



**UNIVERSIDAD TECNICA
DE COTOPAXI**
U.A.CAREN.



**UNIVERSIDAD DE LA CUENCA
DEL PLATA**
Facultad de Ingeniería.

*“Manual de buenas prácticas de manufacturas en una industria elaboradora
de Panificados Tentaciones”
En Corrientes- República Argentina.*

Autor: MARÌA DE LOS ÀNGELES LEÒN GRANDA
Director: ING.MARCOS MAIOCCHI

Año 2010

**Corrientes
Argentina**

AGRADECIMIENTO.

Primero, doy gracias a Dios, por estar conmigo en cada paso que doy, por fortalecer mi corazón e iluminar mi mente y por haber puesto en mi camino a aquellas personas que han sido mi soporte y compañía durante toda mi vida.

Agradezco hoy y siempre a mi familia, que se preocupan por mi bienestar y si no fuese por el esfuerzo realizado por ellos, mis estudios no hubiesen sido posibles.

A mis padres Kleber y Gloria, mis hermanas Karla y María Celeste, porque a pesar de la distancia, me han sabido brindar el ánimo, apoyo y alegría necesaria para seguir adelante.

De igual manera mi más sincero agradecimiento al Ing. Medardo Ulloa, a la Decana de la Facultad de Ingeniería de la UCP Licda. María Teresa Sánchez, a mi querido director de tesis, el Ing. Marcos Maiocchi y su hermosa familia y a la Dra. Vilma Bernárdez, dueña de la empresa a quienes debo el realizar mi trabajo final.

En general quisiera agradecer a todas y cada una de las personas que han vivido conmigo la realización de este trabajo, con sus aciertos y desaciertos que no necesite nombrar porque tanto ellas como yo sabemos que desde los más profundo de mi corazón les agradezco el haberme brindado todo el apoyo, ánimo y sobre todo su valiosa amistad.

DEDICATORIA.

Este trabajo lo dedico con todo el amor y el cariño.

A DIOS por haberme dado la oportunidad de vivir y de regalarme una Familia maravillosa.

Con mucho cariño principalmente a mis papis que me dieron la vida y han estado conmigo en todo momento. Gracias por todo papi y mami por darme una carrera para mi futuro y por creer en su hija, aunque hemos pasado momentos difíciles siempre han estado apoyándome y ofreciéndome todo su amor, por todo esto les agradezco de todo corazón el que estén a mi lado.

A mis hermanas Karla Mercedes y María Celeste gracias por estar conmigo, apoyándome siempre, les quiero mucho.

A toda mi familia, desearía nombrarlos, son muchos, pero eso no quiero decir que no me acuerdo de cada uno, a todos los quiero mucho, gracias por su apoyo.

María de los Ángeles León Granda.

RESUMEN.

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son los principios básicos generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado y almacenamiento de alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los alimentos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos de contaminación en la producción.

Se trabajó en la Elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura en la Industria elaboradora de Panificados Tentaciones” en Corrientes- República Argentina.

Al no contar la Empresa con ningún Programa de Buenas Prácticas de Manufactura, se procedió a efectuar un relevamiento con el fin de determinar las fortalezas y debilidades de cada uno de los procedimientos los cuales son: Contaminación por personal, Contaminación por error de manipulación, Precauciones en las instalaciones para facilitar la limpieza y prevenir la contaminación, Contaminación por materiales en contacto con alimentos, Prevención de la contaminación por mal manejo de agua y desechos y el Ámbito adecuado de producción aplicados, antes de llevar a cabo el proceso.

Por último se realizó las debidas recomendaciones para en buen funcionamiento de la planta, en cuanto a la infraestructura del edificio, las operaciones de higiene y desinfección, las instalaciones sanitarias, los controles de equipo y utensilios y los controles de producción y procesos.

ÍNDICE.

<u>Agradecimientos.....</u>	<u>i</u>
<u>Dedicatoria.....</u>	<u>ii</u>
<u>Resumen.....</u>	<u>iii</u>
<u>INTRODUCCIÓN.....</u>	<u>1</u>
Historia de Panadería Confitería Tentaciones.....	2
Misión.....	3
Visión.....	3
Objetivos.....	3
Nuestros productos.....	4
<u>Lista de productos “TENTACIONES”.....</u>	<u>5</u>
<u>ORGANIGRAMA.....</u>	<u>7</u>
<u>OBJETIVOS.....</u>	<u>8</u>
<u>General.....</u>	<u>8</u>
<u>Específicos.....</u>	<u>8</u>
<u>CAPÍTULO I.....</u>	<u>9</u>
<hr/>	
<u>Antecedentes.....</u>	<u>9</u>
<u>El Pan.....</u>	<u>9</u>
<u>Características del Pan.....</u>	<u>10</u>
<u>Composición Nutricional del Pan.....</u>	<u>11</u>

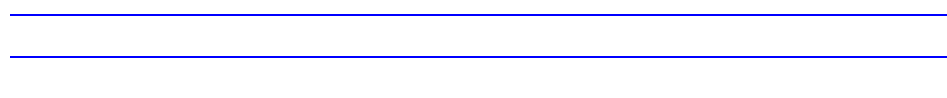
Tablas.....	12
Uso del Pan.....	13
Facturas.....	15
Elaboración del Pan.....	17
Proceso de Elaboración.....	17
CAPÍTULO II.....	18
Recomendaciones y Definiciones del C.A.A.....	18
Buenas Prácticas de Manufactura.....	18
Higiene del Elaborador de Productos de Panadería.....	18
Aseo Personal.....	18
Lavado o higienización de Manos.....	19
Capacitación.....	19
Hábitos antihigiénicos.....	20
Plan de Control de Plagas en la Panadería.....	21
Las Materias Primas	22
Calidad de las materias primas.....	22
Fechas de elaboración y vencimiento.....	22
Manejo de las devoluciones.....	23
Deposito de materias primas no perecederas.....	23
Materias Primas Principales en las Panaderías.....	24
Agua.....	24
Aditivos.....	24

CAPÍTULO III.....	25
Buenas Prácticas de Manufactura.....	25
Implementación de las BPM.....	26
Diseño del Edificio e Instalaciones de la Panadería.....	26
Establecimiento.....	26
Playa de carga y descarga.....	27
Edificio e instalaciones.....	28
Provisión de agua.....	28
Paredes.....	28
Piso.....	29
Ventilación.....	29
Techo.....	29
Abastecimiento de agua.....	29
Evacuación de efluentes y aguas residuales.....	30
Vestidores y sanitarios.....	30
Instalaciones para lavarse las manos en sector de elaboración.....	31
Instalaciones para el almacenamiento de desechos y materiales no comestibles.....	31
Diseño del Equipamiento y Utensilios.....	32
Materiales.....	32
Diseño y construcción.....	33
Identificación de los utensilios.....	33
Higiene del Edificio, Equipos e Instalaciones de la Panadería.....	34
Limpieza y desinfección.....	34
Almacenamiento y eliminación de los desechos y residuos en el sector de elaboración.....	34
Ingreso al sector de elaboración.....	35
Ropa de trabajo.....	35

Uso de guantes.....	35
Heridas.....	35
Maquillaje.....	36
Libreta sanitaria.....	36
Habilitación de establecimiento comercial, industriales y de servicios.....	37
Hábitos del Elaborador de Productos de Panadería.....	37
Plan de Control de Plagas en la Panadería.....	38
Técnicas de exclusión.....	38
Sobre el edificio e instalaciones.....	38
Control de proveedores.....	39
Signos que revelan la presencia de plagas.....	40
Métodos de control aplicados por empresas fumigadoras especializadas.....	40
Las Materias Primas.....	41
Estado de los envases.....	41
Control del peso neto.....	41
Conservación de la Calidad de las Materias Primas en la Panadería.....	42
Cadena de frío.....	42
Rotación de las materias primas.....	42
Depósito de materias primas no perecederas.....	43
Almacenamiento en cámaras, heladeras y freezers.....	43
Manejo de productos enlatados.....	43
Higiene y orden.....	44

CAPITULO IV	45
Relevamiento de la Empresa.....	45
Datos de la Empresa.....	45
Perfil de la Empresa.....	46
Maquinaria.....	47
Proceso de Elaboración.....	50
Principales etapas de los procesos de elaboración realizados en la Panadería Tentaciones.....	50
Empaste.....	50
Masa Dulce.....	51
Masa Salada.....	52
Armado de Facturas.....	53
Horneado de facturas.....	55
Etapas de los Procesos de Elaboración.....	56
Diagramas de Flujo.....	56
Panadería.....	56
Facturas.....	57
Relevamiento para la Aplicación de BPM.....	58
Check list.....	58

CAPÍTULO V	63
Recomendaciones.....	63
<u>Contaminación por personal.....</u>	<u>64</u>
<u>Lavado o higienización de manos.....</u>	<u>66</u>
<u>Se debe contar con un botiquín.....</u>	<u>66</u>
Contaminación por Error de Manipulación.....	67
Precauciones en las Instalaciones para Facilitar la Limpieza y Prevenir la contaminación.....	68
Lay Out Planta Tentaciones.....	69
Abastecimiento de Agua.....	70
Evacuación de Efluentes y Aguas Residuales.....	70
Programa de Inspección de la Higiene.....	71
Cronograma de Limpieza.....	71
Procedimiento para Realizar una Buena Higienización.....	73
Ámbito Adecuado de Producción.....	75



INDICE DE ANEXOS.

ANEXOS	78
ANEXO I.....	79
Libreta Sanitaria.....	79
Carnet de Sanidad.....	79
ANEXO II.....	80
Habilitación de Establecimientos Comerciales, Industriales y de Servicios.....	81
ANEXOS III.....	83
Formularios.....	83
Persona Jurídica Titular.....	84
Datos de la actividad comercial.....	85
Superficie Contable para Liquidación.....	86
Contribuciones que afectan a la propaganda y publicidad.....	86
Ocupación de espacios de domicilio publico.....	86
Mandato para Gestionar Tramites.....	87
Certificado de Verificación de Datos Catastrales.....	88
Para ser llenado por la Dirección General de Catastros y urbanización.....	89
Certificado de Verificación de Datos Catastrales.....	90
Certificado de Uso de Suelo.....	91
Para ser Llenado por la Dirección de Uso de Suelo.....	92
Certificado de Uso de Suelo.....	93
BIBLIOGRAFIA	94

HISTORIA DE PANADERÍA CONFITERÍA TENTACIONES.

Panadería Confitería TENTACIONES fue fundada por el Sr. Gabriel Alejandro Odriozola en el año 2003 quien se asocio con el Sr. José Luis Hermida la misma que empezó a funcionar en la parte Oeste de la Ciudad de Corrientes en la Avenida Centenario 4350, en este lugar funciono durante 6 años.

En el 2009 llegan a un acuerdo de no seguir más con la sociedad por tal razón el Sr. José Luis Hermida vende su parte, desde ese entonces por el mes de julio de este año inicia su segunda etapa de crecimiento, esta vez afrontando con criterios profesionales los retos de un mercado cada día más exigente, la Sra. Vilma Bernárdez, consciente de que tiene gran acogida y con el objetivo de salir adelante se ve en la necesidad de aumentar su producción para de esta manera hacer crecer en forma rápida , ágil y a su vez para trabajar dentro de los estándares de calidad y sobre todo ante la competitividad que cada día es más exigente, de esta manera podremos asegurar una permanencia con seguridad de largo plazo.

En la actualidad Panadería Confitería TENTACIONES está ubicada en la calle Madariaga 1275 entre Pio XII y Lizandro Segovia, Barrio Sur, en donde se cuenta expedición, ingreso, deposito de materia prima, área de vestidores, local comercial, cámara de frio, sector facturería, panadería, área de frio y en la planta alta la administración.



MISIÓN

Proveer a nuestros clientes con excelente calidad, servicio y honestidad; productos de panadería, pastelería, cafetería y refrigerios en general. Manteniendo liderazgo con la colaboración iniciativa y creatividad de nuestro recurso humano.

VISIÓN

Dar satisfacción a nuestros clientes garantizando eficazmente la calidad de los productos elaborados, mediante conocimiento, trabajo en equipo, compromiso, optimización de los recursos, efectividad, mejoramiento e innovación continua, logrando así una industria con proyección que ayude al desarrollo del país.

OBJETIVOS

- Ofrecer productos y servicios de excelente calidad a nuestros clientes internos y externos.
- Generar recordación de marca en nuestros clientes.

NUESTROS PRODUCTOS.

LISTA DE PRODUCTOS “TENTACIONES”

ALFAJORES



Alfajores de maicena chico x kg
Alfajores de maicena medianos
Alfajores maicena grande

BIZCOCHOS



Bizcochos hojaldraditos.
Bizcochos de queso
Bizcochos dobladitos

CHIPACITOS POR KG



Chipacitos x kg
Chips

FACTURAS



Facturas agridulces
Facturas surtidas
Minifaturas x kg

GRISSINES



Grissines blancos
Grissines salvado

MEDIALUNAS



Medialunas dulces
Medialunas saladas

PANES



Pan meritas
Pan caserito
Pan de hamburguesa x18u
Pan de panchox18u
Pan de queso
Pan flautita
Pan mignon grande
Pan mignoncito
Pan negro
Pan rallado x kg

PASTAS



Pasta frola x u

PEPITAS



Pepitas

PREPIZZA



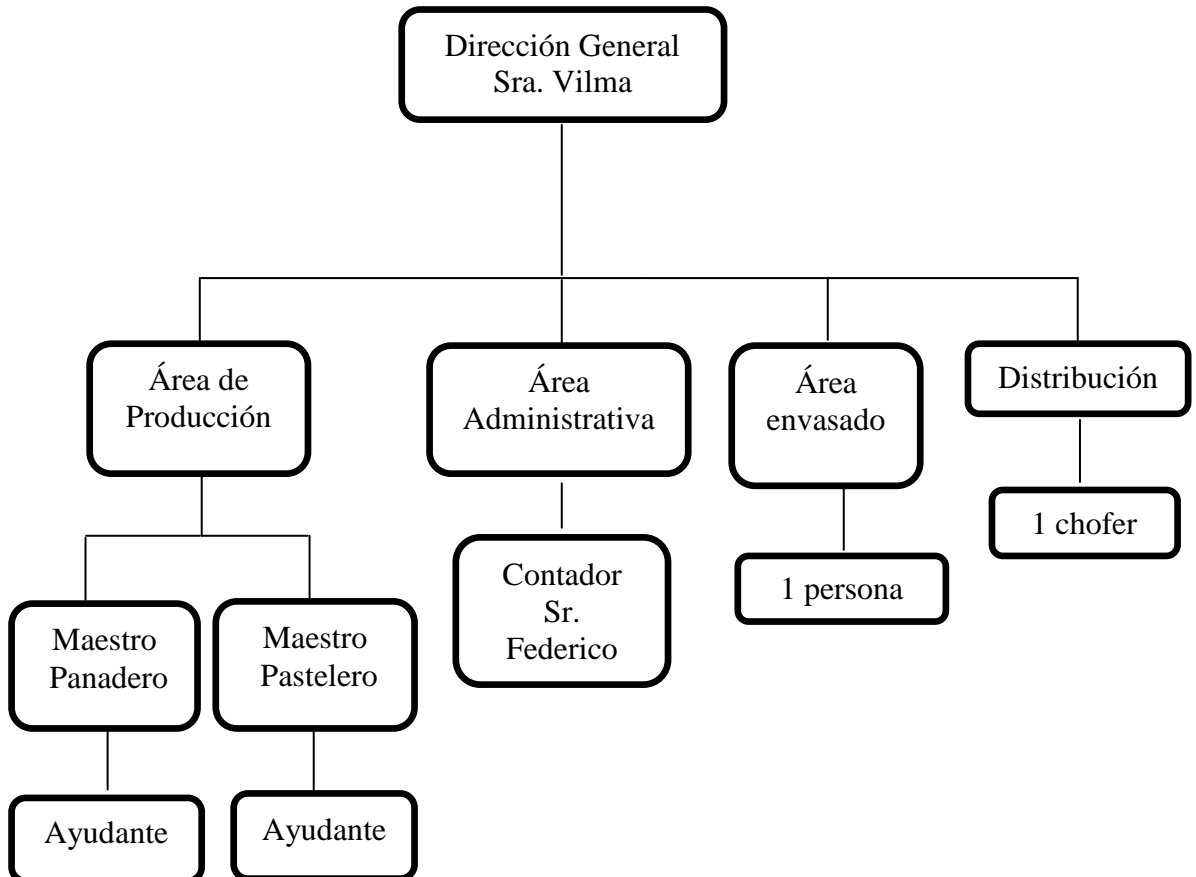
Prepizza x u

TORTAS



Torta común x kg.
Torta especial x kg.

ORGANIGRAMA





OBJETIVOS

OBJETIVO GENERAL

- ◆ Elaborar un manual de buenas prácticas de manufactura para la producción de panificados, en la Empresa “TENTACIONES” de la Ciudad -Corrientes- República Argentina.

OBJETIVOS ESPECIFICOS

- ◆ Establecer criterios de higiene y de buenas prácticas y procedimientos para la manufactura de panificados.
- ◆ Instaurar las medidas correctivas para evitar la contaminación en el proceso.
- ◆ Implementar el programa de BPM en la empresa de panificados TENTACIONES.

CAPÍTULO I.

ANTECEDENTES.

EL PAN

ORIGEN



El pan es uno de los alimentos más antiguos de la humanidad, no hay pueblo en la tierra que no lo haya incorporado dentro de sus costumbres alimentarias.

Posiblemente, los primeros panes estarían hechos con harinas de bellotas. Se sabe que los egipcios elaboraban pan desde hace mucho tiempo y se cree que descubrieron la fermentación por casualidad.

CARACTERÍSTICAS DEL PAN

Se denomina pan a un producto alimentario elaborado a partir de la cocción de la harina, mezclada con agua o leche y otros posibles ingredientes. Este puede ser elaborado con levadura o sin levadura estas a su vez pueden ser naturales o químicas.

Para la fermentación del pan se utiliza levadura, se produce por la acción de los microorganismos del genero *Saccharomyces* sobre los azúcares, esto genera alcohol y dióxido de carbón, este gas es el que determina que la masa fermentada sea más ligera y porosa que la no fermentada, durante la fermentación, la acción de las enzimas actúa sobre el almidón y permite transformarlo en un elemento digestivo y esto acentúa también su olor y sabor.

Una vez fermentado, el pan es cocido, lo que detiene el proceso de fermentación al eliminar por calor las levaduras. El calor convierte la masa en un producto más seco, crujiente y más fácilmente digerible.

Además de harina, levadura y agua hay que tener en cuenta que a la masa se le pueden añadir otros ingredientes destinados a mejorar la presencia, el sabor, el aroma, la textura o la conservación del pan, como son la leche, las grasas vegetales o animales , los azúcares, sal, frutas, conservantes, colorantes, potenciadores de sabor, etc.

Aunque se produzca pan a partir de numerosos cereales, la harina de trigo es la que resulta más idónea para la fabricación del pan, galletas, pastas, etc. El trigo, y en menor proporción el centeno, son los únicos cereales que producen suficiente gluten es el que posee plasticidad y elasticidad lo que permite darle una forma determinada a la pasta.

COMPOSICIÓN NUTRICIONAL DEL PAN



El pan ocupa la base de la pirámide alimentaria en la zona de cereales y legumbres, lo que indica que puede consumirse al día en una cantidad relativamente moderada dentro de lo que se considera una dieta equilibrada.

TABLAS:

Aporte por 100gr. de porción comestible

APORTES POR RACION:	
Energía	261,00 Kcal
Proteína	8,47g
Hidratos de carbono	51,50g
Fibra	3,50g
Grasa total	1,60g
Colesterol	0,00mg
Alcohol	0,00g
Agua	34,90g

MINERALES	
Calcio	56,00mg
Hierro	1,60mg
Yodo	4,70
Magnesio	25,10mg
Zinc	0,61mg
Selenio	28,00 µg
Potasio	110mg
Sodio	540,00mg
Fosforo	72,00mg

VITAMINAS	
Vit.B1 Tiamina	0,09mg
Vit.B2 Riboflavina	0,06mg
Ac. fólico	23,00 µg
Vit.B6 Piridoxina	0,06mg
Vit.B12 Cianocobalamina	0,00 µg
Vit.C Ac. Ascórbico	0,00mg
Carotenoides	0,00 µg
Vit A	0,00 µg
Vit.D	0,00 µg

USOS DEL PAN



El principal uso del pan es como alimentación humana y debe tenerse en cuenta que dentro de esta actividad existen innumerables posibilidades. Es usado frecuentemente como acompañamiento de otros platos y es habitual verlo en la parte central de la mesa, recogido a veces en una especie de cesta apropiada para su uso, generalmente cortado en rebanadas instantes antes de servirse.

Uno de los usos más comunes que se le da, es para el popular sándwich, que se elabora con pan de molde incluyendo entre las rebanadas los diversos contenidos, generalmente cárnicos.

El pan ya seco suele aprovecharse en cocina rallándolo, consiguiendo de esta forma pan rallado, que participa posteriormente rebozado en innumerables preparaciones fritas como pueden ser los alimentos empanados. Algunos de ellos son: croquetas, pollo frito y milanesas. Este fundamentalmente proporciona una textura crujiente, puede emplearse igualmente en el espesamiento de salsas de carne como pueden ser los gravys, el xató, así como en el de sopas frías como puede ser el salmorejo o el gazpacho.



A veces el pan se emplea en numerosos remedios caseros como un elemento quita-olores al cocinar ciertas verduras como las coles; para remover humedad excesiva en la cocción de alimentos como el arroz o quitar la grasa superficial de caldos de carne.

FACTURAS.



La Factura tal como se la conoce en la Argentina, es un producto que combina recetas de la pastelería austríaca, francesa e italiana es la mezcla de manteca, harina, azúcar, levadura y dulces por las que cualquier argentino mata un domingo a la mañana aquí son como el pan nuestro de cada día, estas piezas de repostería resultan infaltables en los desayunos de los porteños.

Hay diferentes clases de facturas. Cada una lleva un nombre diferente, algunas de ellas son de origen europeo, pero en la Argentina adquirieron formas singulares y apodos casi blasfemos, son las que llevan por nombre ‘cañones’, ‘bombas’, ‘vigilantes’, ‘sacramento’, suspiros y otros, que fueron puestos como provocaciones dirigidas al ejercito, a la policía, y a la iglesia.

Otros tienen nombres menos sarcásticos como: pandeleche, tortitas negras y la más famosa de todas, la media luna, una versión reducida del croissant francés.

Estos nombres tuvieron su origen en 1888 cuando se realizó la primera huelga de panaderos del país, que duró 10 días y acabó en triunfo. El sindicato de panaderos



fue conducido por dirigentes anarquistas durante varias décadas. Errico Malatesta, que nació en 1853, era un anarquista italiano que llegó a Buenos Aires en 1885.

Este sindicato estuvo compuesto principalmente por elementos ácratas españoles, italianos y alemanes que provenían de Europa con una vasta experiencia política y sindical tras haber participado en huelgas y movimientos obreros a raíz de la incipiente revolución industrial.

ELABORACIÓN DEL PAN



La elaboración del pan es un conjunto de varios procesos en cadena. Comienza con los ingredientes en sus proporciones justas y las herramientas para su elaboración dispuestas para realizar las operaciones, y acaba con el pan listo para ser servido.

Procesos a la elaboración:

1. **Mezcla** de la harina con el agua, proceso de trabajar la masa.
2. **Reposo** para hacer 'levar' la masa. A este proceso se le denomina a veces como *leudado*,
3. **Horneado** en el que simplemente se somete durante un período la masa a una fuente de calor para que se cocine.
4. **Enfriado**. Tras el horneado se deja reposar el pan hasta que alcance la temperatura ambiente.

Cada paso del proceso permite tomar decisiones acerca de la textura y sabor final que se quiera dar al pan.



CAPÍTULO II.

RECOMENDACIONES Y DEFINICIONES DEL C.A.A.

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.

Las Buenas Prácticas de Manufactura son procedimientos necesarios para lograr productos de panadería, inocuos, saludables y seguros, útiles para el diseño y funcionamiento de plantas es una herramienta que contribuye al aseguramiento de la calidad en la producción alimentaria.

El Código Alimentario Argentino incluye en el Capítulo N° II la obligación de aplicar las BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA DE ALIMENTOS, asimismo la Resolución 80/96 del Reglamento del Mercosur indica la aplicación de las BPM para establecimiento elaboradores de alimentos que comercializan sus productos en dicho mercado.

HIGIENE DEL ELABORADOR DE PRODUCTOS DE PANADERÍA

ASEO PERSONAL

El C.A.A, en su Capítulo II, en el artículo 20 establece que:

“Los empleados de las panaderías deberán cuidar en todo momento su higiene personal, a cuyo efecto los dueños de los establecimientos deben proveer las instalaciones y elementos necesarios.”



LAVADO O HIGIENIZACIÓN DE MANOS

El C.A.A. en su Capítulo II, en el artículo N° 20 establece que:

“El lavado de las manos del personal se hará todas las veces que sea necesario para cumplir con prácticas operatorias higiénicas.”

CAPACITACIÓN

A partir del año 1997 el C.A.A. incorporó al mismo una Resolución del Grupo Mercado Común Mercosur que establece que los empleados dentro del plazo de 1 año, contado a partir del momento en que obtengan la Libreta Sanitaria, deberán efectuar la capacitación primaria si están involucrados en la manipulación de alimentos, materias primas, utensilios y equipos a través de un curso instructivo.

Temas mínimos del curso instructivo:

- ◆ Conocimientos de enfermedades transmitidas por alimentos,
- ◆ Conocimiento de medidas higiénico- sanitarias básicas para la manipulación correcta de alimentos,
- ◆ Criterios y concientización del riesgo involucrado en el manejo de las materias primas, aditivos, ingredientes, envases, utensilios y equipos durante el proceso de elaboración.



Los cursos podrán ser dictados por capacitadores de entidades Oficiales, Privadas o los de las empresas, el contenido de los cursos y los capacitadores deberán ser reconocidos por la Autoridad Sanitaria Jurisdiccional, la constancia de participación y evaluación del curso será obligatoria para proceder a la primera renovación anual de la Libreta Sanitaria.

HÁBITOS ANTIHIGIÉNICOS.

No se debe comer, beber, masticar chicle, fumar y salivar en el sector de elaboración. Ni toser o estornudar sobre los productos o materias primas. Ni tocarse los oídos, el pelo o el cuero cabelludo, ni rascarse.



PLAN DE CONTROL DE PLAGAS EN LA PANADERÍA.

Las plagas más comunes en las panaderías son las cucarachas, las moscas y los roedores. Los animales domésticos también se consideran como plagas en el artículo 18 del C.A.A. (gatos, perros u otros) y deben permanecer fuera del local.

El control de plagas tiene que realizarse de manera integral: combinando los procedimientos de limpieza y desinfección, con técnicas de exclusión barreras físicas que impidan el ingreso desde el exterior y con métodos químicos. Estos últimos no son muy recomendables debido a los problemas de contaminación que pueden llegar a causar.

En el caso de que alguna plaga invada la panadería, deben adoptarse medidas de erradicación.

Las medidas de lucha pueden consistir en tratamientos con agentes químicos o métodos físicos que sólo deben aplicarse por personal que conozca a fondo los riesgos que el uso de esos agentes puede causar a la salud y a los productos de panadería y a las materias primas. Es recomendable tercerizar el control de las plagas a empresas dedicadas a brindar este servicio (verificar inscripción de las mismas ante los organismos oficiales pertinentes y que utilicen agentes químicos aprobados por SENASA).



LAS MATERIAS PRIMAS

Calidad de las materias primas

Si las materias primas son de mala calidad no se puede obtener productos de buena calidad.

Fechas de elaboración y vencimiento

Verificar la vigencia de las materias primas mediante la observación de la fecha de vencimiento de las mismas.

En las etiquetas de los productos alimenticios, tiene que figurar la siguiente información:

- ◆ Identificación del producto
- ◆ Procedencia
- ◆ Declaración de ingredientes
- ◆ Información nutricional (recientemente incorporado al C.A.A.)
- ◆ Peso neto (y escurrido si corresponde)
- ◆ Fecha de elaboración y vencimiento.
- ◆ Modo de empleo.
- ◆ Forma de conservación.
- ◆ Números de inscripción del establecimiento elaborador y del producto (R.N.E. y R.N.P.A.)

No adquirir productos fraccionados de procedencia dudosa sin el etiquetado completo.



Recientemente se incorporó al C.A.A. una resolución que exige que toda la harina consumida en el país sea fortificada con hierro y vitaminas, el fabricante debe declarar en el envase que cumple con esta ley (Ley N° 25.630).

Manejo de las devoluciones

El C.A.A. prohíbe la tenencia de productos alimenticios en mal estado y tiene una tolerancia de permanencia de los mismos en el establecimiento de 48 hs. desde la fecha de vencimiento.

La fecha de vencimiento se toma a partir de las cero horas de inicio del día que declara el fabricante.

Depósito de materias primas no perecederas

El C.A.A. fija como altura mínima para las estibas de materias primas 14 cm. Es decir que ninguna clase de producto alimenticio puede estar apoyado sobre el piso directamente, siempre tiene que mediar una separación mínima correspondiente a esa altura.



MATERIAS PRIMAS PRINCIPALES EN LAS PANADERÍAS.

Agua

El agua es uno de los ingredientes principales para la obtención de la masa. Es imprescindible que sea potable y no contenga sabores anormales o desagradables.

Para poder asegurar la potabilidad del agua, deben hacerse análisis fisicoquímicos y microbiológicos según la frecuencia establecida por las disposiciones municipales, provinciales o nacionales o Código Alimentario Argentino.

Aditivos

Los aditivos utilizados tienen que ser de uso permitido y es fundamental que cuenten con un rotulado que lo avale. Se deben conservar en lugar fresco y seco. El C.A.A. prohíbe la utilización de bromato de potasio como mejorador de harina.



CAPÍTULO III.

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.

Las Buenas Prácticas de Manufactura se aplican a todos los procesos de manipulación de alimentos y son una herramienta fundamental para la obtención de un proceso inocuo, saludable y sano.

Las B.P.M. comprenden un conjunto de tres aspectos:

- ◆ Diseño e higiene del edificio, equipos e instalaciones de la panadería.
- ◆ Higiene y hábitos de elaborador de productos de panadería.
- ◆ Plan de control de plagas en la panadería.



IMPLEMENTACIÓN DE LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

DISEÑO DEL EDIFICIO E INSTALACIONES DE LA PANADERÍA.

Emplazamiento

Las panaderías deben situarse preferiblemente en zonas exentas de olores, humo, polvo y otros contaminantes y no expuestas a inundaciones.

La solución en estos casos va a estar dada en la previsión, construir o rediseñar la panadería con:

- ◆ Ventanales fijos,
- ◆ Aberturas selladas con burletes y que permanezcan cerradas,
- ◆ Un sistema de ventilación que filtre el aire que ingresa,
- ◆ Cortinas de aire o plásticas en las puertas,
- ◆ Puertas que abran hacia fuera.

Y sin:

- ◆ Accesos directos desde la vía pública o la playa de carga y descarga al sector de elaboración.



Playa de carga y descarga

Debe ser de una superficie dura y pavimentada, apta para el tráfico rodado. Debe disponerse de un desagüe adecuado, así como de medios de limpieza.

El agua estancada que puede acumularse en una superficie con pozos e imperfecciones termina por transformarse en un foco de contaminación.

También es importante contar con instalación de agua de red para facilitar las tareas de limpieza.

Edificio e instalaciones

El edificio y sus instalaciones deben ser de construcción sólida y tienen que mantenerse en buen estado. Todos los materiales de construcción deben ser de naturaleza tal que no transmitan ninguna sustancia no deseada a los productos de panadería.

En forma detallada, “buen estado del edificio e instalaciones” implica lo siguiente:

Provisión de Agua.

- ◆ Canillas sin pérdida de agua ni sarro acumulado en griferías.
- ◆ Tanque de agua aéreo externo con tapa.
- ◆ Servicio anual de limpieza y desinfección de tanques de agua.

Paredes

- ◆ Superficies azulejadas completas, sin rajaduras o con azulejos faltantes, marcados por golpes o flojos.
- ◆ Paredes con superficie lisa, sin pintura descascarada ni con manchas de humedad.
- ◆ Instalaciones eléctricas embutidas en la pared o las externas dentro de canaletas plásticas aseguradas a la misma.
- ◆ Todos los toma corrientes presentes o tapados con tapa plástica.

Piso

- ◆ Liso, sin depresiones o grietas que acumulen agua, tampoco con baldosas flojas, faltantes o rotas.
- ◆ Desagües y rejillas de sumideros presentes, completas y aseguradas al piso o encastradas para que no haya desplazamiento.

Ventilación

- ◆ Telas mosquitero sanas y siempre presentes en aberturas.
- ◆ Los sistemas de extracción de aire, con filtros presentes y sanos.

Techo

- ◆ Superficie lisa, sin pintura descascarada ni con manchas de humedad.
- ◆ Artefactos de iluminación en zona de elaboración de los productos de panadería y en el depósito de las materias primas protegidos con acrílico.

Abastecimiento de agua

Es imprescindible contar con un abastecimiento abundante de agua potable, fría y caliente y a presión adecuada.

Todas las cañerías que conforman el sistema de distribución de agua y los tanques de almacenamiento deben tener una protección adecuada para evitar la contaminación.



Evacuación de efluentes y aguas residuales.

La panadería tiene que disponer de un sistema eficaz de evacuación de efluentes y aguas residuales, el cual debe mantenerse en buen estado de funcionamiento. Todos los conductos de evacuación (incluidos los sistemas de alcantarillado) deben ser lo suficientemente grandes para soportar cargas máximas.

Vestuarios y sanitarios

Estos lugares tienen que estar siempre bien iluminados y ventilados. No pueden tener comunicación directa con el sector de elaboración.

Los empleados de la panadería dedicados a la elaboración deben ingresar por los vestuarios para dejar la ropa de calle y ponerse la correspondiente para el trabajo.

En los vestuarios tiene que haber percheros, canastos o un lugar determinado para que puedan dejar sus efectos personales.

Las duchas deben disponer de agua fría y caliente, con cortina plástica de baño.

Las piletas deben disponer de agua fría y caliente, jabón líquido en dispensador de pared, toallas de papel descartables para el secado de las manos y un cesto papelerero para desecharlas.

Los inodoros tienen que estar aislados del sector de elaboración, de las duchas y de los lavabos, con piso y paredes.

Colocar carteles junto a las piletas en que se indique a los empleados que deben lavarse las manos con agua y jabón después de usar los servicios.

Instalaciones para lavarse las manos en sector de elaboración

En los sectores de elaboración de los productos de panadería, junto a las piletas, con provisión de agua fría y caliente, deben instalarse dispensador de jabón líquido, toallas de papel y cestos para descartar las toallas. También es necesario un dispensador con gel de alcohol para realizar la posterior desinfección de las manos al finalizar el lavado o reemplazar el jabón líquido por jabón líquido sanitizante o bacteriostático.

Instalaciones para el almacenamiento de desechos y materias no comestibles.

Se trata de un cuarto destinado para almacenar los desechos y materias no comestibles como son restos de envases, hasta la eliminación de los mismos de la panadería.

Hay que tener en cuenta en el diseño de este sector que no puede estar comunicado en forma directa con el de elaboración de los productos de panadería, debe mantenerse siempre con la puerta cerrada y que ésta esté impermeabilizada y que posea un fleje metálico para que no quede luz entre el piso y la misma, paredes y piso impermeabilizados y lavables, ventilación y alcantarillado del lado interno de la puerta para impedir la salida eventual de líquidos contaminantes.

DISEÑO DEL EQUIPAMIENTO Y UTENSILIOS

Materiales

Los materiales de construcción de las partes del equipamiento que entran en contacto con el producto de panadería en proceso de elaboración, tienen que estar aprobados y ser de grado alimenticio.

En el caso de los utensilios como mangas, boquillas, batidores, recipientes, pasa lo mismo. El material de preferencia en la industria alimentaria, para mesadas de trabajo y equipamiento, es el acero inoxidable sanitario.

Las superficies de los equipos tienen que ser lisas y estar exentas de hoyos, grietas, óxido y otras imperfecciones.

Los materiales utilizados no deben transmitir sustancias tóxicas, olores ni sabores. No deben ser absorbentes pero sí resistentes a la corrosión y al desgaste ocasionado por las repetidas operaciones de limpieza y desinfección.

Preferir los pinceles que se venden en las casas de gastronomía, que los de ferretería que desprenden pelos, se oxidan y tienen empuñadura de madera.



Diseño y construcción

El diseño y la construcción de los equipos y utensilios tienen que permitir la fácil limpieza, desinfección e inspección.

La instalación debe hacerse considerando la facilidad de acceso para poder realizar las limpiezas profundas que correspondan. No conviene que estén ubicados sobre rejillas y desagües.

Los tachos de residuos deben ser cerrados y mantenerse tapados para evitar la emanación de aromas e impedir el acceso de plagas. Son aptos los de plástico con tapa vaivén y deben usarse en todo momento con bolsa de residuos de tamaño apropiado sostenida por el perímetro del tacho.

Identificación de los utensilios

Colocar a los tachos de residuos carteles que indiquen su condición para que no puedan ser confundidos.

Tener diferentes pinceles para pintar con huevo crudo o con almíbar. Es antihigiénico utilizar el mismo pincel usado con huevo crudo con el almíbar, aunque haya una limpieza y desinfección de por medio.

HIGIENE DEL EDIFICIO, EQUIPOS E INSTALACIONES DE LA PANADERÍA.

Limpieza y desinfección

La buena higiene exige una limpieza eficaz y frecuente de la panadería, equipos como batidoras, amasadoras, sobadoras, mesadas de trabajo, balanzas, etc., utensilios recipientes, bandejas, espátulas, palas, etc. y vehículos de transporte para eliminar la suciedad, restos de masa, de materias primas y de productos que pueden servir como medio para que se desarrollen microorganismos y constituir una fuente de contaminación para los productos de panadería.

Almacenamiento y eliminación de los desechos y residuos en el sector de elaboración

En las panaderías se generan gran variedad de desechos: restos de materias primas, envases vacíos, cáscaras de huevos, recortes de masa, productos que no se cocinaron bien y todo aquello que queda como residuo del proceso y que no puede ser reutilizado.

Estos desechos deben eliminarse frecuentemente del sector de elaboración para evitar que se conviertan en focos de contaminación y, por lo menos, una vez al día. Almacenándose en el sector de desechos hasta su retiro por parte del personal encargado de la recolección pública de los residuos.

Los recipientes que se usen para el almacenamiento de los desechos deben limpiarse y desinfectarse en forma inmediata cada vez que se vacíen. Asimismo, los equipos o superficies que eventualmente entren en contacto con los desechos tienen que sanitizarse también.



Ingreso al sector de elaboración

Antes de comenzar el trabajo en la panadería, todos los empleados tienen que ponerse su ropa de trabajo, cubrirse la cabeza con cofias o gorros, e higienizarse las manos minuciosamente.

Ropa de trabajo

La ropa de trabajo (pantalón, camisa o remera con mangas, delantal, cofia o birrete) debe ser blanca o de color claro y mantenerse en perfectas condiciones de higiene.

Uso de guantes

Si se usan guantes de látex tienen que cambiarse cuando se rompan o contaminen. Mantenerlos siempre limpios y desinfectados. Su uso se recomienda para elaboración de productos riesgosos como: decoraciones con trozos de fruta, feteado de fiambre; en general, productos en su último estado de preparación y que no llevan cocción posterior.

Heridas

Una herida abierta es una fuente de contaminación ya que si no se desinfecta y cubre en el momento termina por infectarse. Esto, además de ser doloroso para la persona, pondrá en riesgo los productos de panadería. Para evitar que el apósito se desprenda utilizar un guante o un dedil de látex.



Maquillaje

En el caso de las empleadas del sexo femenino que se dediquen a tareas de elaboración de productos de panadería no está permitido el uso de maquillaje y cosméticos.

Esto tiene que ver con que estos productos obstruyen los poros de la piel provocando una mayor sudoración que aumenta el riesgo de contaminación de los productos. Por otro lado, en los productos cosméticos hay desarrollo de microorganismos gracias a los nutrientes que contienen.

Libreta sanitaria

Este trámite de condición obligatoria para la habilitación comercial, se puede realizar en la Dirección de rentas, se presenta la siguiente documentación:

- ◆ Fotocopia de D.N.I. 1 y 2da hoja (último domicilio)
- ◆ Certificado médico.
- ◆ Fotos tipo carnet x 2

Es necesario, para todas aquellas personas que poseen un comercio que tiene contacto con mercaderías de distintos tipos, para la habilitación de transporte de sustancias alimenticias.

Véase en anexos 1



Habilitación de establecimientos comerciales, industriales y de servicios

Con este trámite usted podrá obtener la habilitación municipal de establecimientos que realicen actividades comerciales, industriales o de servicios, y toda otra actividad que deba someterse al control municipal.

Véase en anexos II y III formularios.

HÁBITOS DEL ELABORADOR DE PRODUCTOS DE PANADERÍA.

Los empleados y sus actitudes son una fuente potencial de contaminación. Además de saber cómo elaborar los productos de panadería es necesario tener conocimientos de cómo hacer para minimizar los riesgos de contaminación por mala manipulación.

Todos los involucrados en la elaboración de los productos deben asumir con responsabilidad sus tareas, porque los descuidos o la falta de conocimiento, implican en muchos casos la contaminación de los mismos.

PLAN DE CONTROL DE PLAGAS EN LA PANADERÍA.

El control de plagas tiene que realizarse de manera integral: combinando los procedimientos de limpieza y desinfección, con técnicas de exclusión barreras físicas que impidan el ingreso desde el exterior y con métodos químicos. Estos últimos no son muy recomendables debido a los problemas de contaminación que pueden llegar a causar.

Técnicas de exclusión:

1. Sobre el edificio e instalaciones:

- ◆ Desagües protegidos con rejillas y mallado más fino si es necesario,
- ◆ Flejes metálicos debajo de las puertas o portones que comuniquen al exterior y de la del depósito de desechos,
- ◆ Todas las aberturas con mosquiteros,
- ◆ Pasado de cableado o cañerías a través de una pared exterior bien sellado
- ◆ Cerrar todos los agujeros que comuniquen con el exterior.



2. Control de proveedores:

- ◆ Los vegetales y frutas frescas pueden transportar insectos o sus larvas o huevos (los cajones de madera y los productos deteriorados son los focos principales), traspasar la mercadería a contenedores plásticos limpios propios,
- ◆ Los maples de cartón de los huevos frescos suelen venir contaminados con moscas o sus larvas o huevos (verificar que sean nuevos, de único uso),
- ◆ Envases de cartón corrugado de todas las materias primas,
- ◆ Las cajas de los vehículos de los proveedores de materias primas pueden estar infestadas con plagas (aunque el transporte sea refrigerado), observar condiciones de higiene de la misma.

En el caso de que alguna plaga invada la panadería, deben adoptarse medidas de erradicación.

Signos que revelan la presencia de plagas:

- ◆ Sus cuerpos vivos o muertos,
- ◆ Excrementos de roedores,
- ◆ La alteración de envases, bolsas y cajas,
- ◆ La presencia de alimentos derramados cerca de sus envases,
- ◆ Manchas grasientas que producen los roedores en torno a las cañerías.

Métodos de control aplicados por empresas fumigadoras especializadas:

- ◆ Gel de aplicación con pistola especial para control de cucarachas,
- ◆ Cebaderas con sebos parafinados tóxicos para control de roedores,
- ◆ Trampas de pegamento para roedores,
- ◆ Trampas de luz con pegamento para insectos voladores,
- ◆ Tramperas para roedores,
- ◆ Plaguicidas piretroides para control de insectos en general de aplicación por pulverización,
- ◆ Pastillas fumígenas estas no aptas en sectores de elaboración y de almacenamiento de materias primas.

Después de aplicar los plaguicidas hay que limpiar minuciosamente los equipos, utensilios y superficies.

El mantenimiento de la higiene en la panadería es fundamental en el control de las plagas y complementario con las técnicas de exclusión, para poder evitar el uso de los métodos químicos.

LAS MATERIAS PRIMAS

Estado de los envases.

Los envases primarios de las materias primas tienen que recibirse intactos, sin roturas. En caso de daño accidental durante la descarga transferir el producto a un recipiente limpio con tapa o a una bolsa de polietileno transparente y usar primero.

Rechazar productos enlatados cuyos envases estén golpeados, abollados o con óxido. Las latas hinchadas tampoco deben recibirse. Si se presenta la situación de una lata hinchada en el depósito descartarla.

Durante el almacenamiento y hasta su uso mantener los envases sanos, sin tierra y con sus etiquetas adheridas. Todas las materias primas alimenticias deben estar identificadas.

Control del peso neto

Es importante hacer también un control del peso declarado en los envases, especialmente, sino se vuelve a pesar para dosificar el producto durante la producción o se pesa por diferencia en función de lo declarado. En caso de que sean muchas unidades hacer un control al azar como para ir conociendo al proveedor.

CONSERVACIÓN DE LA CALIDAD DE LAS MATERIAS PRIMAS EN LA PANADERÍA.

Cadena de frío

La conservación de la cadena de frío de las materias primas perecederas durante el transporte es fundamental ya que esto afecta directamente la calidad de las mismas y de los productos de panadería que se van a elaborar con ellas. Asimismo, dentro de la panadería tampoco debe romperse.

Para los vegetales y frutas congeladas verificar que lleguen en esas condiciones; por ejemplo, los arándanos deben estar sueltos en caso de estar en bloque se puede presumir que hubo un recongelamiento del producto. Guardar estos productos inmediatamente en los freezers de la panadería.

Rotación de las materias primas

Utilizar el sistema *Primero Entrado- Primero Salido* en el depósito de no perecederos, en cámaras frigoríficas, en heladeras y freezers.

Para poder aplicar este sistema es indispensable el orden en el depósito y equipos de frío.

Consiste en utilizar primero, para la elaboración de los productos de panadería, las materias primas que se recibieron primero y que tengan un vencimiento más próximo.

Depósito de materias primas no perecederas

Los productos y estanterías deben mantenerse sin tierra. Proceder a la limpieza inmediata ante la rotura de envases y consecuente derrame de productos.

Almacenamiento en cámaras, heladeras y freezers

El orden en el interior de los equipos de frío es primordial. Todos los productos deben conservar sus etiquetas originales y una vez abiertos protegerlos de la contaminación del medio ambiente.

Es muy apropiado el uso de film transparente adherente para cubrir preparaciones que quedan en recipientes abiertos. También es indicado el uso de recipientes plásticos o tupperes con tapa.

Si se usan bolsas de polietileno, tener en cuenta que deben ser transparentes, no deben ser blancas ni las del local con inscripciones.

Manejo de productos enlatados

Los productos enlatados una vez abiertos, sino se utiliza todo el contenido en el momento, traspasarlos a recipientes plásticos o de acero inoxidable.



Higiene y orden

Las formas resistentes de algunas bacterias y el hecho de que la eficacia de la cocción, para la eliminación de los microorganismos presentes, depende de la carga microbiana que el producto tenga antes de ingresar al horno, hacen que el orden y la higiene en las panaderías sean los únicos recursos para contrarrestar la contaminación.

Entonces, para lograr productos de panadería con bajo contenido microbiano es fundamental el cuidado de la higiene en todas las etapas de la elaboración.

Así, lograremos que los productos tengan una mayor vida útil y la posibilidad de que sean vehículo de enfermedades transmitidas por alimentos se vea reducido.



CAPÍTULO IV.

RELEVAMIENTO DE LA EMPRESA.

DATOS DE LA EMPRESA.

Denominación.

Elaboración de panificados

Razón Social.

Panadería Confitería TENTACIONES.

Dirección:

Madariaga 1275 entre Pio XII y Lizandro Segovia

Localidad:

Barrió Sur.

Provincia:

Corrientes Capital.

Teléfono:

378315241327

E-mail:

vilmabernardez@arnet.com.ar

Año de inicio de las actividades:

2003.

PERFIL DE LA EMPRESA.



En la Panadería y Confitería Tentaciones se elabora todo tipo de panificados de dulce y de sal como alfajores, bizcochos, Chipacitos, facturas, medias lunas, pan mignon, negro y rallado. Cuenta con un edificio y maquinaria adecuada para la elaboración de cada uno de los productos.

A continuación se describe cada una de las máquinas que son utilizadas para la preparación de los panificados.

MAQUINARIA.



SOBADORA.- Permite que el espesor de la masa sea siempre parejo.



AMASADORA RAPIDA.- Su amasado intensivo permite un 10% de aumento en la absorción de agua incrementando la tolerancia a la fermentación y rendimiento, obteniendo una masa suave y lisa.



BATIDORA.- Mezcla los ingredientes del pan, para obtener una mezcla uniforme y totalmente elástica.



ARMADORA PARA PAN.- La función de este equipo es lograr el arrollado final para obtener la mejor calidad en pan de molde (pan inglés, pan de miga).



GRISINERA.- Corta y estiba automáticamente grisines y panchos.



TRINCHADORA.- Presta una alta velocidad y elevada producción horaria sin olvidar la calidad del producto permitiendo obtener una terminación de los panes equivalente a los estibados pieza por pieza.



HORNOS.- Aproximadamente 120 Kg. de pan por hora.

UTILERIA.



Coches



Balanza electrica



Mesa de acero inoxidable.

PROCESO DE ELABORACIÓN

Principales etapas de los procesos de elaboración realizados en panadería TENTACIONES.

Productos elaborados a partir de:

MASA DULCE	MASA SALADA
Medialunas	Medialunas
Facturas surtidas	Sacramentos
Minifactoras	Facturas agridulces
Trenzas	

Preparaciones de:

EMPASTE:

Sirve para disminuir la presencia de margarina en la masa. Se prepara mezclando en la amasadora proporciones de 400 gramos de harina por 1 kilogramo de margarina.

Primero se realiza un amasado intenso durante 5 minutos aproximadamente, y luego, reduciendo la velocidad de giro, se amasa por 7 minutos más aproximadamente, logrando una consistencia más o menos rígida. La masa del empaste, se separa en porciones de 1.3 Kilogramos, que luego se colocan en bandejas. Éstos pueden ser utilizados en el momento o se los lleva a la cámara de refrigeración para su uso el día siguiente.

MASA DULCE:

Para preparar esta masa con una base de 50 Kilogramos de harina) se colocan los ingredientes en la amasadora de la siguiente manera:

1. Azúcar: 10 bolsas de 1 Kilogramos cada una.
2. Huevo: 2 maples (1 maple tiene 30 huevos).
3. Sal gruesa: 200 gramos.
4. Agua: 2 baldes de 10 litros cada uno.

Amasado.

5. Harina “Extra Boero”: 50 kilogramos (1 bolsa).
6. Levadura: 50 gramos. Tener en cuenta que dependiendo de la temperatura del ambiente de trabajo, esta cantidad puede variar.

Continúa el amasado y se agrega agua hasta lograr la consistencia deseada de la masa.

La masa dulce, después del amasado, se separa en pastones de 5.5 Kilogramos aproximadamente. Éstos, luego se colocan en latas o bandejas enharinadas y se los lleva a la cámara de refrigeración para su uso el día siguiente.

Generalmente, el proceso de amasado dura entre 35-45 minutos.

MASA SALADA:

Para preparar la masa salada con una base de 15 Kilogramos de harina, se colocan los ingredientes en la amasadora de la siguiente manera:

1. Azúcar: 200 gramos.
2. Huevo: 10 huevos.
3. Sal gruesa: 500 gramos.
4. Agua: añadir de a poco 10 litros, y después agregar más (si es necesario) para llegar a la consistencia deseada. El agua utilizada debe estar fría (a temperatura de refrigeración aproximadamente a 6 °C), ya que se necesita retardar el levado de la masa.

Amasado.

5. Harina “Extra Boero”: 15 kilogramos.
6. Levadura: 35 gramos. Tener en cuenta que dependiendo de la temperatura del ambiente de trabajo, esta cantidad puede variar.

Continúa el amasado hasta alcanzar la consistencia deseada.

La masa salada, después del amasado, se separa en pastones de 5.5 Kilogramos aproximadamente. Ésta masa, se trabaja en el momento.

ARMADO DE FACTURAS:

Después de obtener los pastones, se prosigue al sobado de la masa. Para ello, primero se pasa por la sobadora al pastón para estirarlo un poco. Luego, sobre la mesa enharinada, se coloca la masa estirada y en el medio de ella se deposita el empaste, y de forma manual se trata que el empaste se estire sobre la masa.

Después, se pliega la masa formando un rectángulo y se procede nuevamente al sobado. Finalmente, también se obtiene una masa de forma rectangular (en total se hacen 3 vueltas de máquina en la sobadora).

En la mesa enharinada, se enciman 3 masas sobadas. Se corta la masa a lo largo, en 4 tiras de aproximadamente 10 centímetros de ancho (la palma de la mano).

Cada tira posteriormente se corta según el tipo de factura a realizar. Corte en forma triangular para medialunas, facturas agridulces y sacramentos, y corte en forma rectangular para facturas surtidas, que luego son armadas en formas diversas.

En el caso de las minifactorías, las tiras se cortan con un ancho de aproximadamente de 3 a 4 centímetros (2 dedos de la mano).

El corte que se realiza es similar al de las facturas surtidas.

Las facturas se colocan en bandejas previamente limpias y untadas con margarina. Luego se pincelan con una solución de agua y huevo.



Una vez completa la zorra, se lleva a cámara de refrigeración. Por bandeja entran 36 unidades.

Las cantidades de facturas obtenidas por 5 pastones aproximadamente son:

Facturas surtidas:

700 unidades = 19 latas aprox. = 58 docenas aprox.

Medialunas, sacramentos y facturas agridulces:

648 unidades = 18 latas = 54 docenas

Horneado de facturas:

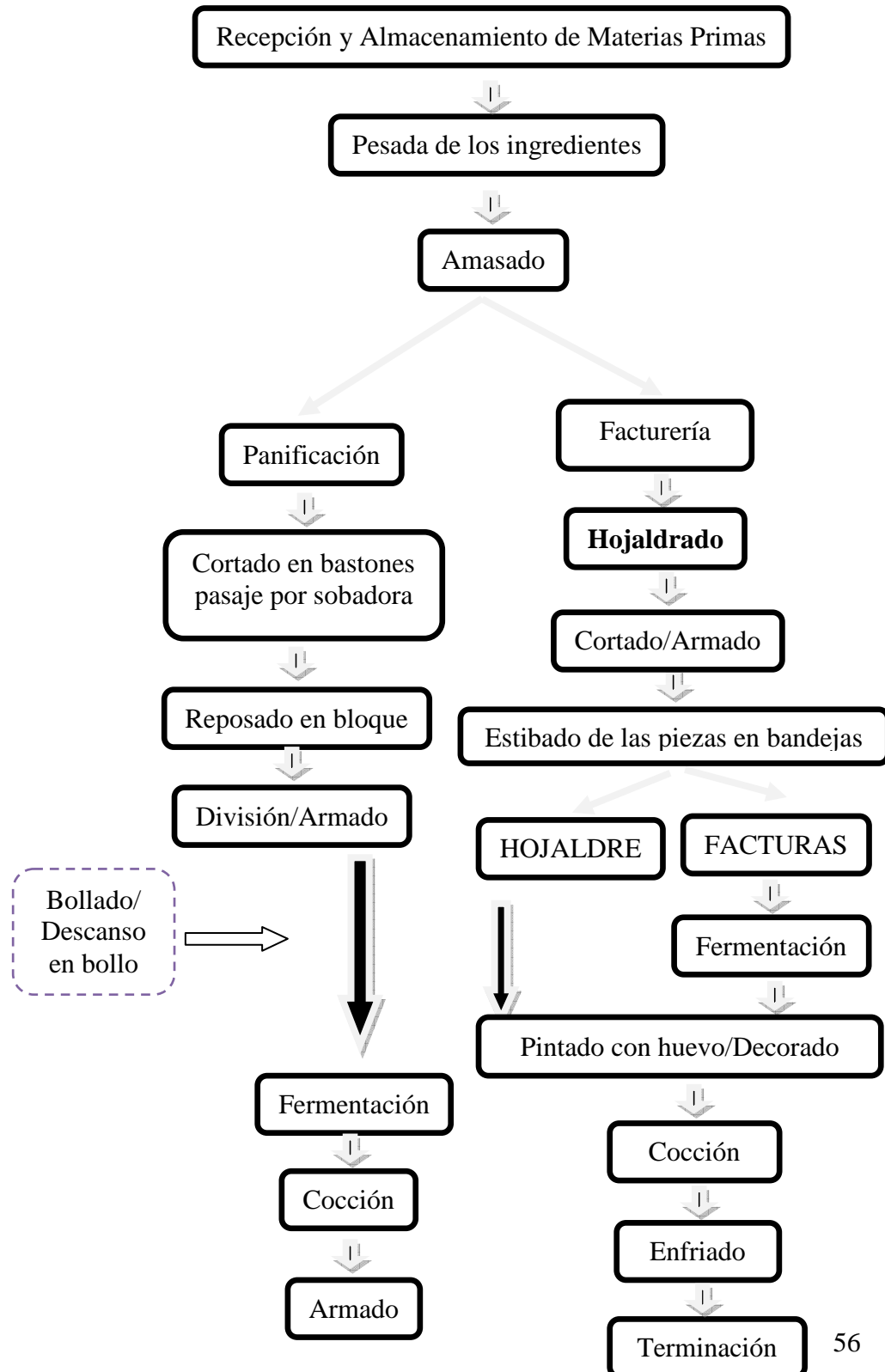
En los locales de venta, se reciben las latas con facturas, y dependiendo del levado de las mismas, se procede a su refrigeración o se deja a temperatura ambiente (para almacenar o cuando hace falta levado) o a su cocción (cuando tienen un buen levado).

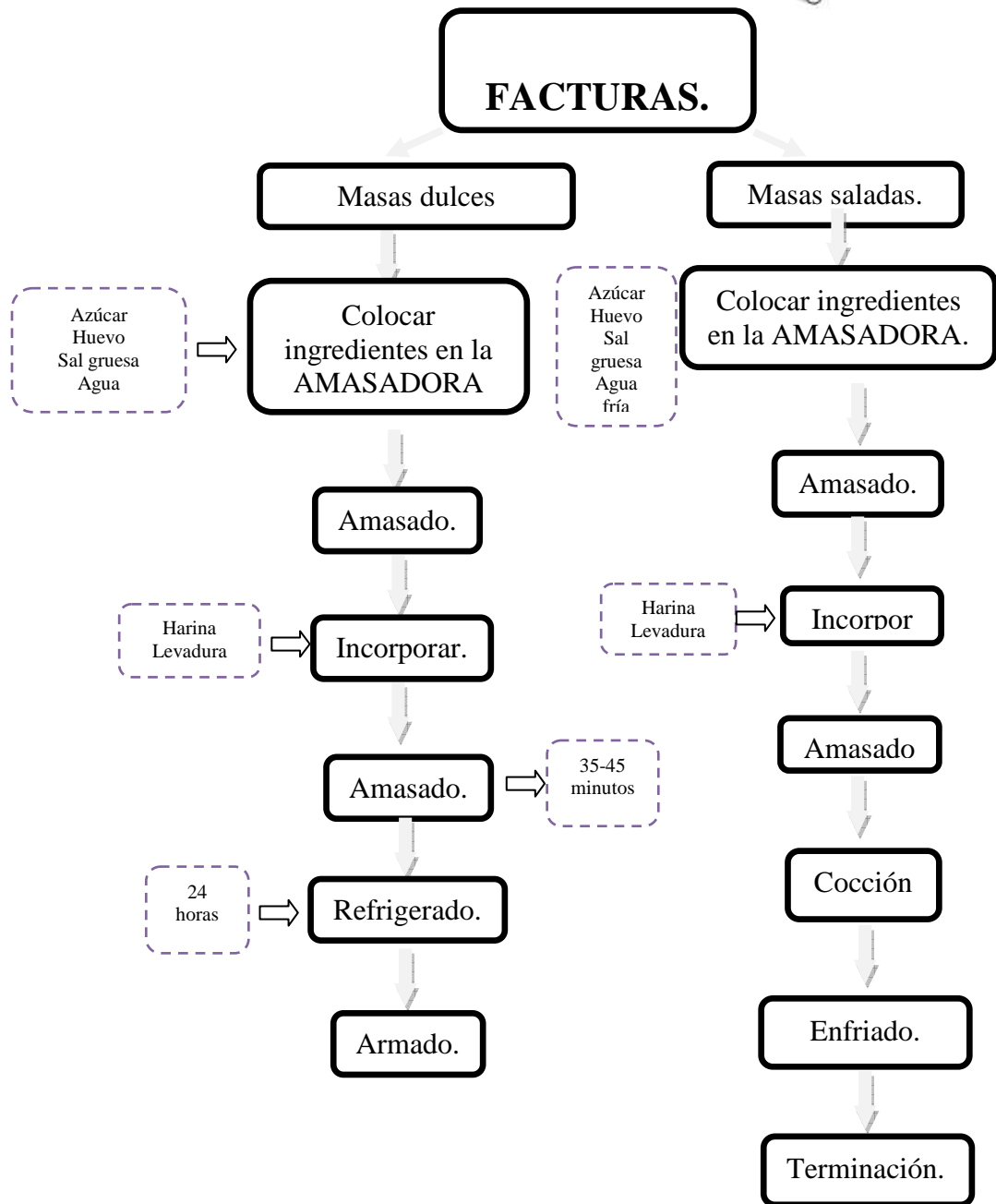
Las facturas se decoran de distintas formas antes y después de su horneado, el cual se realiza durante 10 minutos aproximadamente a 210 °C para facturas dulces, y durante 10-12 minutos a 235 °C (ya que estas son más hojaldradas).

El baremo tiempo-temperatura depende del funcionamiento del horno.

ETAPAS DE LOS PROCESOS DE ELABORACIÓN.

PANADERÍA.





RELEVAMIENTO PARA LA APLICACIÓN DE BPM.

CHECK LIST

CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO
CONTAMINACION POR PERSONAL		
¿El personal conoce la importancia que tiene en el proceso de elaboración de alimentos?	X	
¿Los empleados se sienten responsables de la calidad del producto elaborado?	X	
¿El personal conoce de instrucciones claras para desempeñar sus tareas en forma higiénica?	X	
¿Existe dentro del establecimiento un área para depositar la ropa de calle y los efectos personales?	X	
¿Está separada de las líneas de elaboración?	X	
¿Se realizan controles del estado de salud de los empleados?		X
¿Se toma alguna medida con los empleados que presentan enfermedades contagiosas?		X
¿Se instruye al personal sobre las prácticas de elaboración higiénica de alimentos?		X
¿El personal que presenta heridas sigue trabajando?	X	
¿Se toman medidas para evitar que las heridas entren en contacto con alimentos?	X	
¿El personal tiene el hábito de lavar sus manos antes de entrar en contacto con el alimento?	X	
¿Entiende la importancia de lavarse las manos después de hacer uso del sanitario y después de trabajar con materias primas o semielaboradas?	X	
¿Sabe cómo realizar un buen lavado de manos?	X	
¿El personal dispone de ropa adecuada para realizar sus tareas?		X
¿Se controla que esta ropa esté limpia?		X
¿El personal hace uso de su cofia, calzado de seguridad, botas y guantes?		X
¿Estás protecciones están limpias y en buenas condiciones de uso?		X
¿El personal tiene una conducta aceptable en las zonas de manipulación de alimentos? no fuma, no saliva, no come	X	
¿El personal que manipula al producto en distintas fases de elaboración lava sus manos y cambia su vestimenta o guantes entre etapa y etapa?		X
¿Hay algún encargado de supervisar las conductas del personal y sus condiciones higiénicas?	X	
CONTAMINACIÓN POR ERROR DE MANIPULACIÓN		
¿El personal dispone de instrucciones claras sobre cómo llevar a cabo las		X

operaciones que le corresponden?		
¿Cuenta con carteles en las zonas de elaboración con recomendaciones para realizar las tareas en forma adecuada?		X
¿Los métodos de obtención, almacenamiento y transporte de materia prima garantizan productos de buena calidad para comenzar la elaboración?	X	
¿Se protege a las materias primas obtenidas de la contaminación y de posibles daños?		X
¿Se dispone de algún lugar para almacenar y evitar de esta manera la contaminación de los subproductos?	X	
¿Se evita la contaminación de producto por insumos crudos o semielaborados?	X	
¿Se controla la higiene de materias primas antes de llevarlas a la línea de elaboración?	X	
¿Se evita la entrada de insumos con parásitos, descompuestos, o en mal estado?	X	
¿Existe algún tipo de supervisión de las tareas que realizan los empleados?	X	
¿Se informan los problemas que se presentan durante la producción y que ponen en peligro la calidad del producto?	X	
¿Se evitan las demoras entre las sucesivas etapas del proceso?	X	
¿Existen cuellos de botella, es decir acumulación de producto esperando ser procesado en alguna etapa?	X	
¿Tiene cámaras destinadas al almacenamiento de los productos en distintos estadios de elaboración por separado?	X	
¿Se controla que las condiciones de almacenamiento sean las adecuadas para prevenir la contaminación y daños de los productos?	X	
¿Cuenta con un recinto separado de la zona de producción destinada al almacenamiento de sustancias peligrosas, como ser plaguicidas, solventes, etc.?	X	
¿Los recintos de almacenamiento refrigerados están provistos de un termómetro para registrar las temperaturas?		X
¿Se controla que la temperatura sea la adecuada?		X
¿Se realiza algún control de los vehículos utilizados para el transporte de materias primas y productos elaborados?		X
¿Se verifica la temperatura del transporte?		X
¿Se supervisan las operaciones de carga y descarga?	X	
¿Se limpian los vehículos después de cada operación de transporte?	X	
PRECAUCIONES EN LAS INSTALACIONES PARA FACILITAR LA LIMPIEZA Y PREVENIR LA CONTAMINACIÓN		
¿La disposición de los equipos dentro del establecimiento facilita las operaciones de limpieza y permite que se realice la inspección de la higiene?	X	
¿Las paredes son de colores claros que permiten ver la suciedad?	X	
¿Están recubiertas con materiales impermeables que faciliten su limpieza?	X	

¿Cuenta con instalaciones para que el personal lave sus manos en la zona de elaboración?	X	
¿Los vestuarios y sanitarios del personal se hallan separados del área de elaboración?	X	
¿Se mantienen limpios los vestuarios y sanitarios?	X	
¿Los productos almacenados se hallan sobre tarimas apilados lejos de las paredes?	X	
¿Se evita el uso de mesadas de madera?	X	
¿Cuenta con un programa de limpieza y desinfección que garantice la higiene de las instalaciones?		X
¿Se limpian los equipos como mínimo antes y después de comenzar la producción?	X	
¿Hay un encargado de supervisar la limpieza del establecimiento?	X	
¿Los empleados cuentan con las instrucciones para realizar la limpieza en forma adecuada?	X	
¿Existe un lugar para almacenar los productos de limpieza sin que estos constituyan una fuente de contaminación para el producto?	X	
¿Se controla que no queden restos de productos de limpieza en las máquinas y utensilios luego de limpiarlos?		X
CONTAMINACIÓN POR MATERIALES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		
¿Los empleados saben que el material en contacto con los alimentos puede constituir un foco de contaminación?	X	
¿El material usado para envases es inocuo para la salud?	X	
¿Se limpian y desinfectan los equipos y utensilios que estuvieron en contacto con materia prima o con material contaminado antes de que los mismos entren en contacto con productos no contaminados?	X	
¿Se dispone de un lugar adecuado para almacenar el material de empaque?	X	
¿Este recinto está libre de contaminación?	X	
¿Se mantiene limpio y ordenado?	X	
¿Los empleados usan los envases con otros fines? (por ejemplo, guardan en ellos restos de producto, materias primas no procesadas, materiales de limpieza, etc.		X
¿El envasado se realiza en condiciones que evitan la contaminación del producto?	X	
¿Los empleados son conscientes de que cualquier contaminante que ingrese en el momento del envasado llegará con el producto al consumidor?	X	
PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN POR MAL MANEJO DE AGUA Y DESHECHOS		
¿Entiende el personal que el agua que entra en contacto con el alimento, si no es potable, puede ser un foco de contaminación para el producto?	X	

¿Se dispone de abundante suministro de agua potable en todas las etapas del proceso productivo, desde la obtención de las materias primas hasta la obtención del producto final?	X	
¿Se realizan en forma periódica análisis al agua suministrada para asegurar su potabilidad?		X
¿Se controla que el vapor y hielo que entran en contacto con alimentos no contengan contaminantes?		X
¿Existe recirculación de agua durante el proceso de elaboración?		X
¿Antes de reutilizar el agua se realiza un tratamiento adecuado de la misma para garantizar que no contaminará al producto?		X
¿El agua recirculada se canaliza por un sistema de cañerías separado?		X
¿Se evita que las materias primas entren en contacto con desechos industriales y de animales y con cualquier otra sustancia que pudiera contaminarlas?	X	
¿Se separan las materias primas inadecuadas que pudiera resultar un foco de contaminación durante la elaboración?	X	
¿Se cuenta en el establecimiento con un sistema de evacuación de efluentes?		X
¿Cuenta con desnivel que facilite el escurrimiento de aguas residuales?		X
¿Posee sistema de alcantarillado?	X	
¿Se eliminan en forma periódica los desechos del establecimiento elaborador evitando que éstos se acumulen y contaminen al producto elaborado?	X	
¿Se cuenta con suficientes recipientes para depositar los desechos?	X	
¿Se dispone de recintos para almacenar los productos dañados y los desechos antes de eliminarlos?		X
¿Estos recintos están separados de las líneas de elaboración?		X
¿Evitan el ingreso de plagas que atacan los residuos?	X	
ÁMBITO ADECUADO DE PRODUCCIÓN		
¿Se controla que las materias primas provengan de zonas adecuadas para la producción?	X	
¿Se encuentran alejadas de fuentes de contaminación ya sea de origen animal, industrial, etc.?	X	
¿Las instalaciones se hallan en zonas libres de olores y contaminación?	X	
¿En caso de no estar bien ubicadas, se toman las precauciones necesarias para evitar la contaminación del establecimiento por fuentes externas?	X	
¿Se cuenta con buena ventilación dentro del establecimiento?	X	
¿Las aberturas cuentan con dispositivos para prevenir la entrada de polvo e insectos (mosquiteros, presión de aire positiva en el interior del establecimiento)?		X
¿Las paredes están recubiertas de material impermeable para facilitar la limpieza?		X
¿Las paredes son de colores claros que permitan visualizar la suciedad?	X	
¿Los pisos tienen el declive correspondiente para facilitar la evacuación de efluentes?	X	



¿Son de materiales resistentes al tránsito dentro del establecimiento y a los líquidos que pueden volcarse?	X	
¿Se controla que los drenajes estén libres de suciedad y que no constituyan un foco de entrada de insectos?		X
¿El establecimiento se halla bien iluminado?	X	
¿Se cuenta con protección de los artefactos eléctricos para evitar restos de vidrio en la línea de elaboración en caso de estallido de alguno de ellos?	X	
¿Las instalaciones eléctricas se hallan bien resguardadas evitando la presencia de cables sueltos?	X	
¿Se intenta iluminar los rincones donde tiende a acumularse suciedad?	X	
¿Se instruye al personal sobre el buen trato que deben dar a las instalaciones para lograr su buena conservación?	X	
¿La empresa cuenta con un programa de control de plagas?		X
¿Se verifica que los productos usados son adecuados para la industria alimentaria?		X
¿Se evita la contaminación del producto por los residuos de plaguicidas?		X

CAPÍTULO V.

RECOMENDACIONES.

Después de haber realizado el relevamiento de la situación actual de la panificadora y confitería Tentaciones, se recomienda para las siguientes situaciones:

- ◆ Contaminación por personal.
- ◆ Contaminación por error de manipulación.
- ◆ Precauciones en las instalaciones para facilitar la limpieza y prevenir la contaminación.
- ◆ Contaminación por materiales en contacto con alimentos.
- ◆ Prevención de la contaminación por mal manejo de agua y desechos.
- ◆ Ámbito adecuado de producción



CONTAMINACIÓN POR PERSONAL

Asumiendo que el pilar del éxito de un programa de calidad es la importancia que tiene el personal en los procesos de elaboración de panificados, se los debe concientizar acerca de su papel primordial en la elaboración del alimento.

Se debe tomar en cuenta que el personal no debe ser un foco de contaminación durante la elaboración, debe realizar sus tareas de acuerdo con las instrucciones recibidas, su ropa de calle debe depositarse en un lugar separado del área de manipulación, deben lavar sus manos ante cada cambio de actividad, sobre todo al salir y volver a entrar al área de manipulación, debe usar la vestimenta de trabajo adecuada, no deben fumar, salivar, ni comer en las áreas de manipulación de alimentos.

A las personas que visitan nuestra empresa se debe proporcionar vestimenta adecuada para su ingreso a planta y exigir no comer, fumar ni salivar durante su visita.

Los empleados de la panadería dedicados a la elaboración deben:

- ◆ Mantener el cabello corto o si se usa largo debe estar recogido y dentro de la cofia o gorro.
- ◆ Las uñas tienen que estar cortas a la altura de la yema de los dedos, limpias y sin esmalte.
- ◆ Bañarse y lavarse el cabello diariamente.
- ◆ Afeitarse diariamente.
- ◆ Dejar en el vestuario el reloj, los anillos, los aros, pulseras, cadenas o cualquier elemento que pueda contaminar los productos.
- ◆ Evitar el uso de perfumes fuertes y penetrantes.
- ◆ Quítese las alhajas antes de comenzar a trabajar.
- ◆ Dejar la ropa de calle en los vestuarios.
- ◆ Usar ropa de trabajo adecuada: cofia, calzado, guantes de colores claros.
- ◆ Si usa guantes no debe olvidarse de cambiarlos o limpiarlos como si se tratara de sus propias manos.
- ◆ No debe fumar, comer, ni salivar.
- ◆ En caso de tener alguna herida tápela con material impermeable.
- ◆ Lavarse las manos con conciencia cada vez que entre a la zona de trabajo.
- ◆ Lavarse las manos con agua caliente y jabón.
- ◆ No tocar el producto semielaborado o terminado después de tocar la materia prima sin lavarse las manos.

Lavado o higienización de manos

Se realizará:

Cada vez al ingresar o retirarse del sector de elaboración, cuando se toquen los tachos de residuos o que se retiren del sector las bolsas con desechos, al utilizar el baño, al reanudar las tareas de manipulación de los productos de panadería, luego de toser, estornudar, limpiarse la nariz, tocar o entrar en contacto con posibles contaminantes (embalajes, superficies sin lavar, huevos frescos o carnes crudas, etc.), atender el teléfono, rascarse, tocarse el pelo o dar la mano.

Se debe contar con un botiquín este debe tener:

- ◆ Agua oxigenada al 10 % v/v.
- ◆ Alcohol fino.
- ◆ Apósitos autoadhesivos.
- ◆ Dediles.
- ◆ Guantes de látex.
- ◆ Gasas furasinas para quemaduras.
- ◆ Gasas estériles.
- ◆ Algodón.
- ◆ Cinta autoadhesiva hipoalergénica.
- ◆ Aspirinas.

CONTAMINACIÓN POR ERROR DE MANIPULACIÓN

En este punto se debe combatir los errores durante las diversas operaciones con alimentos desde la obtención de la materia prima hasta el producto terminado, incluyendo también el almacenamiento y transporte de los diversos ingredientes. Para esto el responsable de la panadería debe dar a los empleados las instrucciones claras y precisas de las tareas a realizar.

Se deben tener cuidados en las etapas de manipulación y obtención de materias primas ya que es imposible obtener un producto de buena calidad si partimos de materia prima de mala calidad, evitar en todo momento los daños a los productos que pueden ser perjudiciales para la salud, prevenir la contaminación cruzada durante la elaboración, evitando el contacto o cruce de materiales en diferentes estados de procesamiento, evitar las demoras durante las distintas etapas, ya que el producto semielaborado puede contaminarse durante estos períodos, controlar los vehículos de transporte, las operaciones de carga y descarga, los recintos y condiciones de almacenamiento, evitando que se transformen estas etapas de manipulación en focos de contaminación.

Se recomienda al personal.

Trabajar según las instrucciones recibidas, controlar que las operaciones se estén realizando en los tiempos y condiciones previstos, avisar sobre irregularidades en la línea de producción, evitar el contacto entre materias primas, productos semielaborados, y productos finales, no pasar de un lugar sucio a un lugar limpio del establecimiento, controlar la limpieza, temperatura, y condiciones generales de las cámaras de almacenamiento, verificar la limpieza de los vehículos de transporte y respete los tiempos de carga y descarga.



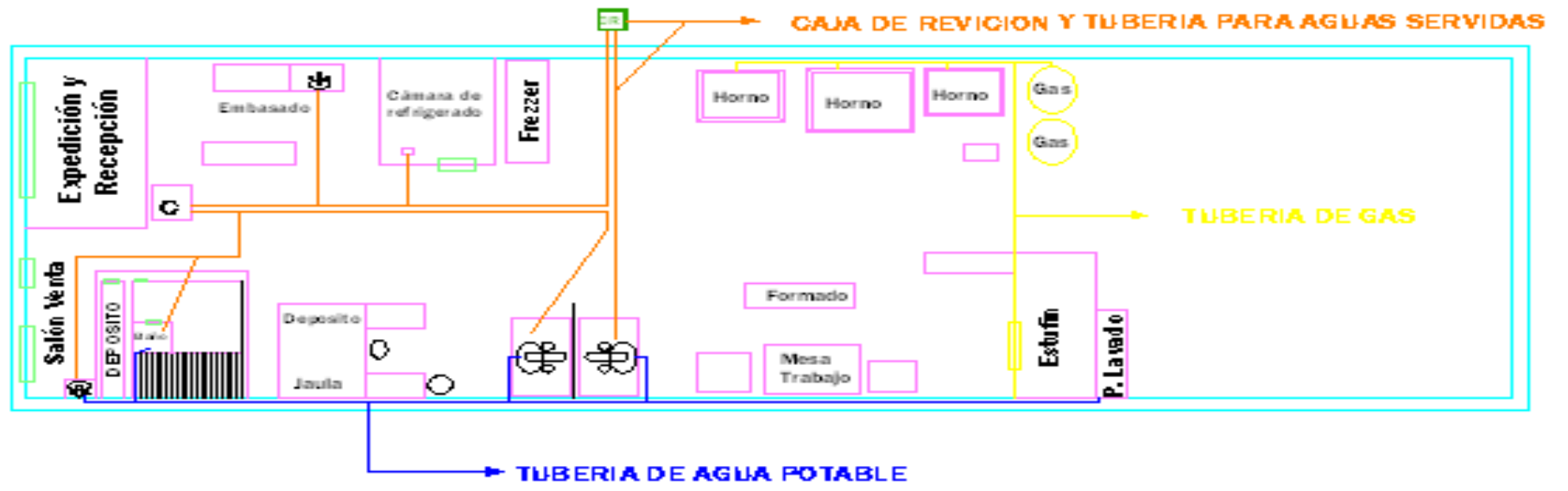
PRECAUCIONES EN LAS INSTALACIONES PARA FACILITAR LA LIMPIEZA Y PREVENIR LA CONTAMINACIÓN

El mantenimiento del edificio y de las instalaciones debe realizarse en forma periódica de manera tal que, las paredes no evidencien manchas de humedad o descascarado de la pintura en los sectores de elaboración de los productos o en el depósito de las materias primas que se utilizan para los mismos.

Los edificios e instalaciones deberán proyectarse de tal manera que las operaciones puedan realizarse en las debidas condiciones higiénicas y por medios que regulen la fluidez del proceso de elaboración desde la llegada de la materia prima a la panadería hasta la obtención de los productos terminados, garantizando además condiciones de temperatura apropiadas para el proceso de elaboración y para los productos.

Esto se refiere a lo que se conoce como Lay Out, que no es otra cosa que la disposición del equipamiento y de los diferentes sectores en el sentido de avance del proceso de elaboración, teniendo en cuenta que no haya cruzamientos ni retrocesos entre las diferentes etapas.

Imagen LAY OUT Planta TENTACIONES





Abastecimiento de agua

Es imprescindible contar con un abastecimiento abundante de agua potable, fría y caliente y a presión adecuada.

Todas las cañerías que conforman el sistema de distribución de agua y los tanques de almacenamiento deben tener una protección adecuada para evitar la contaminación.

Evacuación de efluentes y aguas residuales.

La panadería tiene que disponer de un sistema eficaz de evacuación de efluentes y aguas residuales, el cual debe mantenerse en buen estado de funcionamiento. Todos los conductos de evacuación (incluidos los sistemas de alcantarillado) deben ser lo suficientemente grandes para soportar cargas máximas.

Esto se refiere específicamente a la etapa del baldeo profundo al finalizar las tareas de elaboración, donde se acumula gran cantidad de agua y suciedad que debe evacuarse rápidamente evitando, que se acumule debajo del equipamiento.

La idea es que los líquidos escurran hacia las bocas de los sumideros sin que se acumulen en los pisos.

PROGRAMA DE INSPECCIÓN DE LA HIGIENE

Para facilitar el control de la higiene es conveniente armar un cronograma de limpieza y desinfección permanente, junto con un procedimiento de limpieza y desinfección. Esto va a servir como guía para los que realicen las tareas de sanitización.

En el cronograma de limpieza y desinfección debe constar:

- ◆ **Quién** hará la limpieza y desinfección,
- ◆ **Cada cuánto**, y
- ◆ **Qué** es lo que hay que limpiar y desinfectar.

El procedimiento de limpieza y desinfección, además, incluye:

- ◆ **Cómo** tiene que hacerlo,

Ejemplo:

CRONOGRAMA DE LIMPIEZA.

¿Qué?	¿Cuándo?	¿Quién?	¿Cómo?
Sobadora	Diaria	Facturero mañana	turno Descripción de las tareas de limpieza a realizar y de los utensilios necesarios
Formadora de pan	Diaria	Panadero tarde	turno Descripción de las tareas de limpieza a realizar y de los utensilios necesarios.



Para asegurar el uso correcto se recomienda de los productos químicos de limpieza y desinfección, hay que seguir las instrucciones que aparecen en las etiquetas de los mismos.

Verificar la vigencia de los productos químicos de limpieza y desinfección, ya que corresponde que figure en la etiqueta del envase la fecha de caducidad de éstos. Cuidar que conserven en todo momento sus etiquetas sanas y adheridas a los envases para prevenir confusiones.

Es obligatorio que estos productos estén registrados y que cuenten con información sobre toxicología y formas de asistencia primaria ante una intoxicación.

Guardarlos en un lugar adecuado; en depósitos específicos o si es el mismo que el de almacenamiento de materias primas e insumos, en estanterías a parte o en la parte inferior de las mismas. No almacenar dentro del sector de elaboración de los productos de panadería.

PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR UNA BUENA HIGIENIZACIÓN.

1. Retiro de los restos groseros.
2. Lavado con cepillo, detergente y agua potable y caliente (80°C).
3. Enjuague con abundante agua tibia (40°C).
4. Escurrido.
5. Desinfección con agua clorada (200 miligramos de cloro disponible por litro, es decir, 18 mililitros o medio vasito descartable de lavandina comercial por balde de 5 litros de agua).
6. Enjuague con abundante agua tibia (40°C).
7. Secado.

El retiro de los restos groseros se refiere a barrer, arrastrar o juntar con la mano la suciedad que esté desprendida o suelta de la superficie a limpiar.

La desinfección no será completa y eficiente si se realiza sobre superficies sucias que no fueron sometidas a una limpieza previa.

Luego de la limpieza, antes de aplicar un producto químico de desinfección, hay que realizar un enjuague previo para que el agente desinfectante pueda actuar en forma eficaz. Por otro lado, la mezcla de detergente con lavandina es tóxica (daña las mucosas y vías aéreas) debido al desprendimiento de vapores a causa de una reacción química entre ambos productos. No mezclarlos.

La lavandina debe enjuagarse ya que afecta las superficies metálicas (también el acero inoxidable). Puede usarse, también como agente desinfectante alcohol al 75 %, que es ideal porque se evapora espontáneamente y no requiere secado, la desventaja es que tiene un costo mayor y no es tan eficaz, a través del tiempo, como el agua clorada.



Cuando el equipo queda mojado después de la sanitización, pueden proliferar microorganismos en la capa de agua. El secado es una operación de suma importancia que tiene que hacerse rápidamente. Es preferible dejar que se seque en forma natural al aire o usando toallas de papel descartable.

Durante estos procedimientos no hay que usar sustancias odorizantes y desodorizantes dado que las mismas pueden ser contaminantes, enmascarar otros olores o pueden impregnar los productos con su fragancia y alterar los sabores.



ÁMBITO ADECUADO DE PRODUCCIÓN.

En esta última etapa las composturas correctivas a efectuar dependen en mayor proporción de las decisiones de la autoridad de la panadería en lo que corresponde a inversiones para solucionar posibles problemas existentes, en esta fase de trabajo se intentará introducir todos los cambios necesarios para que los panificados se produzcan en forma adecuada, desde la obtención de la materia prima hasta la distribución de los mismos.

De ser necesario el responsable de la panadería deberá realizar algún tipo de inversión para introducir las mejoras necesarias a las instalaciones con las que ya cuenta. Se deberá además implementar un programa de control de plagas. Los empleados, por su parte, tendrán en este punto la responsabilidad de conservar y mantener en forma adecuada las instalaciones donde realiza su trabajo.

Se deben evitar las áreas inadecuadas de obtención de materia prima, con esto no se quiere decir que toca relocalizar la planta, se deben acondicionar las vías de tránsito interno y perimetrales para que éstas no constituyan foco de contaminación.

Las instalaciones deben facilitar las operaciones de limpieza y deben permitir sectorizar la producción para separar las operaciones que puedan causar contaminación cruzada.



Se debe contar con medidas como la protección en las ventanas o presión interna positiva para evitar el ingreso de insectos y contaminantes al establecimiento, evitar el ingreso de animales domésticos a las zonas de elaboración.

La disposición interna de los equipos y la iluminación deben facilitar la inspección de la higiene del establecimiento.

Los pisos deben ser de material resistente, no deben presentar grietas, deben ser fáciles de limpiar, se debe contar con desnivel en los pisos para facilitar el escurrido de efluentes, las paredes deben estar revestidas de material no absorbente y al igual que los pisos deben ser fáciles de limpiar, los techos deben ser provistos de algún dispositivo para evitar la caída de condensados a la línea de elaboración.

La iluminación no debe alterar los colores, debe facilitar la inspección, y debe contar con algún tipo de protección para evitar la caída de vidrio al producto en caso de estallido.

Las instalaciones deben ser cuidadas correctamente para evitar su rápido deterioro y contar con la ventilación adecuada.

Se debe contar con un programa eficaz de control de plagas, los productos usados para eliminarlas no deben entrar en contacto con el producto.



Se recomienda a los empleados.

No permita el ingreso de animales al establecimiento, avisar en caso de detectar presencia de plagas, cuidar las instalaciones, notificar cuando se registre algún daño en las instalaciones, mantener cerradas las protecciones contra insectos de las ventanas, evitar el contacto de los plaguicidas con los alimentos.



A

N

E

X

O

S



ANEXOS I

LIBRETA SANITARIA

Tiene un costo:

Art. N ° 10.-Por provisión de libreta sanitaria por persona \$ 20

Art. N ° 11.-Por cada actualización anual de libreta sanitaria \$ 5

Ctes.....de.....de 2010

CARNET DE SANIDAD

SR
INTENDENTE MUNICIPAL

SU DESPACHO

Me dirijo a Ud., a efectos de solicitar Carnet de Sanidad,
por la cual detallo a continuación mis datos personales.-

APELLIDO Y NOMBRE.....

DIRECCION.....

D.N.I......

PROFESION.....



ANEXOS II

HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS COMERCIALES, INDUSTRIALES Y DE SERVICIOS

Documentación a presentar:

- 1- Certificado de Uso de Suelo. Conforme o No conforme (Form. H04)
- 2- Certificado de Verificación de Datos Catastrales del Inmueble (Form. H03)
- 3- Formulario de Solicitud (Form. H01) Original mas 3 copias, todos firmados por el/los solicitante/s, representantes o apoderados.
- 4- Copia certificada del Documento Nacional de Identidad (1° y 2° hoja y cambios de domicilios).
- 5- Certificado de Domicilio expedido por la Comisaría correspondiente.
- 6- Constancia actualizada de CUIT, en la actividad para la cual solicita habilitación expedida por AFIP. (AFIP-Av. Italia 380 de L a V 7:30 a 13:00 - Teléfono 437289).
- 7-Constancia actualizada de inscripción en el Impuesto a los Ingresos Brutos y/o Convenio Multilateral otorgado por la Dirección General de Rentas de la Provincia (Salta y 25 de Mayo de L a V de 07:30 a 13:00 – 475543).
- 8- Copia certificada del Título de propiedad del inmueble, Boleto de Compraventa, Contrato de Alquiler, o documento que acredite el derecho de ocupación y uso para la actividad a habilitar.
- 10- Acta de designación de autoridades acreditando al Gerente/Presidente/etc.
- 11- Certificado de Protección contra incendios c/ croquis c/medidas de seguridad, emitido por la Unidad Especial de Bomberos de la Policía de Corrientes.



- 12- Certificado de Cumplimiento Fiscal emitido por la Dir.Gral.de Rentas de la MCC Catamarca 855 de L a V de 8:00 a 13:00 y de 15:00 a 19:30 hs. Teléfono: 43490.
- 13- Certificado de Libre Deuda, emitido por el Tribunal de Faltas de la MCC Hipólito Irigoyen N° 1342 - Tel.: 474083.
- 14- Constancia de pago de la tasa de actuación administrativa.
- 15- Constancia de pago de los Derechos de Inspección para Habilitación.

Todas las copias deben ser autenticadas por escribano público o funcionario municipal autorizado.

Se inicia con la aprobación de uso de suelo, luego con la verificación del inmueble, luego se realizan las inscripciones impositivas, se completa el Form.H01 y se presenta junto con la documentación personal para que sea verificado por la Dcción.de Comercio. Luego se inicia expediente en Mesa de Entradas.

Esta gestión lo puede realizar el interesado titular, gerente, presidente, apoderado o terceros con acreditación suficiente.

Si el trámite lo realiza el titular o representante acreditado, debe firmar los Formularios H01, H03 y H04 ante el funcionario autorizado. Si el trámite lo realiza un tercero, se debe además completar y adjuntar Formulario H02 - Mandato para Gestionar Trámites - con las firmas debidamente certificadas.

Es necesario realizar este trámite antes de abrir el local al público. Se aconseja consultar sobre los trámites antes de firmar contratos de locación o inscribirse en AFIP.

La vigencia de este trámite es hasta que se modifiquen las condiciones de titularidad, de ocupación del inmueble o la actividad.



Se obtiene la habilitación una vez verificada la documentación por la Dirección de Comercio, el plazo normal es de 30 a 45 días desde el inicio del expediente.

Los locales de más de 50m² deben presentar planos aprobados por la Municipalidad. Los locales ubicados en el Centro Histórico deben contar con la aprobación de la Comisión de Centro Histórico. Las actividades de elaboración y/o venta de comidas y/o bebidas deben contar con la aprobación de la Dirección de Bromatología. Los locales de espectáculos públicos deben cumplir con las disposiciones del respectivo Código



ANEXOS III

FORMULARIOS

Municipalidad de la Ciudad de Corrientes SOLICITUD DE HABILITACIÓN MUNICIPAL – FORMULARIO H01

(ANVERSO)

A – DATOS DEL SOLICITANTE

PERSONA FÍSICA TITULAR

(De existir más de dos titulares, adjuntar fotocopias con los datos correspondientes)

Titular 01

1. Apellido/s:.....Nombre/s:.....
Fecha de Nacimiento:.....D.N.I./L.E./L.C./Pasap.Nº.....
C.U.I.T. Nº..... Ingresos Brutos Nº.....
2. Domicilio Real Calle: Nº.....
Piso: Dto.: Localidad:.....
3. Domicilio legal constituido (en la Ciudad de Corrientes)
Calle: Nº.....
Piso: Dto.: Localidad:
4. Tel. Particular: Móvil: e-mail:

Titular 02

1. Apellido/s.....Nombre/s:.....
Fecha de Nacimiento: D.N.I./L.E./L.C./Pasap.Nº.....
C.U.I.T. Nº..... Ingresos Brutos Nº.....
2. Domicilio Real Calle:..... Nº.....Piso:.....
Dto.: Localidad:
3. Domicilio legal constituido (en la Ciudad de Corrientes)
Calle: Nº.....
Piso: Dto.: Localidad:
4. Tel. Particular: Móvil: e-mail:



PERSONA JURÍDICA TITULAR

1. Razón Social de la sociedad:
C.U.I.T. N°
Tipo Social (s/Ley 19.550): En Formación.....
De hecho.....
Insc.Personas Jurídicas: Tomo..... Folio..... N° Fecha.....
Registro.....

2. Domicilio real:
Calle: N°:
Piso: Dto. / Local:
Localidad:

3. Domicilio legal constituido (en la Ciudad de Corrientes):
Calle: N°.....
Piso: Dto. / Local:
Localidad:

4. Teléfono: Fax:
e-mail:

Datos del Representante de la Sociedad:

Apellido/s y Nombre/s:
Carácter de la representación:
DNI/LE./LC./Pasap.N°.....
Domicilio Real: Calle: N°.....
Piso: Dto.: Localidad:.....



Municipalidad de la Ciudad de Corrientes
SOLICITUD DE HABILITACIÓN MUNICIPAL – FORMULARIO H01
(REVERSO)

B- DATOS DE LA ACTIVIDAD COMERCIAL / INDUSTRIAL / DE SERVICIO

1. Domicilio Comercial: Calle..... N°.....
Entre:.....y..... Adrema.....
2. Teléfono. Comercial..... E-mail:
3. Fecha de inicio de actividades:
4. Nombre de fantasía propuesto.....
5. Actividad Principal:.....
Cód.ClaNAE: Cód.Ord.Tarifaria:
6. Actividad secundaria:.....
Cód.ClaNAE: Cód.Ord.Tarifaria:
7. Personal a emplear: Total:..... Por sexo: F:..... M:.....
Por turno: Mañana: Tarde:..... Noche:.....

C - DATOS DEL LOCAL A HABILITAR

1. Derechos de Ocupación:
Inmueble Propio: SI/NO - Adjunta fotocopia autenticada Título de Propiedad de fecha: ... /.....
Locación: SI/NO – Adjunta fotocopia Contrato de Locación con Vencimiento. / ... /
- Otro/s:.....
Adjunta..... Vto. ... / ... /
2. Local Nuevo SI/NO - Con refacciones SI/NO - Con Habilitación anterior SI/NO.
3. ¿Corresponde la intervención de la Dirección General de Bromatología y Abastecimiento? SI / NO
4. Liquidaciones correspondientes a la ordenanza tarifaria



SUPERFICIE COMPUTABLE PARA LIQUIDACIÓN

CONCEPTO	FRENT E	FOND O	TOTA L	COE F	SUP.COMPU T.	OBSERVACIO NES
1-m2 Cubiertos				X1,00		
2-m2 Semicub.				X0,50		
3-m2 Descub.				X0,25		

CONTRIBUCIONES QUE AFECTAN A LA PROPAGANDA Y PUBLICIDAD

ART.	INC.	CONCEPTO	MEDIDA	TOTAL	OBSERVACIONES
			Total Rubro		

OCUPACIÓN DE ESPACIOS DE DOMINIO PÚBLICO Y/O PRIVADO MUNICIP.

ART.	INC.	CONCEPTO	MEDIDA	TOTAL	OBSERVACIONES
			Total Rubro		

El _____ que suscribe:.....D.I.Nº.....en su carácter de.....afirma con carácter de Declaración Jurada, que los datos consignados en el presente formulario son correctos y se han confeccionados sin omitir dato alguno, siendo fiel expresión de la verdad. Declaro que son de mi conocimiento las Ordenanzas Municipales vigentes relacionadas al rubro a habilitar. Asimismo Declaro bajo juramento de Ley que no me encuentro incurso en ninguna inhabilidad que me impida ejercer libremente el comercio.

Firma:.....



**Municipalidad de la Ciudad de Corrientes
MANDATO PARA GESTIONAR TRÁMITES – FORMULARIO H02**

Corrientes,..... de..... de 200....

Trámite	Datos adicionales
Habilitación Municipal <input type="checkbox"/>	Ubicación: Actividad/es:
Planos de Obra <input type="checkbox"/>	Adrema:
Impuesto Inmobiliario <input type="checkbox"/>	Adrema:
Impuesto Automotor <input type="checkbox"/>	Domicilio:
Otros:

Datos del titular / mandante:

Apellido/s y Nombres / Razón Social:.....
 Documento/ N° Pers.Jurídicas.:.....
 Domicilio:.....

Datos del mandatario:

Apellido/s y Nombres / Razón Social:.....
 Documento N°.....
 Domicilio:.....

.....
 Firma titular / mandante

.....
 Firma mandatario



Municipalidad de la Ciudad de Corrientes
CERTIFICADO DE VERIFICACIÓN DE DATOS CATASTRALES
Formulario H03

(ANVERSO)

Sres.
DIRECCIÓN GENERAL DE CATASTRO
MUNICIPALIDAD DE LA CIUDAD DE CORRIENTES
PRESENTE:

Se solicita tengan a bien emitir un CERTIFICADO DE VERIFICACIÓN DE DATOS CATASTRALES del inmueble cuyos datos se detallan a continuación:

BARRIO:.....CALLE:..... N°.....
ENTRE:.....y.....
LOTE N°..... MANZANA N°.....ADREMA N°.....

Motiva la presente el trámite de Habilitación Municipal (Ordenanza N°.....) para la instalación de un negocio que ocupará (1):

- a) La totalidad de la superficie del inmueble motivo de la consulta
- b) Una porción equivalente a..... metros cuadrados (..... m2) de la superficie total del inmueble según croquis adjunto.

Corrientes,.... de..... del.....

.....
FIRMA DEL SOLICITANTE:

.....
NOMBRE Y APELLIDO:

.....
D.N.I.:

CARÁCTER: Titular / Apoderado / Gerente / Presidente /
Otro:..... (1)
(1) Tachar lo que no corresponda



PARA SER LLENADO POR LA DIRECCIÓN GENERAL DE CATASTRO Y URBANISMO

CERTIFICO por la presente que la propiedad de referencia se halla inscrita a nombre de:
CALLE:.....N°.....
LOTE N°..... MANZANA N°.....ADREMA N°.....
FOLIO:.....FINCA:.....TOMO:.....
LIBRO:.....AÑO:.....

PERTENECE AL CENTRO HISTORICO DE LA CIUDAD: SI NO

FECHA DE EMISIÓN:.....

FIRMA Y SELLO DEL FUNCIONARIO ACTUANTE:.....

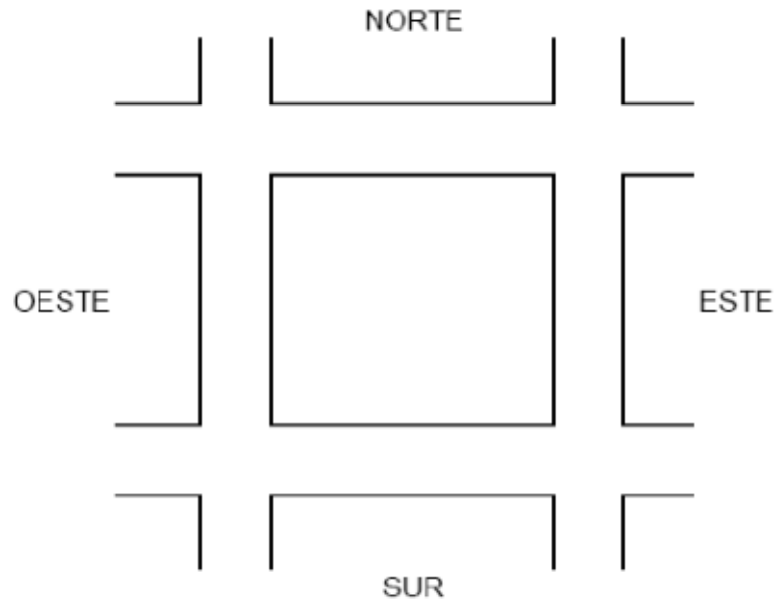


Municipalidad de la Ciudad de Corriente

CERTIFICADO DE VERIFICACIÓN DE DATOS CATASTRALES
Formulario H03

(REVER
SO)

Croquis de ubicación:



Croquis de ocupación parcial:



Observaciones:

.....
.....
.....



Municipalidad de la Ciudad de Corrientes

CERTIFICADO DE USO DE SUELO - Formulario H04

Sres.

DIRECCIÓN DE USO DEL SUELO:

Se solicita tengan a bien emitir un CERTIFICADO DE USO DEL SUELO del inmueble cuyos datos se detallan a continuación:

BARRIO:.....
CALLE:.....N°.....
ENTRE:.....y.....
LOTE N°..... MANZANA N°.....ADREMA N°.....

Motiva la presente el trámite de Habilitación Municipal (Ordenanza N°.....) para la instalación de un negocio que desarrollará las siguientes actividades (1):

- 1. Actividad Principal:.....
Cód.ClaNAE: Cód.Ord.Tarifaria:
- 2. Actividad secundaria:.....
Cód.ClaNAE:..... Cód.Ord.Tarifaria:.....
- 3. Actividad según planilla 3, 4 y/o 5 del Código de Planeamiento Urbano.....

Corrientes,.... de..... de.....

.....
FIRMA DEL SOLICITANTE:

.....
NOMBRE Y APELLIDO:

.....
D.N.I.:

CARÁCTER: Titular / Apoderado / Gerente / Presidente /
Otro..... (1)

(1) Tachar lo que no corresponda



PARA SER LLENADO POR LA DIRECCIÓN DE USO DE SUELO

El presente CERTIFICADO tiene carácter de Declaración Jurada. Cualquier adulteración o modificación en los datos significará la anulación automática de la validez de la consulta.

CERTIFICO por la presente que para la propiedad nombrada **NO EXISTEN IMPEDIMENTOS** **NORMATIVOS REFERIDOS AL USO DEL SUELO** para desarrollar las actividades que se han detallado, por lo cual debe considerarse el presente como de **USO DEL SUELO CONFORME:**

.....
FIRMA Y SELLO DEL DIRECTOR

CERTIFICO por la presente que para la propiedad nombrada **EXISTEN IMPEDIMENTOS** **NORMATIVOS REFERIDOS AL USO DEL SUELO** para desarrollar las actividades que se han detallado, por lo cual debe considerarse el presente como de

USO DEL SUELO NO CONFORME	USO DEL SUELO DENEGADO
..... FIRMA Y SELLO DEL DIRECTOR FIRMA Y SELLO DEL DIRECTOR

Se detallan al dorso las razones normativas por las cuales se ha denegado la conformidad.

Si en un plazo de 2 (dos) meses de emitida la presente respuesta no se hubiere proseguido el trámite, este informe quedará sin efecto conforme al Art. 21 del Código de Procedimientos Administrativos. Ley 3460/78, y el Art. 815 de la Ordenanza 1071/81.



Municipalidad de la Ciudad de Corrientes

CERTIFICADO DE USO DE SUELO - Formulario H04

Se ha denegado la conformidad por las siguientes razones normativas:

.....
.....
.....
.....
.....

.....
FIRMA Y SELLO DEL DIRECTOR

ME HE NOTIFICADO DEL PRESENTE INFORME:

Fecha:de.....de..... Hora:

.....
Apellido y Nombre:

.....
Firma:

BIBLIOGRAFIA

- ◆ Bennion, Edmund B. - Fabricación de Pan - Editorial Acribia - Zaragoza - España - 1969
- ◆ Gould, Wilbur A. - Current good manufacturing practices food plant sanitation -CTI publications, Inc. 1994
- ◆ Manual de Formación Profesional en Panadería - CEOPAN - Madrid - España - 1988
- ◆ Resolución MSyAS 587/97 - Código Alimentario Argentino
- ◆ Tejero, Francisco - Panadería Española - Montagud Editores - España
- ◆ Código Internacional Recomendado Revisado de Prácticas- Principios Generales de Higiene de los Alimentos- CAC/RCP 1- 1969
- ◆ BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (BPM) BOLETIN DE DIFUSION **Programa Calidad de los Alimentos Argentinos** Dirección de Promoción de la Calidad Alimentaria – SAGPyA.
- ◆ LA COMPOSICION DEL PAN-<http://www.mailxmail.com/curso-pan-historia-recetas/composicion-pan>
- ◆ ORIGEN DEL PAN
<http://www.aprenderacomer.com/articulonutricion293.html>
- ◆ NUTRICION-Nestle, Marion (2006). *What to Eat' An Aisle-by-Aisle Guide to Savvy Food Choices and Good Eating*, 1ª edición (en inglés), North Point Press. ISBN 0865477043.
- ◆ F. Leenhardt,"Carotenoids Content of Wheat: Importance of Selection and Impact of Breadmaking",International Workshop Modelling quality traits and their genetic variability for Wheat, Julio de 2004
- ◆ Hernández Rodríguez, Manuel (1999). *Tratado de nutrición*, 1ª edición (en español), Madrid: Ed. Diaz de Santos. ISBN 84-7978-387-7.



- ◆ Datos de la Encuesta Nacional de Nutrición y Alimentación, basados en la Encuesta de Presupuestos Familiares) (Varela y col., 1995; 1985; 1971 (en español) *El consumo de pan en América*. Énfasis Alimentación. Agosto 2008.
- ◆ PRODAR. Manual de Procesos Agroindustriales. Proyecto de Capacitación para el Fomento de la Agroindustria Rural. Instituto Interamericano de Cooperación para la Agricultura. San José – Costa Rica. Documento sin publicar. 120 p.
- ◆ Bonilla, L.G. et al. Manual de Laboratorio, Curso de Ingeniería de Alimentos. Centro de Investigaciones en Tecnología de Alimentos. Universidad de Costa Rica. 122p.