leche fresca ni a otros frescos listos para comer); Escribir SI o NO si el alimento se expuso al sol o existe indicios de ello; escriba la hora final de recepción del alimento; escriba las acciones correctivas o NA si no se aplicó alguna; escriba observaciones si tiene; escriba iniciales de quién entrega el producto y de quién recibe. Registro de Recepción de Materiales Comprados

Material Comprado	Fecha	Hora de recepción	Empaque Primario		Temperatura adecuada	Alimentos Frescos				Exposición al sol	Hora de almacenamiento	Acciones correctivas	Observaciones	Entrega	Recibe	
			Violación	Perforación		Aspecto característico	Color característico	Olor Característico	Presencia de Plagas							

FOR-ACPTE-SOP-3-A

Rev.00



## A CREPE PLACE TO EAT

### Registro del Código de Colores de Equipo y Utensilios para Alérgenos

#### CODIGO DE COLORES DEFINIDO PARA EQUIPO Y UTENSILIOS DE ALÉRGENOS

<b>Alérgeno</b>	<b>Color de utensilios</b>
Harina de Trigo	CAFÉ
Crema de cacahuete	ROJO
Atún enlatado	AZUL
Salmón enlatado	
Nueces	VERDE
Crema de avellanas con cacao	
Leche condensada azucarada	BLANCO
Leche fresca pasteurizada	
Huevo	AMARILLO
Queso rallado / queso crema	BLANCO
Camarón cocido	AZUL
Crema batida	BLANCO

---

NOMBRE Y FIRMA DEL GERENTE

---

NOMBRE Y FIRMA DEL DIRECTOR GENERAL

FOR-ACPT-4-C

Rev.00



## A CREPE PLACE TO EAT

### Registro de Elaboración de Crepa

Instrucciones de llenado: escriba la fecha; escriba el número de batido del día; escriba la cantidad de huevos usados en el batido; escriba la cantidad de leche en litros; escriba la cantidad de Harina de Trigo en gramos; escriba la cantidad de mantequilla en gramos; escriba la cantidad de imitación vainilla en mL; escriba la cantidad de sal yodada en gramos; escriba AC (aceptable) si la temperatura del batido es menor a 41 °F o NAC si la temperatura para los alimentos que requieren refrigeración es mayor a 41 °F; escriba la temperatura de parrilla, la cual debe pasar de 350 °F. NOTA: Ambas temperaturas se corroboran con el termómetro portátil. Los tiempos se pueden relacionar obteniendo la coloración y consistencia de la crepa final.

Fecha	Batido #	Huevo	Leche	Harina de Trigo	Mantequilla	Imitación Vainilla	Sal Yodada	T del batido	T de la parrilla

FOR-ACPTTE-SOP-5-A

Rev. 00



## A CREPE PLACE TO EAT

### Registro de Prevención de Contaminación Cruzada por Alérgenos

Instrucción de llenado: Se marca con una "v" el tipo de crepa que se elabora en ese momento; se marca el alérgeno que requiere el menú y que no forma parte de la mezcla básica para elaborar el batido para crepa; se verifica la liberación del área a utilizar (por ejemplo la parrilla) escribiendo el nombre o firma de quien lo lleva a cabo; se lava toda área que haya podido alcanzar el alérgeno (por ejemplo: camarón), incluyendo utensilios y equipo escribiendo nombre o firma de quién lavó; se escribe hora del lavado de manos; se escribe la fecha; se escribe nombre o firma de quien supervisa.

Tipo de Crepa		Alérgeno	Verificación de liberación del área	Limpieza del área	Lavado de manos	Fecha	Supervisa
Dulce	Salada						

FOR-ACPT-5-A2

Rev. 00



