



PANADERÍA LONDRES S.A.
MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE LA
LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PAN

Código:	PL.MP.DPC.
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 15



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PAN



CONTENIDO

1. Introducción	3
2. Funcionalidad	4
3. Compromiso de la organización.....	5
4. Objetivo	6
5. Alcance.....	6
6. Términos y definiciones	6
7. Responsabilidades	10
8. Estrategia organizacional	11
8.1 Misión	11
8.2 Visión.....	11
8.3 Valores corporativos	11
8.4 Mapa de procesos.....	12
8.5 Responsabilidades.....	13
9. Diagrama de procesos	15
10. Lista maestra de documentos	16

	PANADERÍA LONDRES S.A. MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PAN	Código:	PL.MP.DPC.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 15

1. Introducción

La seguridad alimentaria es un aspecto prioritario para los consumidores, por lo cual, las empresas de este tipo deben adoptar medidas de control cuyos objetivos sean cuidar la inocuidad de los productos en cada una de las etapas mediante la aplicación de protocolos, procedimientos operacionales, procedimientos pre operacionales, entre otros., que son la pieza clave para obtener productos inocuos, brindar seguridad al personal y clientes, disminuir la probabilidad de contagios, expandir en el mercado y cumplir con las exigencias normativas y reglamentarias locales como nacionales

Panadería Londres Fundada por el Sr Benjamín Cabezas y esposa esta empresa familiar inició su negocio en Riobamba en el año de 1938. Tiene como compromiso que los productos sean de calidad y los servicios sea un fiel reflejo de las expectativas y exigencias de los clientes internos y externos, a precios accesibles con variedad y comprometidos en cumplir los requisitos del cliente, requerimientos legales y de la organización con una mejora continua. Tras mantener una trayectoria ascendente a lo largo de los años, en la actualidad, Panadería y Pastelería Londres ofrece una extensa variedad de panes, tortas, postres, gallería y servicio de cafetería con una máxima calidad desarrollando una receta propia. Razón por la cual una correcta definición y ejecución de los diferentes procedimientos apoyará al cuidado de la seguridad del producto en la cadena alimentaria.

Para la elaboración de este manual de procedimientos se tomó como referencia las Normas: ISO 9001:2015, ISO 9000:2015, ISO 22000:2018, Normativa Técnica Sanitaria Para alimentos Procesados ARCSA-DE-067-2015-GGG, Servicio Ecuatoriano de Normalización - NTE INEN 2945, Codex Alimentarius, entre otras.

	PANADERÍA LONDRES S.A. MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PAN	Código:	PL.MP.DPC.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 15

2. Funcionalidad

El presente manual describe todos los procedimientos que se ejecutan en la cadena productiva de la PANADERÍA LONDRES S.A.

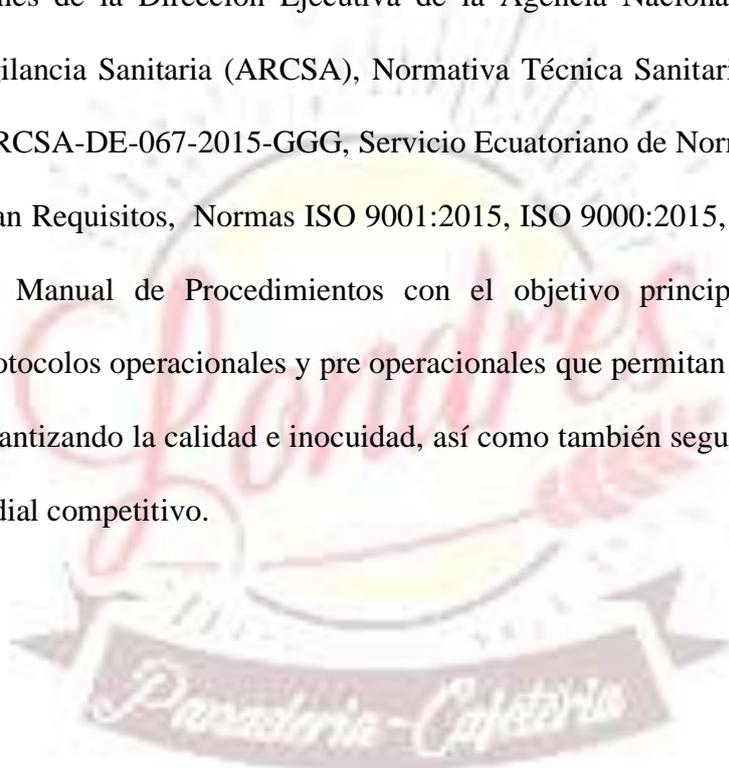
Este manual tiene como propósito servir como documento de apoyo en el funcionamiento de la empresa y la mejora continua, a través de la descripción ordenada, secuencial y detallada de las actividades operaciones y pre operacionales, y comprender mejor los procesos que intervienen en la producción de Pan. De esta manera hacer un buen uso de este documento.

Este documento estará disponible en todo momento para el personal operativo de la compañía, así como también para los entes de control tanto externos como internos que requieran realizar evaluaciones, auditorias, entre otros., sobre desarrollo del sistema.

	PANADERÍA LONDRES S.A. MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PAN	Código:	PL.MP.DPC.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	5 de 15

3. Compromiso de la organización

La empresa “PANADERÍA LONDRES S.A.” con plena conciencia de las exigencias de las disposiciones de la Dirección Ejecutiva de la Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria (ARCSA), Normativa Técnica Sanitaria Para alimentos Procesados ARCSA-DE-067-2015-GGG, Servicio Ecuatoriano de Normalización - NTE INEN 2945 Pan Requisitos, Normas ISO 9001:2015, ISO 9000:2015, se compromete a desarrollar el Manual de Procedimientos con el objetivo principal de establecer directrices, protocolos operacionales y pre operacionales que permitan la elaboración de alimentos, garantizando la calidad e inocuidad, así como también seguir creciendo en el mercado mundial competitivo.



	PANADERÍA LONDRES S.A. MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PAN	Código:	PL.MP.DPC.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	6 de 15

4. Objetivo

Establecer metodologías y directrices de los procesos que intervienen en la fabricación de pan de la PANADERÍA LONDRES S.A., con la finalidad de estandarizar los procesos productivos para obtener un alimento inocuo, y de esta manera ofrecer productos de calidad.

5. Alcance

El presente manual comprende todas las áreas de la PANADERÍA LONDRES S. A en las etapas de Diseño, Producción y Comercialización. producidos en la planta ubicada en la Av. Daniel León Borja y Vargas Torres. Sector la Estación.

6. Términos y definiciones

Organización: Persona o grupo de personas que tiene sus propias funciones con responsabilidades, autoridades y relaciones para lograr sus objetivos.

Cliente: Persona u organización que podría recibir o que recibe un producto o un servicio destinado a esa persona u organización o requerido por ella.

Proveedor: Organización que proporciona un producto o un servicio.

Gestión: Actividades coordinadas para dirigir y controlar una organización.

Mejora continua: Actividad recurrente para mejorar el desempeño

Gestión de la calidad: La gestión de la calidad puede incluir el establecimiento de políticas de la calidad y los objetivos de la calidad y los procesos para lograr estos objetivos de la calidad a través de la planificación de la calidad, el aseguramiento de la calidad, el control de la calidad y la mejora de la calidad



Proceso: Conjunto de actividades mutuamente relacionadas que utilizan las entradas para proporcionar un resultado previsto.

Procedimiento: Forma especificada de llevar a cabo una actividad o un proceso

Sistema: Conjunto de elementos interrelacionados o que interactúan

Sistema de gestión: Conjunto de elementos de una organización interrelacionados o que interactúan para establecer política, objetivos y procesos para lograr estos objetivos.

Calidad: Grado en el que un conjunto de características inherentes de un objeto cumple con los requisitos

Requisito: Necesidad o expectativa establecida, generalmente implícita u obligatoria

Requisito legal: Requisito obligatorio especificado por un organismo legislativo

Requisito reglamentario: Requisito obligatorio especificado por una autoridad que recibe el mandato de un órgano legislativo

No conformidad: Incumplimiento de un requisito (3.6.4)

Defecto: no conformidad relativa a un uso previsto o especificado

Conformidad: Cumplimiento de un requisito

Capacidad: Aptitud de un objeto para realizar una salida que cumplirá los requisitos para esa salida

Trazabilidad: Capacidad para seguir el histórico, la aplicación o la localización de un objeto



Producto: Salida de una organización que puede producirse sin que se lleve a cabo ninguna transacción entre la organización y el cliente.

Registro: Documento que presenta resultados obtenidos o proporciona evidencia de actividades realizadas.

Seguimiento: Determinación del estado de un sistema, un proceso, un producto, un servicio o una actividad

Medición: Proceso para determinar un valor, el valor determinado generalmente es el valor de una magnitud.

Acción preventiva: Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad (3.6.9) potencial u otra situación potencial no deseable

Acción correctiva: Acción para eliminar la causa de una no conformidad (3.6.9) y evitar que vuelva a ocurrir

Punto crítico de control – PCC: Etapa en el proceso en la que se aplican las medidas de control para prevenir o reducir un peligro significativo relacionado con la inocuidad de los alimentos hasta un nivel aceptable, y límites críticos definidos y la medición permite la aplicación de correcciones

Límite crítico: Valor medible que diferencia la aceptabilidad de la inaceptabilidad

Producto terminado: Producto que no se someterá a procesamiento o transformación posterior por parte de la organización

Alimento: Sustancia (ingrediente), ya sea procesada, semi-procesada o cruda, que se destina para consumo, e incluye bebidas, goma de mascar y cualquier sustancia que se



haya utilizado en la fabricación, preparación o tratamiento de “alimentos”, pero no incluye cosméticos ni tabaco o sustancias (ingredientes) usados solamente como fármacos

Cadena alimentaria: Secuencia de etapas en la producción, procesamiento, distribución, almacenamiento, y manipulación de un alimento (3.18) y sus ingredientes, desde la producción primaria hasta el consumo

Inocuidad de los alimentos: Seguridad que el alimento no causará un efecto adverso en la salud para el consumidor cuando se prepara y/o se consume de acuerdo con su uso previsto

Programa de prerrequisito operativo – PPRO: Medida de control o combinación de medidas de control aplicadas para prevenir o reducir un peligro significativo relacionado con la inocuidad de los alimentos a un nivel aceptable, y donde el criterio de acción y medición u observación permite el control efectivo del proceso y/o producto.

Programa de prerrequisito – PPR: Condiciones y actividades básicas que son necesarias dentro de la organización (3.31) y a lo largo de la cadena alimentaria (3.20) para mantener la inocuidad de los alimentos

Cronograma: Es una lista de elementos o procesos de un proyecto en la cual se incluyen además sus fechas previstas de comienzo y final.

Manipulador de alimentos: Se denomina a toda persona que, en el desempeño de su actividad laboral, suele tener contacto con los alimentos durante los procesos de fabricación, envasado, transporte, distribución, almacenamiento, venta o servicio.

Limpieza: Es el proceso o la operación de eliminación de residuos de alimentos u otras materias extrañas o indeseables.



Desinfección: Es un proceso químico que mata o erradica los microorganismos sin discriminación (Tales como agentes patógenos) al igual como las bacterias, virus y protozoos impidiendo el crecimiento de microorganismos patógenos en fase vegetativa que se encuentren en objetos inertes.

Contaminación: Introducción o presencia de cualquier peligro biológico, químico o físico, en el alimento, o en el medio ambiente alimentario.

Contaminación Cruzada: Proceso por el cual los alimentos entran en contacto con sustancias ajenas, generalmente nocivas para la salud.

Riesgo: Efecto de la incertidumbre, un efecto es una desviación de lo esperado - positivo o negativo

Pan: Producto obtenido de la fermentación y horneado de una masa básica hecha de harina de trigo, agua, levadura y sal

7. Responsabilidades

Gerente general:

Revisar y aprobar el presente manual y sus procedimientos

Jefes de sección:

Supervisar el adecuado uso y manejo del presente manual en las líneas de diseño, producción y comercialización del pan.



Operarios:

Ejecutar y cumplir con los pasos establecidos en los procedimientos sujetos a este manual, en caso de presentar alguna irregularidad en el proceso, comunicar al Jefe Superior de inmediato.

8. Estrategia Organizacional

8.1 Misión

La panadería y pastelería Londres es una empresa que se dedica a la elaboración de pan, galletas, pasteles, postres y servicio de cafetería con productos de calidad desarrollando una receta propia para el consumo del público en general y extranjeros.

8.2 Visión

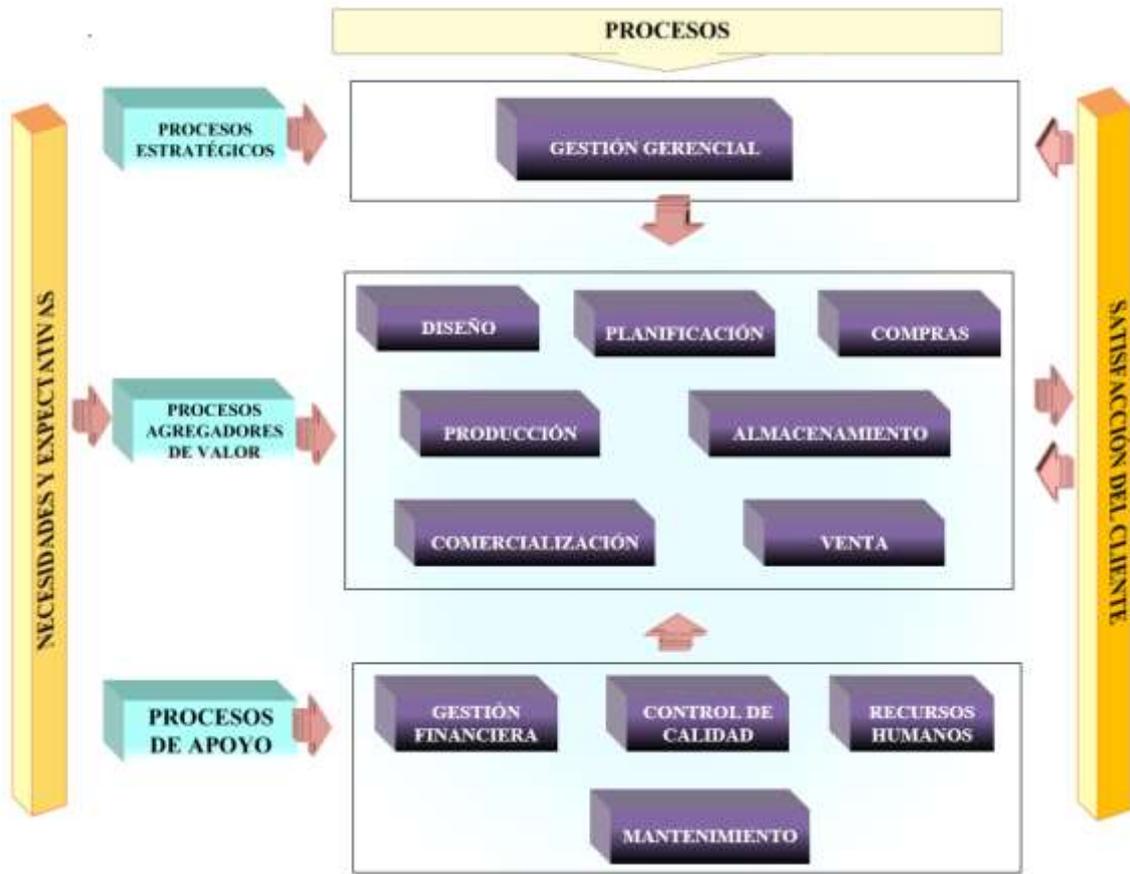
La panadería y pastelería Londres en el 2023 será líder, reconocido en productos de panadería, pastelería y pionero a nivel local, nacional e internacional.

8.3 Valores corporativos

- ✓ Honestidad
- ✓ Puntualidad
- ✓ Calidad
- ✓ Compromiso
- ✓ Eficiencia
- ✓ Liderazgo



8.4 Mapa de procesos



	PANADERÍA LONDRES S.A. MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PAN	Código:	PL.MP.DPC.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	13 de 15

8.5 Responsabilidades

Gerente general:

- Cumplir y hacer cumplir las leyes, reglamentos y ordenanzas con respecto a la fabricación del pan
- Organizar, supervisar y controlar el funcionamiento total de la PANADERÍA LONDRES S.A.
- Verificar el cumplimiento de los objetivos de la organización
- Establecer políticas y métodos que ayuden a cumplir los objetivos de la organización
- Implementar y mantener los indicadores de gestión
- Definir programas de corto, mediano y largo plazo que impulsen al crecimiento de la organización

Jefe de panificación/pastelero:

- Gestionar y supervisar al personal a su cargo
- Organizar y coordinar las actividades a realizar
- Optimizar los procesos de trabajo dentro de la planta de producción
- Asignar tareas y responsabilidades a los panificadores
- Verificar, controlar y dar el seguimiento de todos los procesos de producción
- Controlar la higiene del personal e instalaciones del área de producción
- Cumplir con la planificación de producción

Contador:

- Gestionar la información financiera y comercial de organización

	PANADERÍA LONDRES S.A. MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PAN	Código:	PL.MP.DPC.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	14 de 15

Cajera:

- Control de inventario de materia prima y productos
- Cobrar, facturar y despachar los productos

Panificadores/pasteleros:

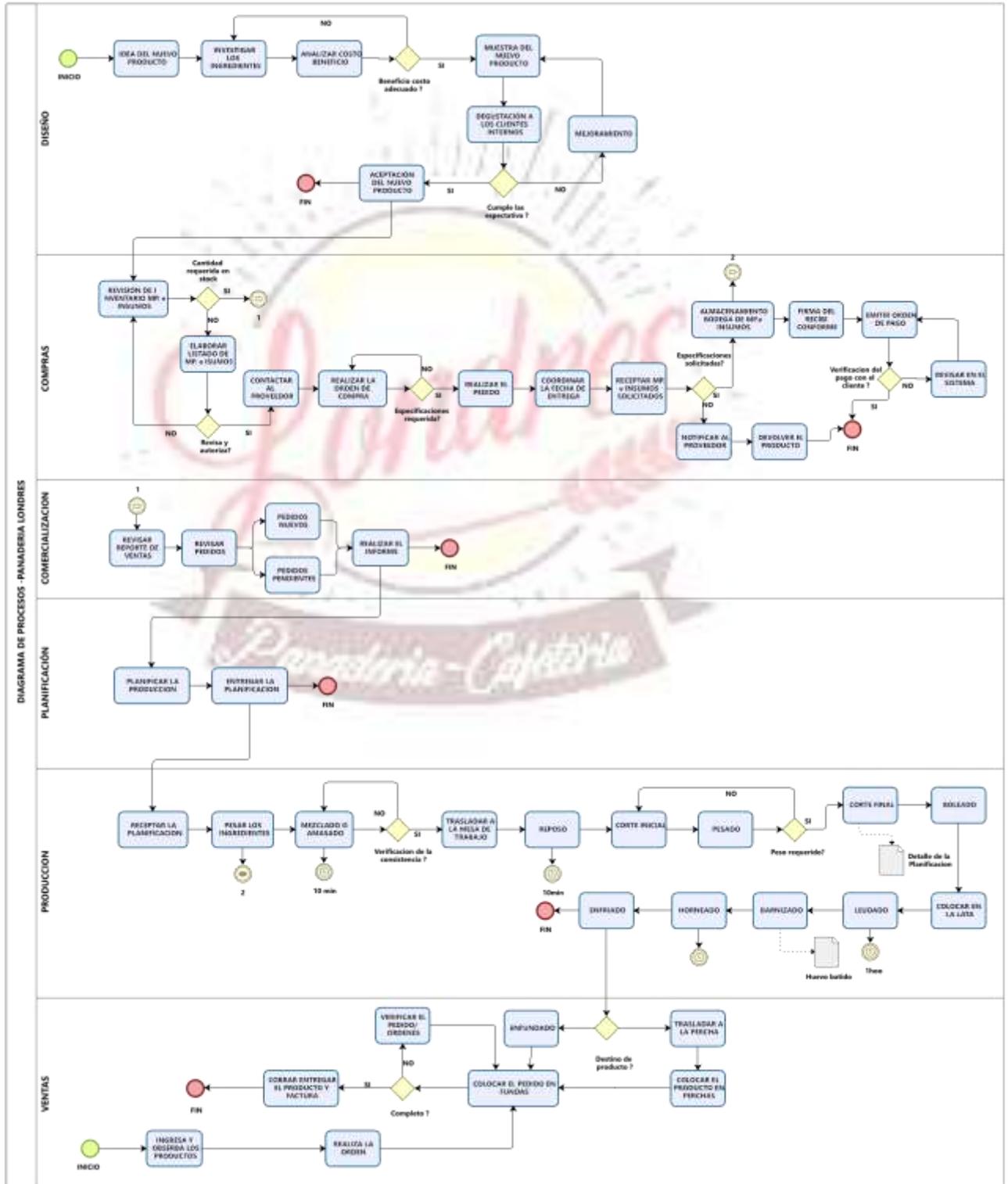
- Cumplir con las tareas asignadas por sus Jefes Superiores
- Mantener las áreas, equipos, materiales y utensilios en condiciones higiénicas adecuadas
- Ejecutar adecuadamente los pasos detallados en los procedimientos operacionales y pre operacionales
- Registrar las actividades realizadas para el seguimiento del proceso productivo

Control de calidad:

- Establecer metodologías para realizar el análisis de control de calidad según las normativas señaladas
- Realizar informes de aceptación o rechazo del lote de producción



9. Diagrama de procesos



	PANADERÍA LONDRES S.A. MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PAN	Código:	PL.MP.DPC.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	16 de 15

10. Lista maestra de documentos

Tabla 1

Lista maestra de procedimientos

N°	Código del documento	Título	Tipo de documento	Revisión vigente	Fecha de edición	Proceso al que pertenece
1	PL,DD.P01.	Procedimiento de diseño de un nuevo producto	Procedimiento PPR	001	Oct-7	Diseño
2	PL.DC.P02	Procedimiento para verificación del stock, compra, análisis de aceptación y almacenamiento de materias primas e insumos.	Procedimiento PPR	001	Oct-7	Compras
3	PL.DCO.P03	Procedimiento para revisar el reporte de ventas y pedidos.	Procedimiento PPR	001	Oct-7	Comercialización
4	PL.DPL.P04	Procedimiento para la planificación de producción de pan	Procedimiento PPR	001	Oct-7	Planificación
5	PL.DPR.P05	Procesamiento para la producción del pan tipo briollo.	Procedimiento PPRO	001	Oct-7	Producción



PANADERÍA LONDRES S.A.
MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE LA
LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PAN

Código:	PL.MP.DPC.
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	17 de 15

N°	Código del documento	Título	Tipo de documento	Revisión vigente	Fecha de edición	Proceso al que pertenece
6	PL.DV.P06	Procedimiento para el perchado de panes	Procedimiento PPRO	001	Oct-7	Ventas
7	PL.DC.P07	Procedimiento para atención al cliente y despacho de pan	Procedimiento PPR	001	Oct-7	Ventas
8	PL.CTP.P08	Procedimiento para el control de plagas.	Procedimiento PPR	001	Oct-7	Mantenimiento
9	PL.PLD.P09	Procedimiento estándar para limpieza y desinfección	Procedimiento PPR	001	Oct-7	Mantenimiento.
10	PL.PLDC.P10	Procedimiento para limpieza y desinfección de la cisterna	Procedimiento PPR	001	Oct-7	Mantenimiento
11	PL.DRRHH.P11	Procedimiento para la capacitación al personal	Procedimiento PPR	001	Oct-7	Recursos Humanos
12	PL.DM.P12	Procedimiento para mantenimiento de la maquinarias o equipos.	Procedimiento PPR	001	Oct-7	Mantenimiento
13	PL.CP.P13	Procedimiento de control de proveedores	Procedimiento PPR	001	Oct-7	Compras

	PANADERÍA LONDRES S.A. MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PAN	Código:	PL.MP.DPC.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	18 de 15

N°	Código del documento	Título	Tipo de documento	Revisión vigente	Fecha de edición	Proceso al que pertenece
14	PL.DC.P14	Procedimiento de manejo de desperdicios	Procedimiento PPR	001	Oct-7	Mantenimiento
15	PL.HSP.P15	Procedimiento de control de higiene y salud del personal	Procedimiento PPR	001	Oct-7	Recursos Humanos
16	PL.CD.P16	Lista maestra de documentos	Procedimiento PPR	001	Oct-7	Recursos Humanos
17	PL.DRRHH.P17	Procedimiento de bioseguridad ante el COVID-19	Procedimiento PPR	001	Oct-7	Recursos Humanos



	PANADERÍA LONDRES S.A. MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PAN	Código:	PL.MP.DPC.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	19 de 15

Tabla 2

Lista maestra de instructivos

N°	Código del documento	Título	Tipo de documento	Revisión vigente	Fecha de edición	Departamento que maneja la documentación
1	PL.DD.P01.I01	Instructivo de almacenamiento de materias primas e insumos	Instructivo	001	Oct-7	Compras
2	PL.DPR.P05.I01	Instructivo para el pesaje de materias primas e insumos	Instructivo	001	Oct-7	Producción
3	PL.DPR.P05.I02	Instructivo para el amasado o mezclado de ingredientes	Instructivo	001	Oct-7	Producción
4	PL.DPR.P05.I03	Instructivo para la verificación de la consistencia	Instructivo	001	Oct-7	Producción
5	PL.DPR.P05.I04	Instructivo para corte inicial y pesaje de la masa	Instructivo	001	Oct-7	Producción
6	PL.DPR.P05.I05	Instructivo para realizar el corte manual	Instructivo	001	Oct-7	Diseño, Producción
7	PL.DPR.P05.I06	Instructivo para boleado, leudado y barnizado	Instructivo	001	Oct-7	Diseño, Producción

	PANADERÍA LONDRES S.A. MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PAN	Código:	PL.MP.DPC.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	20 de 15

N°	Código del documento	Título	Tipo de documento	Revisión vigente	Fecha de edición	Departamento que maneja la documentación
8	PL.DPR.P05.I07	Instructivo para el horneado y enfriado del pan	Instructivo	001	Oct-7	Producción
9	PL.DPR.P05.I08	Instructivo de control de calidad de producto terminado	Instructivo	001	Oct-7	Producción

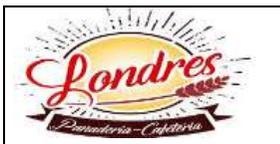


	PANADERÍA LONDRES S.A. MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PAN	Código:	PL.MP.DPC.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	21 de 15

Tabla 3

Lista maestra formatos de registros

N°	Código del documento	Título	Revisión vigente	Fecha de edición	Departamento que maneja la documentación
1	PL.DD.P01.F01	Ideas para productos nuevos.	001	Oct-7	Diseño
2	PL.DC.P02.F01	Inventario de stock de materias primas e insumos	001	Oct-7	Compras
3	PL.DC.P02.F02	Solicitud de materia prima e insumos	001	Oct-7	Compras
4	PL.DC.P02.F03	Verificación de materia prima e insumos	001	Oct-7	Compras
5	PL.DD.P02.I01.F01	Entradas y salidas de materia prima e insumos.	001	Oct-7	Compras
6	PL.DCO.P03.F01	Inventario de pan.	001	Oct-7	Comercialización
7	PL.DCO.P03.F02	Listado de pedidos de pan.	001	Oct-7	Comercialización
8	PL.DPL.P04..F01	Planificación o programación de producción de pan	001	Oct-7	Planificación
9	PL.DPR.P05.I01.F01	Pesaje de ingredientes.	001	Oct-7	Producción



PANADERÍA LONDRES S.A.
MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE LA
LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PAN

Código:	PL.MP.DPC.
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	22 de 15

N°	Código del documento	Título	Revisión vigente	Fecha de edición	Departamento que maneja la documentación
10	PL.DPR.P05.I02.F01	Tiempos del amasado de ingredientes.	001	Oct-7	Producción
11	PL.DPR.P05.I03.F01	Cumplimiento de parámetros del amasado de ingredientes	001	Oct-7	Producción
12	PL.DPR.P05.I04.F01	Seguimiento del proceso productivo	001	Oct-7	Producción
13	PL.DV..P06.F01	Control de la cantidad de productos perchados.	001	Oct-7	Ventas
14	PL.DV.P07.F01	Facturación de la panadería Londres S.A.	001	Oct-7	Ventas
15	PL.DC.P06.F01	Control de la cantidad de productos perchados.	001	Oct-7	Comercialización
16	PL.DC.P07.F01	Datos para el llenado de facturación de la Panadería Londres S.A.	001	Oct-7	Comercialización
17	PL.CTP.P08.F01	Control y monitoreo de estaciones roenticidas.	001	Oct-7	Mantenimiento



PANADERÍA LONDRES S.A.
MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE LA
LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PAN

Código:	PL.MP.DPC.
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	23 de 15

N°	Código del documento	Título	Revisión vigente	Fecha de edición	Departamento que maneja la documentación
18	PL.CTP.P08.F02	Control y monitoreo de estaciones contra cucarachas.	001	Oct-7	Mantenimiento
19	PL.LD.P09.F01	Programa de limpieza y sanitización	001	Oct-7	Mantenimiento
20	PL.LD.P09.F02	Limpieza y sanitización.	001	Oct-7	Mantenimiento.
21	PL.PLDC.P10.FO1	Control de materiales e insumos para la limpieza y desinfección de la cisterna	001	Oct-7	Producción
22	PL.PLDC.P10.FO2	Control de limpieza y desinfección de la cisterna	001	Oct-7	Recursos humanos
23	PL.DRRHH.P11.F01	Detección de necesidades de capacitación.	001	Oct-7	Recursos humanos
24	PL.DRRHH.P11.F02	Asistencia a la capacitación.	001	Oct-7	Recursos humanos
25	PL.MME.P12.F01	Mantenimiento de maquinaria o equipo.	001	Oct-7	Mantenimiento
26	PL.MME.P12.F02	Mantenimiento de maquinaria o equipo	001	Oct-7	Mantenimiento



PANADERÍA LONDRES S.A.
MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE LA
LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PAN

Código:	PL.MP.DPC.
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	24 de 15

N°	Código del documento	Título	Revisión vigente	Fecha de edición	Departamento que maneja la documentación
27	PL.CP.P13.F01	Listado de proveedores de materia prima e insumos	001	Oct-7	Compras
28	PL.MD.PO14.F01	Disposición de desechos.	001	Oct-7	Mantenimiento
29	PL.HSP.P15.F01	Cumplimiento de uniformes y protección personal.	001	Oct-7	Recursos humanos.
30	PL.HSP.P15.F02	Control de salud de los trabajadores.	001	Oct-7	Recursos humanos
31	PL.CD.P016	Lista maestra de documentos	001	Oct-7	Recursos humanos
32	PL.DRRHH.P17.F01	Control de salud ocupacional frente al COVID-19	001	Oct-7	Recursos Humanos

	PANADERÍA LONDRES S.A. MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PAN	Código:	PL.MP.DPC.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	25 de 15

Tabla 4

Lista maestra de Anexos

N°	Código del documento	Título	Tipo de documento	Revisión vigente	Fecha de edición	Departamento que maneja la documentación
1	PL.DD.P02.A01	Niveles de aceptación de materias e insumos	Anexo	001	Oct-7	Compras
2	PL.LD.P09.A01	Anexo de plan maestro de limpieza y sanitización	Anexo	001	Oct-7	Diseño, Producción, comercialización.
3	PL.HSP.P15.A01	Información de la mascarilla	Anexo	001	Oct-7	Diseño, Producción, comercialización
4	PL.HSP.P15.A02	Ficha técnica guantes de látex	Anexo	001	Oct-7	Diseño, Producción, comercialización
5	PL.HSP.P15.A03	¿Cómo lavarse las manos?	Anexo	001	Oct-7	Diseño, Producción, comercialización.
6	PL.HSP.P15.A04	¿Cómo desinfectar las manos?	Anexo	001	Oct-7	Diseño, Producción, comercialización.
7	PL.DRRHH.P17.A1	Ficha técnica del termómetro infrarrojo	Anexo	001	Oct-7	Diseño, Producción, comercialización

	PANADERÍA LONDRES S.A. MANUAL DE PROCEDIMIENTOS DE LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PAN	Código:	PL.MP.DPC.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	26 de 15

N°	Código del documento	Título	Tipo de documento	Revisión vigente	Fecha de edición	Departamento que maneja la documentación
8	PL.DRRHH.P17.A2	Señalética	Anexo	001	Oct-07	Diseño, Producción, comercialización
9	PL.DRRHH.P17.A3	MSDS de productos de desinfección	Anexo	001	Oct-07	Compras
10	PL.DRRHH.P17.A4	Instructivo de manejo de alcohol, gel antimaterial, jabón líquido y hipoclorito de sodio	Anexo	001	Oct-07	Compras





PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO PARA EL DISEÑO DE
UN NUEVO PRODUCTO

Código:	PL.DD.P01
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 6



**PROCEDIMIENTO PARA EL
DISEÑO DE UN NUEVO
PRODUCTO**

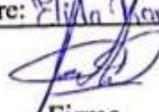


PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO PARA EL DISEÑO DE
UN NUEVO PRODUCTO

Código:	PL.DD.P01
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	2 de 6

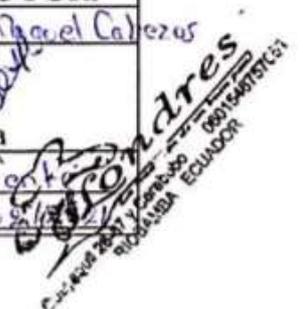
CONTENIDO

1. OBJETIVO
2. ALCANCE
3. DEFINICIONES
4. REFERENCIAS
5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD
6. IDENTIFICACIÓN
7. PERIODICIDAD
8. PROCEDIMIENTO
9. ANEXOS

ELABORADO POR:
Nombre: <u>Elina Ramirez</u>
 Firma
Cargo: <u>Tesis/a</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing Manuel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing Manuel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA EL DISEÑO DE UN NUEVO PRODUCTO	Código:	PL.DD.P01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 6

1. OBJETIVO

Describir los pasos y procesos operacional que deben cumplir durante el diseño de un nuevo producto con el fin de brindar productos de calidad.

2. ALCANCE

Este procedimiento es válido para todo el personal involucrado en el proceso de diseño de la Panadería Londres S.A.

3. DEFINICIONES

Diseño: Proceso creativo por el cual la organización desarrolla nuevos productos y servicios, que satisfagan los deseos de sus clientes y las necesidades de otras partes interesadas, y/o le permitan acceder a nuevos mercados y seguir siendo competitiva". (ISO 9001-2015 , 2015)

Nuevo producto: Es el proceso en marketing y economía mediante el cual una empresa se plantea participar en un determinado mercado a través de la inclusión en el mismo de un bien o servicio novedoso, o con una completa modificación y/o actualización de uno anterior.

Calidad: La calidad se refiere a la capacidad que posee un objeto para satisfacer necesidades implícitas o explícitas según un parámetro, un cumplimiento de requisitos de calidad.

Parámetros: Es un elemento de un sistema que permite clasificarlo y poder evaluar algunas de sus características como el rendimiento la amplitud o la condición.

Manipulador de alimentos: Se define como cualquier persona que sea responsable de un alimento en cualquier momento. La persona puede estar en contacto directo con los alimentos, o no. No es necesario que el trabajador esté con "las manos en la masa" para ser considerado manipulador de alimentos.

4. REFERENCIAS

- Real decreto 308/2019, norma de calidad para el pan.
- Norma Técnica Ecuatoriana INEN
- Buenas Prácticas de Manufactura



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO PARA EL DISEÑO DE
UN NUEVO PRODUCTO

Código:	PL.DD.P01
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	4 de 6

- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG Normativa Técnica Sanitaria para Alimentos Procesados.

5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD

Gerente general

- Da una idea de un nuevo producto en conjunto con el jefe de producción.
- Analizan la materia prima e insumos necesarios.
- Da la orden al jefe de producción que realice una muestra.
- Aprueba la muestra para la venta.

Contadora

- Analiza el costo beneficio del nuevo producto.
- Informa al gerente general.

Panificador

- Acoge la idea del nuevo producto.
- Realiza una muestra

6. IDENTIFICACIÓN

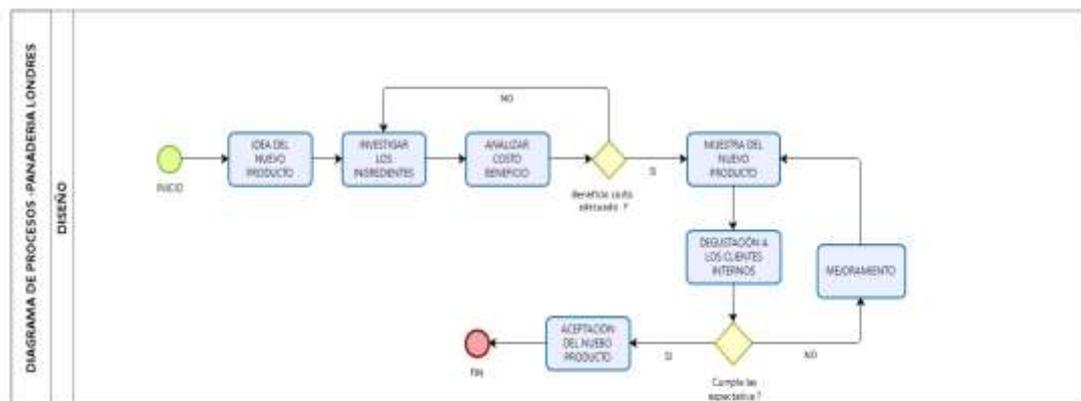
El presente procedimiento se identifica con el código **PL.DD.P01** y se denomina: **PROCEDIMIENTO PARA EL DISEÑO DE UN NUEVO PRODUCTO.**

7. PERIODICIDAD

La periodicidad para llevar a cabo este procedimiento es mensual.

Este procedimiento es susceptible a cambio y / o modificaciones en su contenido de acuerdo al criterio personal.

8. PROCEDIMIENTO



	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA EL DISEÑO DE UN NUEVO PRODUCTO	Código:	PL.DD.P01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	5 de 6

8.1.Idea del nuevo producto.

- La gerencia realiza una lluvia de ideas de productos nuevos, enlistan y evalúan las ideas se registrará en el **PL.DD.P01.F01 IDEAS PARA PRODUCTOS NUEVOS.**
- La mejor idea planteada se da a conocer al jefe de producción.

8.2.Investigar los ingredientes.

- La gerencia con el jefe de producción analiza el producto nuevo y realizan una lista de ingredientes que contiene el nuevo producto, la lista es enviada a la gerencia.
- La gerencia analiza el costo benéfico del nuevo producto si el costo es adecuado aceptan o si no es rechazado

8.3.Muestra del nuevo producto

- a. El panificador con la lista de ingredientes realiza el modelo de receta y elabora el nuevo producto.
- b. Da degustar a los clientes internos si cumple con las expectativas del producto sale a ser comercializado si no cumple con las expectativas el producto es mejorado hasta que cumpla con los requisitos alcanzar.

2. ANEXOS

PL.DD.P01.F01	IDEAS PARA PRODUCTOS NUEVOS.
----------------------	------------------------------

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA EL DISEÑO DE UN NUEVO PRODUCTO	Código:	PL.DD.P01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	6 de 6

	IDEAS PARA PRODUCTOS NUEVOS.		PL.DD.P01.F01	
			Fecha: Octubre 2020	
			Version:1	
RESPONSABLE:		FECHA:		
IDEAS	NUEVO PRODUCTO	INGREDIENTES		
		NOMBRE	PORCENTAGE	
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
Risado por:		Nombre: Firma:		
Aprobado por :		Nombre: Firma:		





PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO PARA VERIFICACIÓN
DEL STOCK, COMPRA, ANÁLISIS DE
ACEPTACIÓN Y ALMACENAMIENTO DE
MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Código:	PL.DC.P02
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 12



**PROCEDIMIENTO PARA
VERIFICACIÓN DEL STOCK,
COMPRA, ANÁLISIS DE
ACEPTACIÓN Y
ALMACENAMIENTO DE
MATERIAS PRIMAS E
INSUMOS**

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA VERIFICACIÓN DEL STOCK, COMPRA, ANÁLISIS DE ACEPTACIÓN Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Código:	PL.DC.P02
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	2 de 12

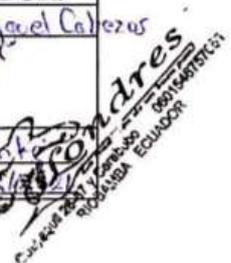
CONTENIDO

1. OBJETIVO
2. ALCANCE
3. DEFINICIONES
4. REFERENCIAS
5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD
6. IDENTIFICACIÓN
7. PERIODICIDAD
8. PROCEDIMIENTO
9. ANEXOS

ELABORADO POR:
Nombre: <u>Elina Romero</u>
 Firma
Cargo: <u>Tesisla</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing. Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing. Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA VERIFICACIÓN DEL STOCK, COMPRA, ANÁLISIS DE ACEPTACIÓN Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Código:	PL.DC.P02
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 12

1. OBJETIVO

Describir los pasos y procesos operacional que deben cumplir durante la verificación del stock, compra, análisis de aceptación y almacenamiento de materias primas e insumos, con el fin de detectar y descartar anomalías e imprevistos.

2. ALCANCE

Este procedimiento es válido para todo el personal involucrado en el proceso de diseño de la Panadería Londres S.A.

3. DEFINICIONES

Manipulador de alimentos: Se define como cualquier persona que sea responsable de un alimento en cualquier momento. La persona puede estar en contacto directo con los alimentos, o no. No es necesario que el trabajador esté con “las manos en la masa” para ser considerado manipulador de alimentos.

Harinas: Producto que se obtiene de la molienda de los granos de trigo. Puede o no tener aditivos alimentarios. (NTE INEN 616, 2015)

Manteca: Producto graso refinado, semisólido constituido por una grasa vegetal, animal, o una mezcla de ellas que ha sido sometido a procesos de modificación permitidos

Mantecas de animal: Producto graso refinado semisólido constituido por una grasa comestibles o una mezcla de aceites y grasas comestibles provenientes de una o más especies animales marinos o terrestres que han sido sometidos a procesos de modificación permitidos. (NTE INEN 1313, 2016)

Margarita: Está especialmente formulada para ser utilizada en todo tipo de productos de panadería, proporcionando mayor tiempo de vida útil. Sus componentes actúan como mejoradores de la viscosidad y elasticidad del gluten del trigo y fijan la humedad en el producto final.

Mantequilla: Producto graso obtenido exclusivamente de la crema de leche higienizada, sometido un proceso de batido y amasado, con o sin la adición de cultivos lácticos específicos. Principalmente en forma de emulsión del tipo agua en aceite. (NTE INEN 161, 2015).

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA VERIFICACIÓN DEL STOCK, COMPRA, ANÁLISIS DE ACEPTACIÓN Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Código:	PL.DC.P02
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 12

Anís: Utiliza para darle ese sabor característico que tiene a dulces, cremas, pasteles y pan.

Huevos: Es el ovulo completamente evolucionado de la especie aviares. (NTE INEN 1973, 2011).

Sal: Sustancia, consistente en cloruro sódico, ordinariamente blanca, cristalina, de sabor propio, muy soluble en agua, que se emplea para sazonar y conservar alimentos, es muy abundante en las aguas del mar y también se encuentra en la corteza terrestre.

Leche en polvo: Es el producto que se obtiene por eliminación parcial del agua de constitución de la leche de vaca. (PNA 16 008, 2006).

Queso: Se entiende por queso el producto blando, semiduro, duro y extra duro, madurado o no madurado, y que puede estar recubierto, en el que la proporción entre las proteínas de suero y la caseína no sea superior a la de la leche. (RTCR 407, 2007).

Azúcar: Producto cristalizado obtenido del cocimiento del jugo fresco de la caña de azúcar o de la remolacha azucarera que han sido sometidos a procesos de sulfitación, clarificación y purificación. (NTE INEN 259, 2017).

Super F (Mejorador): Producto especial para panificación que permite obtener panes muy suaves con el máximo de frescura, permitiendo alargar la vida útil de los productos empacados.

Levadura: Cultivo puro obtenido a partir de fermentación controlada de *Saccharomyces cerevisiae*, que ha crecido en un medio nutritivo adecuado.

Agua: Es el agua cuyas características físicas, químicas microbiológicas han sido tratadas a fin de garantizar su aptitud para consumo humano. (NTE INEN 1108, 2011).

Diésel: Combustible constituido por fracciones intermedias del petróleo. (NTE INEN 2 341:2003, 2003).

4. REFERENCIAS

- Real decreto 308/2019, norma de calidad para el pan.
- Norma Técnica Ecuatoriana INEN
- Buenas Prácticas de Manufactura

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA VERIFICACIÓN DEL STOCK, COMPRA, ANÁLISIS DE ACEPTACIÓN Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Código:	PL.DC.P02
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	5 de 12

- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG Normativa Técnica Sanitaria para Alimentos Procesados.

5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD

Cajera:

- Realizar el inventario del stock de materias primas e insumos
- Llenar la solicitud de materiales
- Receptar las materias primas e insumos solicitados
- Responsable de verificar un correcto almacenamiento

Contadora

- Revisar y constatar el listado de materiales
- Contacta al proveedor y realizar la compra
- Coordina las fechas de entrega.
- Genera la orden de pago y constata la misma en el sistema

Control de Calidad:

- Verificar, analizar y aprobar que la materias primas e insumos cumplan con los parámetros establecidos de las normativas

Gerente general:

- Revisar y autorizar la solicitud de materiales

6. IDENTIFICACIÓN

El presente procedimiento se identifica con el código **PL.DC.P02** y se denomina: **PROCEDIMIENTO PARA VERIFICACIÓN DEL STOCK, COMPRA, ANÁLISIS DE ACEPTACIÓN Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS.**

7. PERIODICIDAD

La periodicidad para llevar a cabo este procedimiento es quincenal o llegue un pedido de materia prima o insumos.

Este procedimiento es susceptible a cambio y / o modificaciones en su contenido de acuerdo al criterio personal.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA VERIFICACIÓN DEL STOCK, COMPRA, ANÁLISIS DE ACEPTACIÓN Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Código:	PL.DC.P02
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	7 de 12

- Coordinar la fecha de entrega con el proveedor, tomando en cuenta las cantidades, tipo de insumos y materias primas.

8.6.Recepción y verificación de materia prima e insumos

- En base a la orden de compra, recibe los productos de acuerdo a cada proveedor.
- Verifica la guía de remisión y registra en el **PL.DD.P02.F03 - VERIFICACIÓN DE MATERIA PRIMA E INSUMOS**
- El responsable de control de calidad realiza la revisión y análisis acorde a las **NORMAS TÉCNICAS ECUATORIANAS INEN.**

- Harinas: NTE INEN 616
- Mantecas comestibles: NTE INEN 1313
- Margarita: NTE INEN 1313
- Mantequilla: NTE INEN 161
- Ajonjolí: NTE INEN 8
- Huevos: NTE INEN 1973
- Sal: NOM-040
- Leche en polvo: PNA 16 008
- Queso: RTCR 407
- Azúcar: NTE INEN 259
- Super F (Mejorador):
- Levadura: NTC 1807
- Agua: NTE INEN 1108
- Diésel: NTE INEN1489

- Los productos que cumplen con los parámetros establecidos del **PL.DD.P02.A01 - ANEXO NIVELES DE ACEPTACIÓN DE MATERIAS E INSUMOS.** pasan a la bodega de almacenamiento de materia prima y los que no, son rechazados.

8.7.Almacenamiento de materias primas e insumos

- Los productos que cumplen los requerimientos del **PL.DC.P02.A01,** pasan a ser almacenados en la Bodega de Materia Prima e insumos.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA VERIFICACIÓN DEL STOCK, COMPRA, ANÁLISIS DE ACEPTACIÓN Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Código:	PL.DC.P02
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	8 de 12

- El responsable de almacenamiento debe seguir los pasos detallados en el **PL.DC.P02.I01 - INSTRUCTIVO DE ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA E INSUMOS**
- La cajera firma el recibí conforme en la factura, orden de compra y solicitud de materiales y envía a contabilidad.
- Contabilidad realiza la orden de pago y verifica en el sistema.

Generalidades.

- Los quintales de harina y azúcar son rechazados con olor a moho, humedad y infestación por insectos
- Las materias primas e insumos que tienen fecha de caducidad corta son rechazados.
- Las materias primas e insumos (manteca – mantequilla) que no vengan con su seguridad de inocuidad serán devuelta y notificados al proveedor correspondiente

9. ANEXOS

PL.DC.P02.F01	INVENTARIO DE STOCK DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS
PL.DC.P02.F02	SOLICITUD DE MATERIA PRIMA E INSUMOS
PL.DC.P02.F03	VERIFICACIÓN DE MATERIA PRIMA E INSUMOS
PL.DC.P02.A01	ANEXO NIVELES DE ACEPTACIÓN DE MATERIAS E INSUMOS
PL.DC.P02.I01	INSTRUCTIVO DE ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA E INSUMOS



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO PARA VERIFICACIÓN
DEL STOCK, COMPRA, ANÁLISIS DE
ACEPTACIÓN Y ALMACENAMIENTO DE
MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Código:	PL.DC.P02
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	9 de 12



INVENTARIO DE STOCK DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

PL.DC.P02.F01

Fecha: Octubre 2020

Version:1

RESPONSABLE:

FECHA:

Nº	MATERIA PRIMA - INSUMOS	CANTIDAD REQUERIDA MINIMA	CANTIDAD EN STOCK	INGRESO	EGRESOS	OBSERVACIONES
1	Harina blanca	10 Sacos				
2	Harina Integral	5 Sacos				
3	Azucar	1 Sacos				
4	Sal	1 Sacos				
5	Margarina	1 Carton				
6	Mantequilla	1 Pipeta				
7	Manteca	2 Pipetas				
8	Aniz	1/2 Saco				
9	Ajonjoli	1/2 Saco				
10	Huevos	20 Cubetas				
11	Leche en polvo	5 Fundas 1kg				
12	Mejorador	1 Fundas 1kg				
13	Levadura	20 paquetes 500gr				
14	Queso	20 unidades				
15	Diesel	15 galones 20lb				
16						
17						
18						
19						
20						

REVISADO POR:

Nombre:

Firma:

APROVADO POR :

Nombre:

Firma:

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA VERIFICACIÓN DEL STOCK, COMPRA, ANÁLISIS DE ACEPTACIÓN Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Código:	PL.DC.P02
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión:	Oct-7
		Página:	10 de 12

	SOLICITUD DE MATERIA PRIMA E INSUMOS		PL.DC.P02.F02	
			Fecha: Octubre 2020	
			Version:1	
Fecha:			Producto:	
Fecha de entrega:			Proveedor:	
Código	Unid	Detalle	Stock	Can. Solicitada
Observaciones				
Cajera		Contadora	Gerente	
Nombre:		Nombre:	Nombre:	
Firma:		Firma:	Firma:	

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA VERIFICACIÓN DEL STOCK, COMPRA, ANÁLISIS DE ACEPTACIÓN Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Código:	PL.DC.P02
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión:	Oct-7
		Página:	11 de 12

	VERIFICACIÓN DE MATERIA PRIMA E INSUMOS			PL.DC.P02.F03
				Fecha: Octubre 2020
				Version: 1
RESPONSABLE:		FECHA:		
Nº	MATERIA PRIMA - INSUMOS	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACION
1	Harina blanca			
2	Harina Integral			
3	Azucar			
4	Sal			
5	Margarina			
6	Mantequilla			
7	Manteca			
8	Aniz			
9	Ajonjoli			
10	Huevos			
11	Leche en polvo			
12	Mejorador			
13	Levadura			
14	Queso			
15	Diesel			
16				
17				
18				
19				
20				
REVISADO POR:		Nombre:		
		Firma:		
APROVADO POR:		Nombre:		
		Firma:		

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA VERIFICACIÓN DEL STOCK, COMPRA, ANÁLISIS DE ACEPTACIÓN Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Código:	PL.DC.P02
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión:	Oct-7
		Página:	12 de 12

		NIVELES DE ACEPTACIÓN DE MATERIAS E INSUMOS					PL.DC.P02.A01	
							Fecha: Octubre 2020	
							Version:1	
RESPONSABLE:						FECHA:		
N°	MATERIA PRIMA - INSUMOS	VARIABLE	BASE LEGAL	RANGO		CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIONES
				Máximo	Mínimo			
1	Harina blanca Harina Integral	Humedad	NTE INEN 616	14,50%				
		Tamaño de la partícula			95%			
		Proteínas			10%			
2	Azúcar	Humedad	NTE INEN 259		0,08%			
3	Sal	Yodo	NOM-040	40mg/kg	20mg/kg			
		Sodio			380mg			
4	Margarina Manteca	Grasa	NTE INEN 1313		99,50%			
		Mohos y levaduras			1,0 x 10 ² UPC/g			
6	Mantequilla	Grasa total	NTE INEN 161	12g				
		Humedad			16%			
7	Aniz	Ceniza total	NTE INEN 1117	10%				
		Extracto Etereo	ISO 1108		8%			
		Humedad	NTE INEN 1114	13%				
9	Huevos	Mediano	NTE INEN 1973	58	50			
		Color de yema			12	7		
10	Leche en polvo	Humedad	American Instituto of	2%				
		Grasa	Baking 1213 Bakers	26,75%				
		Mineral	Way Manhattan.KS	6,00%				
		Proteínas (Nx 6,38)	66502	26%				
11	Mejorador de masa	Rendimiento	Fleischmann	1%	0,70%			
12	Levadura	Carbohidratos	Fleischmann	18g				Por cada 100gramos
		Proteínas		8g				
		Grasas		1g				
13	Queso	Grasa	RTCR 407		20% m/m			
		Sodio		140 mg				
		Humedad		55%				
14	Diesel	Punto de inflamación	NTE INEN1489		40°C			
15								
16								
17								
18								
19								
REVISADO POR:			Nombre:					
			Firma:					
APROVADO POR:			Nombre:					
			Firma:					

	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO DE ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA E INSUMOS	Código:	PL.DC.P02.I01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	1 de 5

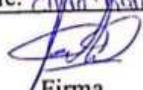


INSTRUCTIVO DE ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA E INSUMOS

	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO DE ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA E INSUMOS	Código:	PL.DC.P02.I01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	2 de 5

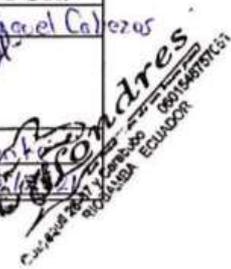
CONTENIDO

1. OBJETIVOS
2. ALCANCE
3. IDENTIFICACIÓN
4. INSTRUCTIVO
5. ANEXO

ELABORADO POR:
Nombre: <u>Elián Yáñez</u>
 Firma
Cargo: <u>Tesisla</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing. Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing. Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO DE ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA E INSUMOS	Código:	PL.DC.P02.I01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 5

1. OBJETIVOS

Contar con un instructivo que permita orientar sobre los pasos a seguir para efectuar un adecuado almacenamiento de materias primas e insumos

2. ALCANCE

Este instructivo empieza cuando ya paso la verificación de la materia prima e insumos y termina embodegado.

3. IDENTIFICACIÓN

Este documento lleva el código **PL.DC.P02.I01** y se denomina INSTRUCTIVO DE CONTROL DE ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA E INSUMOS.

4. INSTRUCTIVO

4.1 Adecuación de la bodega

La bodega debe estar en adecuadas condiciones como; pisos, paredes, iluminación, ventilación, techo, rotulación y limpieza.

4.2 Almacenamiento

Se revisa la hoja de verificación de materia prima e insumos que este correctamente y firmada **PL.DC.P02.F03** VERIFICACIÓN DE MATERIA PRIMA E INSUMOS.

- El apilamiento de la harina es en la parte derecha de la bodega de 20 quintales máximo.
- El apilamiento del anís y ajonjolí se colocará en la parte izquierda máximo 10 quintales.
- La margarina se apilará máximo de 5 cartones en su respectivo sitio.
- La manteca se colocará en el sitio asignado verificando su envase y que estén cerrados.
- La margarina se colocará en el cuarto frio verificando su envase y que estén sellados.
- La levadura se colocará en el cuarto frio máximo 5 cajas.
- El queso se colocará en gavetas limpias máximo 80 unidades en el cuarto frio para su respectiva conservación a una temperatura de 4.5 °C.

	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO DE ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA E INSUMOS	Código:	PL.DC.P02.I01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 5

- Los quintales de azúcar y sal se colocarán en su respectivo lugar en la bodega con máximo 5 quintales de apilamiento.
- El apilamiento de los huevos es de 10 cubetas una sobre otra sumando un total de 100 cubetas esto se coloca debajo de la mesa de trabajo de los panificadores.
- El diésel se almacenará en su respectivo lugar en un ambiente adecuado lugar sin contacto con la materia prima e insumos y contacto con el producto

La persona encargada de bodega levara un registro **PL.DC.P02.I01.F01** ENTRADAS Y SALIDAS DE MATERIA PRIMA E INSUMOS.

Se utiliza el método FIFO primero en entrar, primero en salir

5. ANEXO

PL.DC.P02.F03	VERIFICACIÓN DE MATERIA PRIMA E INSUMOS.
PL.DC.P02.I01.F01	ENTRADAS Y SALIDAS DE MATERIA PRIMA E INSUMOS.

	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO DE ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA E INSUMOS	Código:	PL.DC.P02.I01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	5 de 5

		ENTRADAS Y SALIDAS DE MATERIA PRIMA E INSUMOS.			PL.DC.P02.I01.F01 Fecha: Octubre 2020 Version: 1
RESPONSABLE:					FECHA:
N°	Productos	Productos existentes	Entrada	Salida	Observacion
1	Harina blanca				
2	Harina Integral				
3	Azúcar				
4	Sal				
5	Margarina				
6	Mantequilla				
7	Manteca				
8	Aniz				
9	Ajonjolí				
10	Huevos				
11	Leche en polvo				
12	Mejorador				
13	Levadura				
14	Queso				
15	Diesel				
16					
17					
18					
19					
20					
REVISADO POR:			Nombre:		
			Firma:		
APROVADO POR:			Nombre:		
			Firma:		



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO PARA REVISAR EL
REPORTE DE VENTAS Y PEDIDOS

Código:	PL.DCO.P03
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 7

**PROCEDIMIENTO
PARA REVISAR EL
REPORTE DE VENTAS
Y PEDIDOS**



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO PARA REVISAR EL
REPORTE DE VENTAS Y PEDIDOS

Código:	PL.DCO.P03
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	2 de 7

CONTENIDO

1. OBJETIVO
2. ALCANCE
3. DEFINICIONES
4. REFERENCIAS
5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD
6. IDENTIFICACIÓN
7. PERIODICIDAD
8. PROCEDIMIENTO
9. ANEXOS

ELABORADO POR:
Nombre: <u>Eliana Ramirez</u>

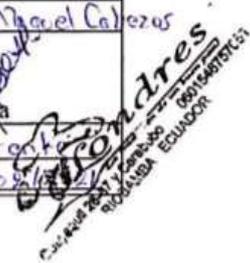
Firma
Cargo: <u>Tecista</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing Marcel Cabezas</u>

Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing Marcel Cabezas</u>

Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA REVISAR EL REPORTE DE VENTAS Y PEDIDOS	Código:	PL.DCO.P03
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 7

1. OBJETIVO

Revisar el reporte de ventas y realizar el informe de pedidos de acuerdo a las necesidades establecidas, atendiendo de esta manera a los requerimientos del cliente.

2. ALCANCE

Este procedimiento es válido para todo el personal involucrado en la elaboración de la planificación de producción Panadería Londres S.A.

3. DEFINICIONES

Reporte: Es un documento informativo que sirve para comunicar información que sea relevante, este puede ser un materia creado por una empresa, organización o un grupo de personas.

Planificación: Es proceso bien meditado y con una ejecución metódica y estructurada, con el fin el obtener un objetivo determinado, la planificación en un sentido un poco más amplio, podría tener más de un objetivo, de forma que una misma planificación organizada podría dar, mediante la ejecución de varias tareas iguales, o complementarias, una serie de objetivos.

Pedidos: Es el documento que realiza quien ha tomado la decisión en firme de comprar un bien o servicio.

Documento: Un documento es cualquier soporte material en el que se incorpora algún tipo de información

4. REFERENCIAS

- Real decreto 308/2019, norma de calidad para el pan.
- Norma Técnica Ecuatoriana INEN
- Buenas Prácticas de Manufactura
- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG Normativa Técnica Sanitaria para Alimentos Procesados.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA REVISAR EL REPORTE DE VENTAS Y PEDIDOS	Código:	PL.DCO.P03
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 7

5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD

Gerente general:

- Imprime el reporte de ventas del turno
- Analiza el reporte de ventas
- Realizar la planificación o programación de la producción

Cajera:

- a. Revisa pedidos nuevos
- b. Revisa pedidos pendientes
- c. Realiza el informe de pedidos.

6. IDENTIFICACIÓN

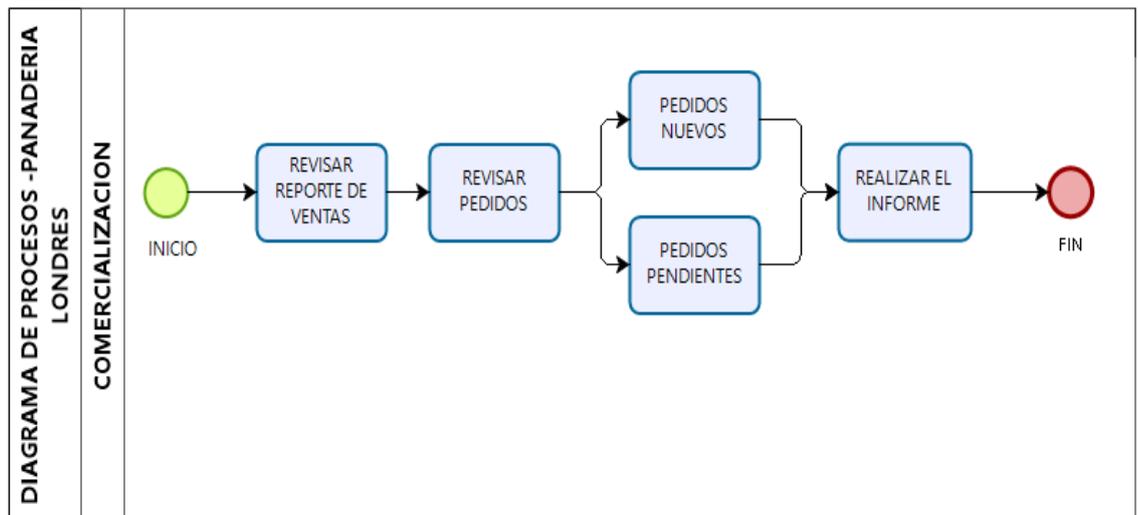
El presente procedimiento se identifica con el código **PL.DCO.P03** y se denomina: **PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR EL REPORTE DE VENTAS E INFORME DE PEDIDOS.**

7. PERIODICIDAD

La periodicidad para llevar a cabo este procedimiento es diaria.

Este procedimiento es susceptible a cambio y / o modificaciones en su contenido de acuerdo al criterio personal.

8. PROCEDIMIENTO



9.1. Reporte de ventas

- a. El gerente imprime el reporte de ventas y analiza la cantidad de productos vendidos

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA REVISAR EL REPORTE DE VENTAS Y PEDIDOS	Código:	PL.DCO.P03
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	5 de 7

- b. Verifica la cantidad de productos en percha y en bodega.
- c. Anota las cantidades en el formato **PL.DCO.P03.F01** INVENTARIO DE PAN

9.2.Revisión de pedidos

- a. La cajera revisa los pedidos nuevos realizados durante el turno de trabajo
- b. La cajera revisa los pedidos pendientes que estén por elaborarse
- c. Elabora un listado de los productos de pedidos a realizar. **PL.DCO.P03.F02** LISTADO DE PEDIDOS DE PAN.

8. ANEXOS

PL.DCO.P03.F01	INVENTARIO DE PAN
PL.DCO.P03.F02	LISTADO DE PEDIDOS DE PAN





PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO PARA REVISAR EL
REPORTE DE VENTAS Y PEDIDOS

Código:	PL.DCO.P03
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	6 de 7

	INVENTARIO DE PAN		PL.DCO.P03.F01
			Fecha: Octubre 2020
			Version:1
RESPONSABLE:			Turno:
			Fecha:
N°	Productos	Productos existentes	Observación
1	Palanqueta 0,12		
2	Palanqueta 0,20		
3	Redondo		
4	Briollo		
5	Empanada Chica		
6	Cholas		
7	Enrollado		
8	Muyuela		
9	Pan de Yema		
10	Empanada de Yema		
11	Crossant		
12	Empanada Semintegral		
13	Ingeritos		
14	Sanduchero		
15	Hot Dog		
16	Hamburguesa normal		
17	Hamburguesa con Ajonjoli		
18	Pan de Dulce		
19	Molde Brioche		
20	Molde Blanco		
21	Molde Semintegral		
22	Molde en Rodajas Integral		
23	Molde en Rodajas blanco		
REVISADO POR:		Nombre:	
		Firma:	
APROVADO POR:		Nombre:	
		Firma:	



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO PARA LA
PLANIFICACIÓN DE PRODUCCIÓN DE
PAN

Código:	PL.DPL.P04
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 6



PROCEDIMIENTO PARA LA PLANIFICACIÓN DE PRODUCCIÓN DE PAN

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA LA PLANIFICACIÓN DE PRODUCCIÓN DE PAN	Código:	PL.DPL.P04
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	2 de 6

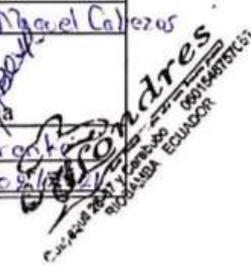
CONTENIDO

1. OBJETIVO
2. ALCANCE
3. DEFINICIONES
4. REFERENCIAS
5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD
6. IDENTIFICACIÓN
7. PERIODICIDAD
8. PROCEDIMIENTO
9. ANEXOS

ELABORADO POR:
Nombre: <u>Elisa Ramirez</u>
 Firma
Cargo: <u>Tecista</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA LA PLANIFICACIÓN DE PRODUCCIÓN DE PAN	Código:	PL.DPL.P04
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 6

1. OBJETIVO

Dar a conocer los pasos a seguir para la planificación de producción de pan

2. ALCANCE

Este procedimiento es válido para todo el personal involucrado en la elaboración de la planificación de producción Panadería Londres S.A.

3. DEFINICIONES

Reporte: Es un documento informativo que sirve para comunicar información que sea revolante, este puede ser un materia creado por una empresa, organización o un grupo de personas.

Planificación: Es proceso bien meditado y con una ejecución metódica y estructurada, con el fin el obtener un objetivo determinado, la planificación en un sentido un poco más amplio, podría tener más de un objetivo, de forma que una misma planificación organizada podría dar, mediante la ejecución de varias tareas iguales, o complementarias, una serie de objetivos.

Pedidos: Es el documento que realiza quien ha tomado la decisión en firme de comprar un bien o servicio.

Documento: Un documento es cualquier soporte material en el que se incorpora algún tipo de información

4. REFERENCIAS

- Real decreto 308/2019, norma de calidad para el pan.
- Norma Técnica Ecuatoriana INEN
- Buenas Prácticas de Manufactura
- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG Normativa Técnica Sanitaria para Alimentos Procesados.

5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD

Gerente general:

- Analiza el reporte de ventas, inventario de pan existente y pedidos de pan
- Realizar la planificación o programación de la producción

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA LA PLANIFICACIÓN DE PRODUCCIÓN DE PAN	Código:	PL.DPL.P04
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 6

Cajera:

- Entrega ala área de planificación para su respectivo proceso.

6. IDENTIFICACIÓN

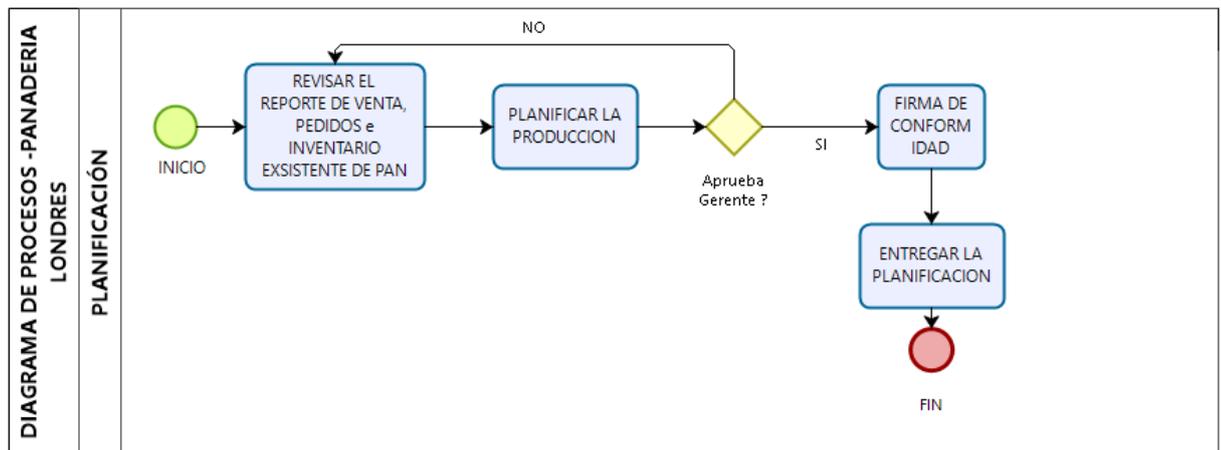
El presente procedimiento se identifica con el código **PL.DPL.P04** y se denomina: **PROCEDIMIENTO PARA LA PLANIFICACIÓN DE PRODUCCIÓN DE PAN.**

7. PERIODICIDAD

La periodicidad para llevar a cabo este procedimiento es diaria y cada vez que se fabrique el pan

Este procedimiento es susceptible a cambio y / o modificaciones en su contenido de acuerdo al criterio personal.

8. PROCEDIMIENTO



Planificación o programación de producción de pan.

- Analizar el reporte de venta, pedidos e inventario existente de pan.
- Llenar la hoja de planificación **PL.DPL.P04.F01 PLANIFICACIÓN O PROGRAMACIÓN DE PRODUCCIÓN DE PAN.**
- Revisa el gerente lo planificado aprueba y firma el registro. **PL.DPL.P04.F01.**
- Entrega al panificador la planificación o programa de producción al área de producción.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA LA PLANIFICACIÓN DE PRODUCCIÓN DE PAN	Código:	PL.DPL.P04
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	5 de 6

9. ANEXOS

PL.DPL.P04.F01	PLANIFICACIÓN O PROGRAMACIÓN DE PRODUCCIÓN DE PAN
-----------------------	---



	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA LA PLANIFICACIÓN DE PRODUCCIÓN DE PAN	Código:	PL.DPL.P04
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión:	Oct-7
		Página:	1 de 6

		PLANIFICACIÓN O PROGRAMACIÓN DE PRODUCCIÓN DE PAN				PL.DPL.P04.F01	
						Fecha: Octubre 2020	
						Version: 1	
RESPONSABLE:			TURNO		MAÑANA		
TURNO:					TARDE		
N°	N° OP	KILOS	TIPO -PAN	DETALLES	MASA		
					ESPECIAL	NORMAL	
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
OBSERVACIÓN:							
REVISADO POR:			Nombre:				
			Firma:				
APROBADO POR:			Nombre:				
			Firma:				



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCESAMIENTO PARA LA
PRODUCCIÓN DEL PAN TIPO
BRIOLLO

Código:	PL.DPR. P05.
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 10



PROCEDIMIENTO DE PRODUCCIÓN DEL PAN BRIOLLO

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCESAMIENTO PARA LA PRODUCCIÓN DEL PAN TIPO BRIOLLO	Código:	PL.DPR. P05.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	2 de 10

CONTENIDO

1. OBJETIVO
2. ALCANCE
3. DEFINICIONES
4. REFERENCIAS
5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD
6. IDENTIFICACIÓN
7. PERIODICIDAD
8. PROCEDIMIENTO
9. ANEXOS

ELABORADO POR:
Nombre: <u>Elida Yemirez</u>
 Firma
Cargo: <u>Tecista</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCESAMIENTO PARA LA PRODUCCIÓN DEL PAN TIPO BRIOLLO	Código:	PL.DPR. P05.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 10

1. OBJETIVO

Dar a conocer los procesos operativos a seguir para la fabricación del pan tipo Briollo

2. ALCANCE

Este procedimiento abarca todos los procesos operativos de producción y está dirigido para todo el personal que realice panificación en la Panadería Londres S.A.

3. DEFINICIONES

Manipulador de alimentos: Se define como cualquier persona que sea responsable de un alimento en cualquier momento. La persona puede estar en contacto directo con los alimentos, o no. No es necesario que el trabajador esté con “las manos en la masa” para ser considerado manipulador de alimentos.

Producción: Se denomina producción a cualquier tipo de actividad destinada a la fabricación, elaboración u obtención de bienes y servicios. En tanto la producción es un proceso complejo, requiere de distintos factores.

Pesaje: Pesar todos los ingredientes sólidos y medir los líquidos utilizando balanza y recipiente con escala de medidas, respectivamente. El pesaje no debe realizarse por aproximación ni utilizando medidas como la pizca, el puñado. Esta etapa es importante para mantener la calidad constante del producto. No se debe hacer por aproximación. (INTI, 2009)

Mezclado o amasado: El amasado es una etapa clave y decisoria en la calidad del pan. En esta etapa influirá tanto el tipo de amasadora como la velocidad, la duración y la capacidad de ocupación de la misma. Durante este proceso, los componentes de la harina (almidón, proteínas, grasas, cenizas y enzimas), pierden su individualidad y, junto con sus demás ingredientes, van a dotar a la masa de unas características plásticas (fuerza y equilibrio). En esta etapa se pueden diferenciar dos fases: mezcla y amasado intensificado, tanto si utiliza una amasadora lenta como rápida.

Consistencia: Genéricamente podemos asociarlo con la solidez de una estructura, del material que sea, la palabra consistencia nos permite evaluar cuál es la calidad requerida en términos de firmeza y complemento de algo.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCESAMIENTO PARA LA PRODUCCIÓN DEL PAN TIPO BRIOLLO	Código:	PL.DPR. P05.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 10

Reposo: Posteriormente se dejará descansar la masa durante aproximadamente 10 minutos sobre una mesa, tapada con un nylon (limpio y desinfectado). Esto permitirá que la masa se relaje, facilitando una mejor división y armado. (INTI, 2009)

Cortado: Se realiza mediante cuchilla de forma manual o automática sobre el pan.

Boleado: El propósito es producir una capa seca en las piezas individuales con el fin de admitir un formado suave y donde no existan desgarres en la masa por apretar mucho los rodillos de la formadora.

Leudado: De este modo, se dejan fermentar. Esto permite que las piezas leven, que se expanda el volumen y que se defina el aroma. El tiempo de fermentación dependerá de la cantidad de levadura utilizada y de las condiciones de humedad y temperatura, que no debe ser superior a 30 °C dado que la temperatura ideal para el desarrollo de la levadura es de 27 °C. En el modelo desarrollado es necesario dejar fermentar la masa entre 60 y 90 minutos. (INTI, 2009)

Barnizado: Consiste en colocar con una brocha el huevo batido para que luego de la cocción el pan tenga un color brillante.

Horneado: Independientemente del tipo de horno, la cocción se realizará siempre entre 180 y 260 °C, en una atmósfera rica en vapor de agua. Las características de tiempo y temperatura de cocción dependerán del profesional panadero y del tipo de pan, ya que es la experiencia la que demuestra la mejor forma de cocción. La cocción de pan francés requiere de vapor de agua, dado que el mismo permite el desarrollo de las piezas, el aumento del volumen y le otorga brillo y color. El tiempo de cocción dependerá del tamaño del pan. Si es un pan flauta, el tiempo aproximado es de 20 a 25 minutos.

Enfundado: Consiste en enfundar los panes en una cierta cantidad con el objetivo de que el pan no se aplaste.

4. REFERENCIAS

- Real decreto 308/2019, norma de calidad para el pan.
- Norma Técnica Ecuatoriana INEN
- Buenas Prácticas de Manufactura

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCESAMIENTO PARA LA PRODUCCIÓN DEL PAN TIPO BRIOLLO	Código:	PL.DPR. P05.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	5 de 10

5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD

Gerente general:

- Realizar la planificación o programación de la producción

Jefe de panificación:

- Coordinar las actividades a realizar
- Asignar tareas y responsabilidades a los panificadores
- Verificar, controlar y dar el seguimiento de todos los procesos de producción
- Controlar la higiene del personal e instalaciones del área de producción
- Cumplir con la planificación de producción

Panificadores:

- Cumplir con las tareas asignadas por parte del jefe de panificación
- Mantener las áreas, equipos, materiales y utensilios en condiciones higiénicas adecuadas
- Ejecutar adecuadamente los pasos detallados en el presente procedimiento
- Llenar el registro del seguimiento del proceso productivo

Control de calidad:

- Realizar el análisis de control de calidad según las normativas señaladas
- Emitir el informe de aceptación o rechazo del lote de producción

6. IDENTIFICACIÓN

El presente procedimiento se identifica con el código **PL.DPR.P05** y se denomina: **PROCEDIMIENTO DE PRODUCCIÓN DEL PAN TIPO BRIOLLO**

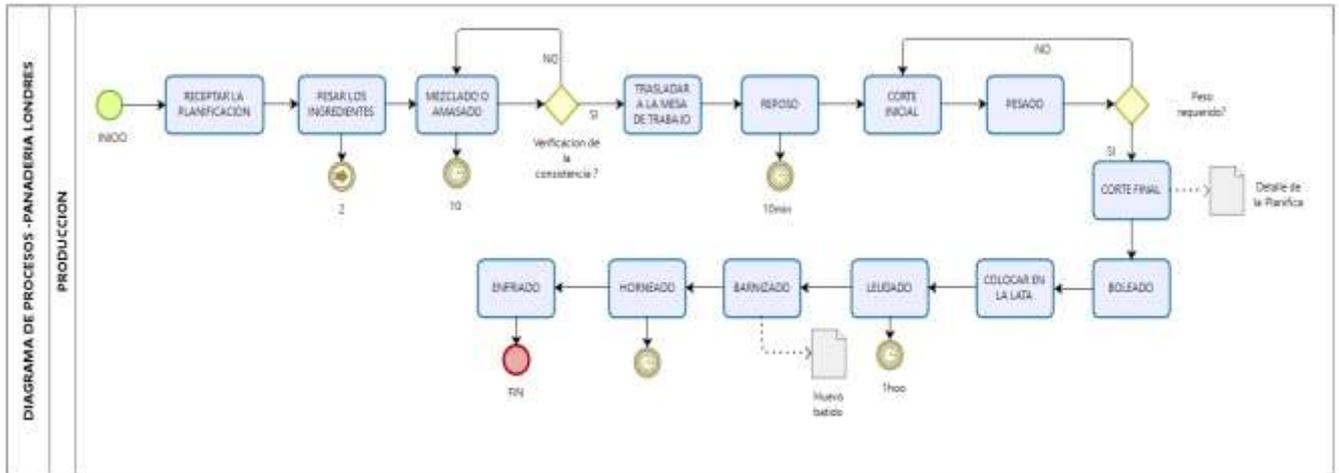
7. PERIODICIDAD

La periodicidad para llevar a cabo este procedimiento es diaria y cada vez que se fabrique el pan

Este procedimiento es susceptible a cambio y / o modificaciones en su contenido de acuerdo al criterio personal.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCESAMIENTO PARA LA PRODUCCIÓN DEL PAN TIPO BRIOLLO	Código:	PL.DPR. P05.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	6 de 10

8. PROCEDIMIENTO



8.1 Receptar la planificación de la producción

El jefe panificación recibe la planificación de la producción **PL.DPL.P04.F01 PLANIFICACIÓN DE PRODUCCIÓN** y coordina con los panificadores las actividades a realizar.

8.2 Pesar los ingredientes - Referencia **PL.DPR. P05.I01**

El panificador utilizando una balanza pesa los ingredientes dosificando acorde a la cantidad de producto solicitado en la planificación

8.3 Mezclado o amasado - Referencia **PL.DPR. P05.I02**

Los ingredientes son pesados y colocados en la amasadora de capacidad de 50 kg, por un tiempo t de 5 min. En este proceso el panificador va introduciendo agua necesaria para lograr una mezcla o masa de consistencia adecuada

8.4 Verificación de la consistencia - Referencia **PL.DPR. P05.I03**

El panificador revisa la consistencia de la masa (elasticidad), si cumple con la elasticidad requerida pasa al siguiente proceso y en caso contrario se prolonga el amasado por tiempo t de 5 min adicionales.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCESAMIENTO PARA LA PRODUCCIÓN DEL PAN TIPO BRIOLLO	Código:	PL.DPR. P05.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	7 de 10

8.5 Trasladar a la mesa de trabajo

Una vez obtenida la consistencia deseada, la masa es trasladada manualmente desde la amasadora hacia la mesa de trabajo, el cual debe ser de acero inoxidable y estar libre de impurezas a fin de evitar la contaminación al producto

8.6 Reposo

Se deja reposar el producto por un tiempo t de 10 min, tiempo en el cual dotará la fuerza, desarrollará los aromas, sabores y la consistencia necesaria para dividirla y darle forma. En este proceso es importante controlar el tiempo.

8.7 Corte inicial - Referencia PL.DPR. P05.I04

Este proceso consiste en obtener fragmentos de masa, para lo cual se utiliza una racleta y se realiza el corte inicial

8.8 Pesado - Referencia PL.DPR. P05.I04

Los fragmentos de masa son pesados en una balanza industrial y cada fragmento debe tener un peso de 100kg. Es importante verificar el peso ya que de esta depende

8.9 Corte final. - Referencia PL.DPR. P05.I05

Los fragmentos de masa pesados son trasladados desde la mesa de trabajo hacia la cortadora manual, en este proceso se obtiene proporciones divididas del mismo tamaño y peso y se procede a trasladar hacia la mesa de trabajo para el siguiente proceso.

8.10 Boleado - Referencia PL.DPR. P05.I06

El boleado es más conocido como el proceso de dar forma de pan a la masa, el panificador realiza manualmente este proceso.

8.11 Colocar en latas

A medida que va dando forma a la masa se va colocando en las latas de horneado de 50 cm x 100 cm cuya capacidad es de 20 unidades. Las latas deben estar en condiciones higiénicas adecuadas y con un recubrimiento de manteca de cerdo a fin de evitar que la masa quede pegada y cause deformaciones del pan.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCESAMIENTO PARA LA PRODUCCIÓN DEL PAN TIPO BRIOLLO	Código:	PL.DPR. P05.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	8 de 10

8.12 Fermentado

El leudado del pan o fermentación no es más que una etapa de maduración (como la vida misma). La levadura, ya sea química o natural ha hecho su trabajo y la masa se hincha gracias a los gases que se han producido, este proceso se demora en realizar 1 hora. Es importante controlar este proceso para que no se pase el leudamiento ni que se quede corto sin leudar.

8.13 Barnizado

Para el barnizado se utiliza una mezcla de huevos, la cantidad se prepara de acuerdo al número de panes a realizar, con la ayuda de una brocha se cubre el producto con el objetivo de obtener un producto terminado brillante al finalizar el proceso de cocción

8.14 Horneado - Referencia PL.DPR. P05.I07

El producto barnizado es colocado en coches, estos coches son trasladados hacia el área de horneado y son introducidos en la cámara de horneado. El panificador enciende el horno y comienza la cocción por un tiempo $t=1$ hora, con una temperatura T que comprende entre 200°C a 250°C

8.15 Enfriado

Una vez finalizada el proceso de cocción se extrae manualmente los coches de la cámara de horneado y se traslada hacia la zona de enfriamiento en donde se realiza el análisis de control de calidad y espera para su distribución

8.16 Control de calidad - Referencia PL.DP. P05.I08

Este proceso consiste en el responsable de control de calidad verifica los requisitos, especificaciones, entre otros., de acuerdo al **PL.DPR.P05.I08 - INSTRUCTIVO DE CONTROL DE CALIDAD DE PRODUCTO TERMINADO**, que debe tener el producto para su comercialización y consumo, es aquí donde se decide aceptar o rechazar el lote producido.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCESAMIENTO PARA LA PRODUCCIÓN DEL PAN TIPO BRIOLLO	Código:	PL.DPR. P05.
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	9 de 10

9. ANEXOS

PL.DPR.P05.I01	INSTRUCTIVO PARA EL PESAJE DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS
PL.DPR.P05.I02	INSTRUCTIVO PARA EL AMASADO O MEZCLADO DE LOS INGREDIENTES
PL.DPR.P05.I03	INSTRUCTIVO PARA LA VERIFICACIÓN DE LA CONSISTENCIA
PL.DPR.P05.I04	INSTRUCTIVO PARA CORTE INICIAL Y PESAJE DE LA MASA
PL.DPR.P05.I05	INSTRUCTIVO PARA REALIZAR EL CORTE MANUAL
PL.DPR.P05.I06	INSTRUCTIVO PARA BOLEADO, LEUDADO Y BARNIZADO
PL.DPR.P05.I07	INSTRUCTIVO PARA EL HORNEADO Y ENFRIADO DEL PAN
PL.DPR.P05.I08	INSTRUCTIVO DE CONTROL DE CALIDAD DE PRODUCTO TERMINADO





PANADERÍA LONDRES S.A.
INSTRUCTIVO PARA EL PESAJE DE
MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Código:	PL.DPR. P05.I01
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 6



INSTRUCTIVO PARA EL PESAJE DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA EL PESAJE DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Código:	PL.DPR. P05.I01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	2 de 6

CONTENIDO

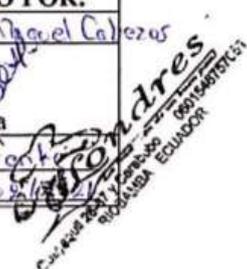
1. OBJETIVOS
2. ALCANCE
3. IDENTIFICACIÓN
4. INSTRUCTIVO
5. ANEXO



ELABORADO POR:
Nombre: <u>Elián Yáñez</u>
 Firma
Cargo: <u>Tecista</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA EL PESAJE DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Código:	PL.DPR. P05.I01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 6

1. OBJETIVOS

Establecer un instructivo para operación y control en el proceso de pesaje de materias primas, insumos y aditivos.

2. ALCANCE

Aplicado para el proceso de pesaje desde la recepción de la planificación de producción hasta el inicio del amasado

3. IDENTIFICACIÓN

Este documento lleva el código **PL.DPR.P05.I01** y se denomina **INSTRUCTIVO PARA EL PESAJE DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS**

4. INSTRUCTIVO

a. Fundamentos de la balanza

Las balanzas de esta marca KERN son fácil de manipular esta balanza tiene dos maneras de alimentación eléctricas y a pilas. La balanza está construida de tal forma que siempre se obtendrá resultados de pesaje fiables, siempre y cuando el pesaje se realice bajo condiciones de uso habituales. Usted podrá trabajar con rapidez y exactitud si elige el lugar de emplazamiento ideal para su balanza.

b. Características de la balanza.

1. Resistente al agua, con protección IP 68.
2. Fabricada en 100% acero inoxidable (A-304), su plataforma e indicador de bordes redondeados permite todos los métodos de limpieza moderna y ecológica.
3. Celdas de carga, con protección IP68, contra polvo y agua.
4. Indicador LED, fabricado en ABS de fácil lectura y baja batería.
5. La estructura de las balanzas modelo 2056SS son de sólida construcción en perfiles y planchas de acero inoxidable.
6. Lleva cuatro apoyos regulables fabricados en acero inoxidable para nivelación, su diseño permite una sobrecarga de 150% de su capacidad sin afectar su estructura
7. Funciona a corriente eléctrica y/o a batería recargable de larga duración.
8. Ofrece la mayor confiabilidad en todos sus datos de pesada.
9. Peso, neto y tara.

	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA EL PESAJE DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Código:	PL.DPR. P05.I01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 6

10. Calibración por teclado.

11. Cambio de unidades Kg/Lb.

c. Recepción de la planificación de producción

El gerente general emite la planificación de producción al jefe de panificación, en la constan las cantidades de producto a realizar, el turno y la fecha de producción.

d. Pesaje de ingredientes

- Colocar la balanza KERN sobre una superficie sobre la mesa de trabajo.
- Enserar la balanza para un pesaje adecuado. este proceso es el más importante ya que se coloca la cantidad exacta de los ingredientes para la elaboración. Para el pesado de los ingredientes se inicia la siguiente secuencia:

Huevos: Se traslada del almacenamiento una cierta cantidad y se coloca las claras y yemas en el recipiente que esta sobre la balanza hasta que tenga la cantidad requerida para la elaboración del pan briollo esto se traslada y se coloca en la amasadora.

Agua: En un recipiente limpio y desinfectado se coloca la cantidad especifica de agua y esto se traslada a la amasadora.

Harina: Se traslada de la bodega ala área de producción un saco de harina con una manilla limpia y desinfectada se coge la harina y se coloca en un molde que esta sobre la balanza con la cantidad adecuada de harina, esto se traslada a la amasadora.

Azúcar: Se traslada de la bodega al área de producción un saco de azúcar con una manilla limpia y desinfectada se coge el azúcar y se pesa la cantidad adecuada para la elaboración del pan briollo esto se traslada a la amasadora.

Leche en polvo: Se traslada de la bodega ala área de producción un saco de leche en polvo con una manilla limpia y desinfectada se coge la leche en polvo y se coloca en un molde que esta sobre la balanza con la cantidad adecuada de leche en polvo, esto se traslada a la amasadora para su respectivo proceso,

Mejorador: Se traslada de la bodega ala área de producción una funda de mejorado esto se coloca en la balanza la cantidad necesaria de mejorador que necesita la para la elaboración de pan briollo esto se coloca en la amasadora para su respectivo proceso.

	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA EL PESAJE DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Código:	PL.DPR. P05.I01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	5 de 6

Anís: Se pesa la cantidad necesaria de anís para la elaboración del pan de briollo y se traslada a la amasadora.

Margarina, manteca y mantequilla: Se traslada de la bodega un cartón de margarina al área de producción y se pesa la cantidad necesaria y se traslada ala amasadora. La manteca y la mantequilla se traslada una pipeta al área de producción y se pesa la cantidad adecuada y se traslada a la amasadora.

Levadura: Se traslada del refrigerador paquetes de levadura y se pesa la cantidad requerida y se traslada ala amasadora.

Sal: Se pesa la cantidad necesaria y se coloca en la amasadora.

- Tener para cada insumo su respectivo recipiente esto ayuda que no haya mezclas de insumos y mala manipulación de la misma.
- El agua que se va ha utilizar debe ser potable apta para el consumo humano y en lo posible que tenga una temperatura de 2°C.
- Finalmente verificar que se ha pesado todos los ingredientes harina, huevos, manteca, anís, sal, mantequilla, leche en polvo, agua, azúcar, super F o mejorador y levadura. Y completar en el siguiente formato **PL.DPR.P05.I01.F01** FORMATO DE PESAJE DE INGREDIENTES.

5. ANEXO

PL.DPR.P05.I01.F01	PESAJE DE INGREDIENTES.
---------------------------	--------------------------------

	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA EL PESAJE DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Código:	PL.DPR. P05.I01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión:	Oct-7
		Página:	6 de 6

		PESADO DE INGREDIEN		PL.DPR.P05.I01.F01
				Fecha: Octubre 2020
				Version:1
RESPONSABLE: TURNO:			TIEMPO DE INICIO: TIEMPO DE FIN:	
ELABORACION DE PAN BRIOLLO				
N°	INGREDIENTES	CANTIDAD (gramos)	CUMPLE	NO CUMPLE
1	Huevos			
2	Agua			
3	Harina			
4	Azucar			
5	Leche en polvo			
6	Mejorador			
7	Anis			
8	Margarina			
9	Manteca			
10	Mantequilla			
11	Levadura			
12	Sal			
13				
14				
OBSERVACIONES				
REVISADO POR:		Nombre: Firma:		
APROVADO POR:		Nombre: Firma:		



**PANADERÍA LONDRES S.A.
INSTRUCTIVO PARA EL AMASADO O
MEZCLADO DE INGREDIENTES**

Código:	PL.DPR. P05.I02
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 5



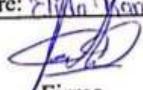
**INSTRUCTIVO PARA EL
AMASADO O MEZCLADO DE
INGREDIENTES**

	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA EL AMASADO O MEZCLADO DE INGREDIENTES	Código:	PL.DPR. P05.I02
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	2 de 5

CONTENIDO

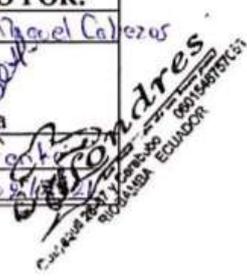
1. OBJETIVOS
2. ALCANCE
3. IDENTIFICACIÓN
4. INSTRUCTIVO
5. ANEXO



ELABORADO POR:
Nombre: <u>Elida Romero</u>
 Firma
Cargo: <u>Tecista</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA EL AMASADO O MEZCLADO DE INGREDIENTES	Código:	PL.DPR. P05.I02
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 5

1. OBJETIVOS

Establecer un instructivo para operación y control en el proceso de amasado o mezclado de los ingredientes.

2. ALCANCE

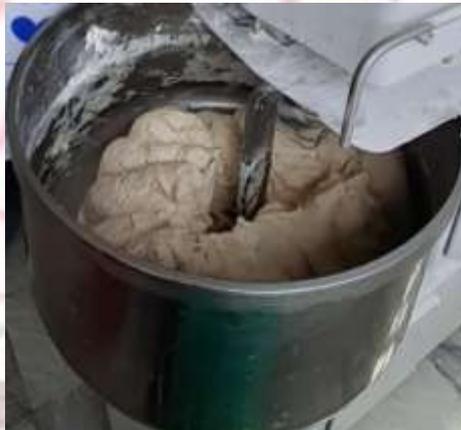
Aplicado para el proceso de amasado desde la colocación de los ingredientes hasta el inicio la verificación de la consistencia.

3. IDENTIFICACIÓN

Este documento lleva el código **PL.DPR.P05.I02** y se denomina **INSTRUCTIVO PARA EL AMASADO O MEZCLADO DE INGREDIENTES**.

4. INSTRUCTIVO

a. Amasado



El objetivo del amasado es mezclar los ingredientes en una masa uniforme, hidratar la harina y desarrollar la red de gluten mediante el proceso de sobado de la masa. En este proceso inicia el desarrollo del amasado dependiendo del tipo de amasado, la misma adquiere diferentes características, lo que va ha concluir en una masa con aspecto físico y estructural adecuados.

b. Pasos a seguir

- Encender la amasadora
- La máquina cuenta con tres velocidades, inicialmente arranca con la velocidad 1
- Verificar que el gancho superior se encuentre ajustado, el cuenco este centrado y girando.

	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA EL AMASADO O MEZCLADO DE INGREDIENTES	Código:	PL.DPR. P05.I02
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 5

- Incorporar los ingredientes pesados en el cuenco (olla) de la amasadora, primero se introducirá los insumos líquidos, como: agua y huevos.
- Posterior se coloca la harina, leche en polvo, manteca de cerdo, anís, mantequilla, mejorador, azúcar y levadura.
- Una vez colocada dichos ingredientes mezclar o amasar durante 3 min y pasar de la velocidad 1 a la velocidad 2.
- Incorporar la sal y mezclar o amasar durante 3 a 4 min para desarrollar el gluten.
- Incrementar la velocidad al nivel 3 durante 3 minutos.
- Verificar la consistencia visual y manualmente.
- Si cumple con los requerimientos se apaga la amasadora, si no cumple, amasar durante 5 min adicionales y apagar el equipo.

Se registrara los tiempos en el siguiente formato **PL.DPR.P05.I02.F01**

REGISTRO DE TIEMPOS DEL AMASADO DE INGREDIENTES

5. ANEXO

PL.DPR.P05.I02.F01	TIEMPOS DEL AMASADO
---------------------------	----------------------------



PANADERÍA LONDRES S.A.
INSTRUCTIVO PARA EL AMASADO O
MEZCLADO DE INGREDIENTES

Código:	PL.DPR. P05.I02
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	5 de 5

	TIEMPOS DEL AMASADO			PL.DPR.P05.I02.F01
				Fecha: Octubre 2020
				Version:1
RESPONSABLE:				TIEMPO DE INICIO:
TURNO:				TIEMPO DE FIN:
ELABORACION DE PAN BRIOLLO				
VELOCIDADES	TIEMPOS (Min)	INGREDIENTES	CUMPLE	NO CUMPLE
1				
2				
3				
OBSERVACIONES				
REVISADO POR:				Nombre:
				Firma:
APROVADO POR:				Nombre:
				Firma:



PANADERÍA LONDRES S.A.
INSTRUCTIVO PARA LA VERIFICACIÓN
DE LA CONSISTENCIA

Código:	PL.DPR. PO5.I03
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 6



**INSTRUCTIVO PARA LA
VERIFICACIÓN DE LA
CONSISTENCIA**

	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA LA VERIFICACIÓN DE LA CONSISTENCIA	Código:	PL.DPR. PO5.I03
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	2 de 6

CONTENIDO

1. OBJETIVOS
2. ALCANCE
3. IDENTIFICACIÓN
4. INSTRUCTIVO
5. ANEXO



ELABORADO POR:
Nombre: <u>Elián Yáñez</u>
 Firma
Cargo: <u>Tecista</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA LA VERIFICACIÓN DE LA CONSISTENCIA	Código:	PL.DPR. PO5.I03
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 6

1. OBJETIVOS

Establecer un instructivo para operación y control en el proceso para la verificación de la consistencia al finalizar el proceso de amasado.

2. ALCANCE

Este instructivo de verificación de la consistencia abarca para todos los tipos de masas que realicen en la Panadería Londres S.A.

3. IDENTIFICACIÓN

Este documento lleva el código **PL.DPR.P05.I03** y se denomina **INSTRUCTIVO PARA LA VERIFICACIÓN DE LA CONSISTENCIA**

4. INSTRUCTIVO

4.1 Verificación de la consistencia

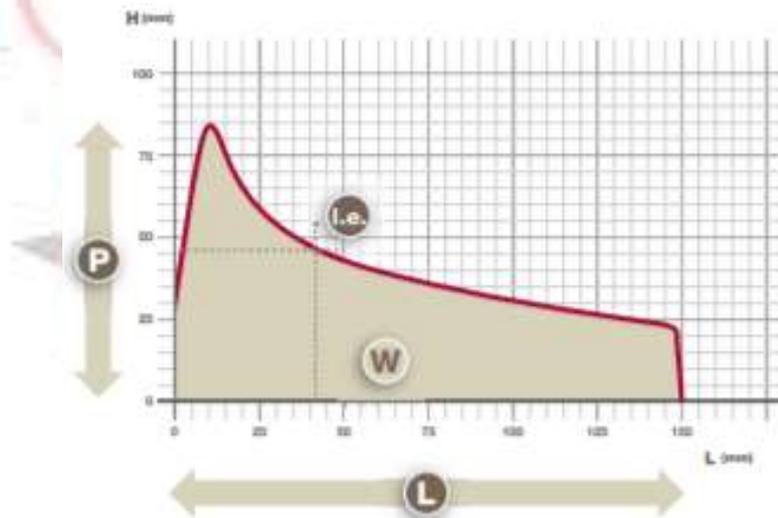


Finalizada el tiempo de amasado, se procede a verificar la consistencia de la masa mediante el test Alveográfico el consta de las siguientes fases:

1. **Amasado:** Extraer una muestra de masa que se encuentra en la olla o cuenco
2. **Preparación:** Preparar cinco amasijos de tamaños iguales
3. **Colocación:** colocar los amasijos en la maquina Alveográfica
4. **Reposo:** Dejar que reposen los amasijos

	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA LA VERIFICACIÓN DE LA CONSISTENCIA	Código:	PL.DPR. PO5.I03
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 6

5. **Inflamieto:** Los amasijos irán inflando automáticamente hasta la explosión de las burbujas
6. **Medición:** la maquina mide las características reológicas de la masa, como:
 - **Tenacidad o elasticidad (P):** es la capacidad que tiene la masa de resistencia a la deformación.
 - **Extensibilidad (L):** La capacidad que tiene la masa de estirarse sin romperse.
 - **Fuerza (W):** La fuerza de las harinas está relacionada con sus características plásticas que dependen de la parte proteínica no hidrosoluble del cereal que es el gluten, por lo tanto, la calidad y la cantidad del gluten en un cereal es lo que determina la fuerza de panificación. Se anotara en el formato de **PL.DPR. P05.I03.F01** FORMATO DE CUMPLIMIENTO DE PARÁMETROS DEL AMASADO.
 - **P/L:** relación de configuración de la curva
 - **I.e.:** índice de elasticidad, $I.e. = P200/P$ (P200: presión a 4 cm del comienzo de la curva) estos parámetros se registrarán en el siguiente formato



7. **Análisis:** El valor ideal de la relación entre P/L debería ser 0,5, es decir el doble de L en referencia a P. A este valor se le suele llamar equilibrio o ligamiento.

Cuando la tenacidad, elasticidad y fuerzan están bien en la masa tiene una ligadura exacta y está lista para el siguiente proceso.

	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA LA VERIFICACIÓN DE LA CONSISTENCIA	Código:	PL.DPR. PO5.I03
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	5 de 6

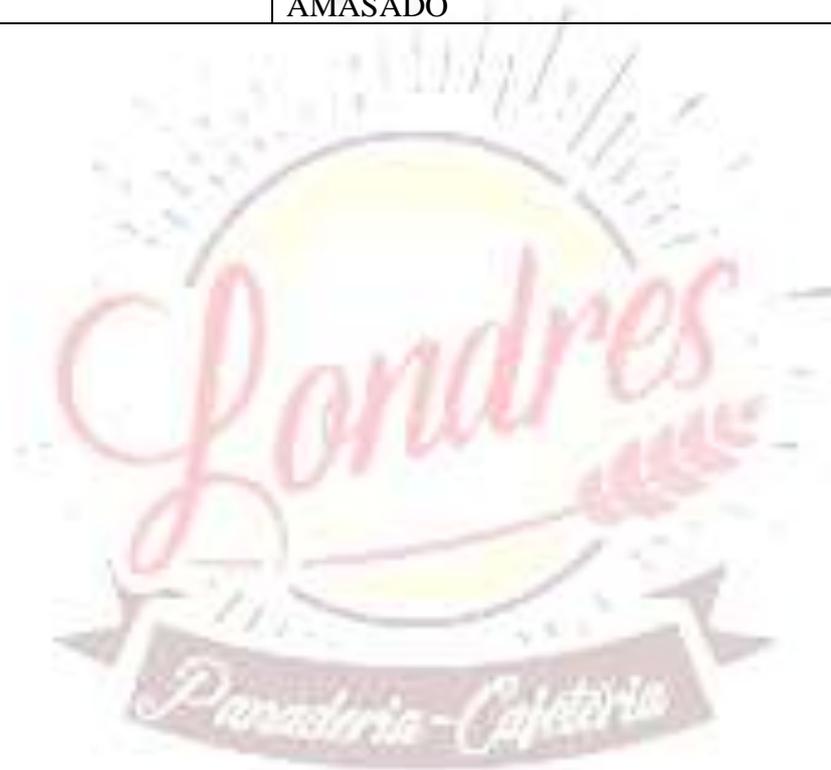
4.2. Instrumento para el Test Alveográfico

Alveográfica

Este equipo consiste en producir una muestra de masa que, al someterse a una presión de aire, se deforma en una burbuja. Este modo de extensión reproduce la deformación de la masa bajo la influencia del aumento de gas carbónico durante la fermentación.

5. ANEXO

PL.DPR.P05.I03.F01	CUMPLIMIENTO DE PARÁMETROS DEL AMASADO
---------------------------	--



	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA LA VERIFICACIÓN DE LA CONSISTENCIA	Código:	PL.DPR. PO5.I03
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión:	Oct-7
		Página:	6 de 6

	CUMPLIMIENTO DE PARÁMETROS DEL AMASADO		PL.DPR.P05.I03.F01
			Fecha: Octubre 2020
			Version:1
RESPONSABLE:		TIEMPO DE INICIO:	
TURNO:		TIEMPO DE FIN:	
ELABORACION DE PAN BRIOLLO			
N°	PARAMETROS	CUMPLE	NO CUMPLE
1	Tenacidad o elasticidad		
2	Extensibilidad		
3	Fuerza		
OBSERVACIONES			
REVISADO POR:		Nombre:	
		Firma:	
APROVADO POR:		Nombre:	
		Firma:	



PANADERÍA LONDRES S.A.
**INSTRUCTIVO PARA CORTE INICIAL
Y PESAJE DE LA MASA**

Código:	PL.DPR. P05.I04
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 4



**INSTRUCTIVO PARA CORTE
INICIAL Y PESAJE DE LA
MASA**

	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA CORTE INICIAL Y PESAJE DE LA MASA	Código:	PL.DPR. P05.I04
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 4

1. OBJETIVOS

Establecer un instructivo para el proceso de corte inicial de la masa.

2. ALCANCE

Este instructivo inicia con el traslado de la masa de la amasadora y finaliza en el corte inicial de la masa.

3. IDENTIFICACIÓN

Este documento lleva el código **PL.DPR.P05.I04** y se denomina INSTRUCTIVO PARA CORTE INICIAL Y PESAJE DE LA MASA

4. INSTRUCTIVO

- Recoger la masa del cuenco de la amasadora en cantidades adecuadas
- Trasladar la masa a la mesa de trabajo
- Dar una forma redonda a la masa
- Reposo de la masa, en donde se desarrollan los aromas y sabores
- Reposar durante 10 min
- Retirar la racleta de la portadora de utensilios
- Preparar la balanza y enserar
- Cortar en fragmentos y pesar, cada fragmento debe pesar 3kg
- Colocar los fragmentos en moldes para el siguiente proceso

Registrar en el formato **PL.DPR.P05.I04.F01** SEGUIMIENTO DEL PROCESO PRODUCTIVO

5. ANEXO

PL.DPR.P05.I04.F01	SEGUIMIENTO DEL PROCESO PRODUCTIVO
---------------------------	------------------------------------



PANADERÍA LONDRES S.A.
INSTRUCTIVO PARA CORTE INICIAL
Y PESAJE DE LA MASA

Código:	PL.DPR. P05.I04
Revisión:	001
Fecha de Emisión:	Oct-7
Página:	4 de 4

RESPONSABLE:		FECHA:	TURNO	MAÑANA		PL.DPR.P05.I04.F01
				TARDE		Fecha: Octubre 2020
REVISADO POR:		APROVADO POR:				Version:1
N°	ACTIVIDADES	PARÁMETROS	CUMPLE	NO CUMPLE	OBSERVACIÓN	
1	PESADO DE DE INGREDIENTES	Ingredientes				
		Cantidad				
2	AMASADO O MEZCLADO	Tiempos				
3	VERIFICACIÓN DE LA CONSISTENCIA	Parámetros				
		Tiempos				
4	CORTE INICIAL Y PESADO DE LA MASA	Peso				
		Numero de fragmentos de masa				
5	CORTE MANUAL	Numero de fragmentos de masa				
		Tiempo de reposo				
6	BOLEADO, LEUDADO Y BARNIZADO	Boleado				
		Leudado (tiempo)				
		Boleado				
7	HORNEADO DEL PAN	Tiempo				
8	CONTROL DE CALIDAD	Aspecto				
		Cocción				
		Sabor				
Nombre:						
Firma:						
Nombre:						
Firma:						



PANADERÍA LONDRES S.A.
INSTRUCTIVO PARA REALIZAR EL
CORTE MANUAL

Código:	PL.DP. P03.I05
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 4



INSTRUCTIVO PARA
REALIZAR EL CORTE
MANUAL

	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA REALIZAR EL CORTE MANUAL	Código:	PL.DP. P03.I05
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	2 de 4

CONTENIDO

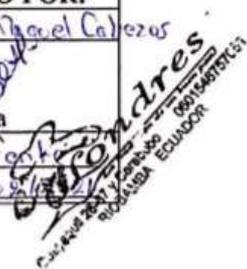
1. OBJETIVOS
2. ALCANCE
3. IDENTIFICACIÓN
4. INSTRUCTIVO
5. ANEXO



ELABORADO POR:
Nombre: <u>Elián Yemírez</u>
 Firma
Cargo: <u>Tecista</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing. Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing. Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA REALIZAR EL CORTE MANUAL	Código:	PL.DP. P03.I05
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 4

1. OBJETIVOS

Establecer un instructivo para el proceso de corte manual de la masa.

2. ALCANCE

Este instructivo empieza después del pesaje y finaliza en la colocación de los fragmentos cortados en la mesa de trabajo.

3. IDENTIFICACIÓN

Este documento lleva el código **PL.DPR.P05.I05** y se denomina INSTRUCTIVO PARA REALIZAR EL CORTE MANUAL

4. INSTRUCTIVO

a. Preparar la máquina

- Limpiar y sanitizar la maquina cortadora
- Retirar manualmente la tapa del graseo superior
- Verificar que este graseo contenga suficiente grasa, aumentar si es necesario
- Tapar el graseo y limpiar sus exteriores a fin de evitar presencia de grasa

b. Corte manual

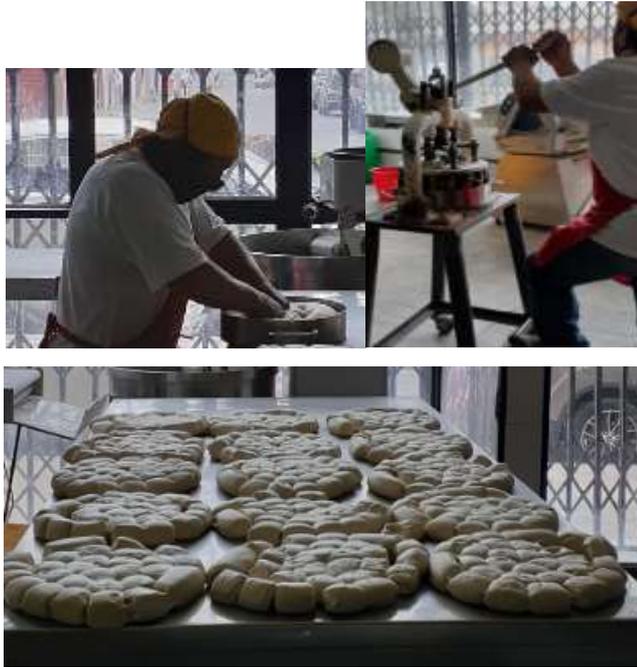
- Retirar el molde de la cortadora y trasladar a hacia la mesa de trabajo
- Colocar el fragmento pesado de masa en un molde y presionar levemente la masa a fin de cubrir toda la base del molde
- Trasladar el molde colocada la masa hacia la maquina cortadora y colocar en la base de la cortadora
- Con la palanca manual superior, ejercer una presión de contra molde, es aquí donde se realiza el corte (porciones de 30gr)
- Volver la palanca a su sitio inicial
- Retirar el molde y trasladar hacia la mesa de trabajo
- Retirar las porciones de masa del molde y colocar la mesa de trabajo
- Reposar durante cinco minutos y pasar al siguiente proceso
- Limpiar el molde y colocar en la maquina cortadora.

Registrar en el formato **PL.DPR.P05.I04.F01** FORMATO PARA EL SEGUIMIENTO DEL PROCESO PRODUCTIVO



PANADERÍA LONDRES S.A.
INSTRUCTIVO PARA REALIZAR EL
CORTE MANUAL

Código:	PL.DP. P03.I05
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	4 de 4



5. ANEXO

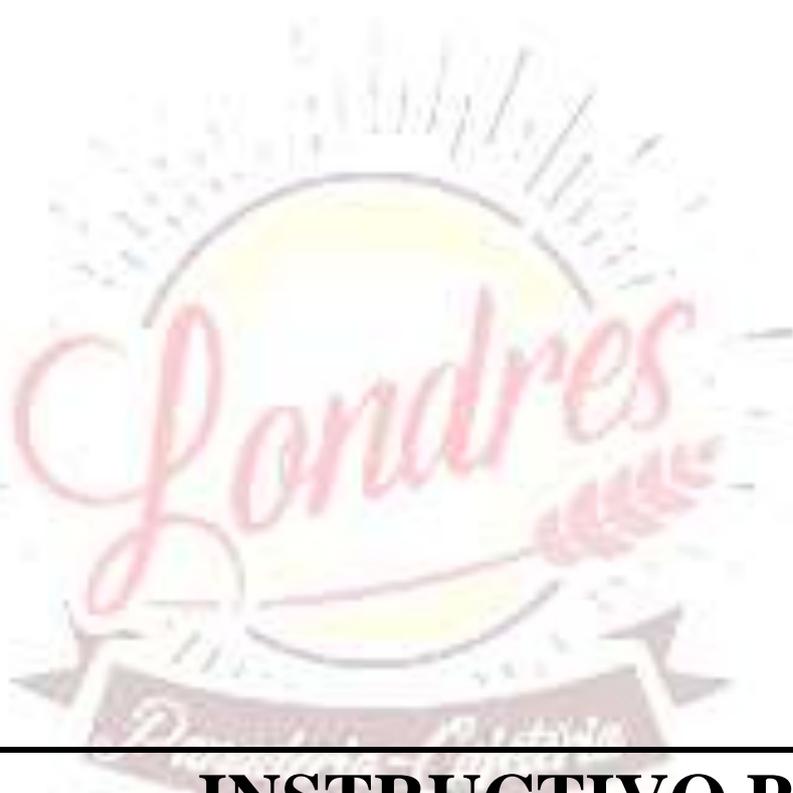
PL.DPR.P05.I04.F01	SEGUIMIENTO DEL PROCESO PRODUCTIVO
---------------------------	---





PANADERÍA LONDRES S.A.
INSTRUCTIVO PARA BOLEADO,
LEUDADO Y BARNIZADO.

Código:	PL.DPR. P05.I06
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 5



INSTRUCTIVO PARA BOLEADO, LEUDADO Y BARNIZADO

	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA BOLEADO, LEUDADO Y BARNIZADO.	Código:	PL.DPR. P05.I06
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 5

1. OBJETIVOS

Establecer un instructivo para el proceso de boleado.

2. ALCANCE

Este instructivo empieza en la mesa de trabajo y termina en el boleado de la masa.

3. IDENTIFICACIÓN

Este documento lleva el código **PL.DPR.P05.I07** y se denomina INSTRUCTIVO PARA BOLEADO, LEUDADO Y BARNIZADO.

4. INSTRUCTIVO

a. Preparación de latas

- Preparar las latas suficientes para iniciar el proceso, las latas se encuentran en los coches por lo cual se deben trasladar hacia el área de boleado
- Con un waipe, limpiar interna y externamente todas las latas para eliminar todos los residuos sólidos sobrantes de la producción anterior

b. Recubrimiento

- Trasladar la manteca de cerdo hacia las latas
- Una vez que las latas se encuentren limpias, colocar la manteca de cerdo sobre la base interna, obtendremos un recubrimiento
- Registrar los datos de la manteca que se utilizó y guardarlo

c. Boleado o formado

- Extraer una porción de 30gr de masa, el cual debe estar reposado.
- Con las palmas de las manos y lajeros movimientos dar una forma de rombo
- Colocar en las latas con un espacio suficiente para su crecimiento y evitar que se peguen.
- Cada lata tiene una capacidad de 20 porciones (5 filas y 4 columnas), luego se procede a colocar en los coches y comienza el leudado.

d. Leudado

- Para el leudado se deja reposar las latas asegurando que no que exista contaminación con el producto
- El leudado tarda 80 minutos a temperatura ambiente.



PANADERÍA LONDRES S.A.
INSTRUCTIVO PARA BOLEADO,
LEUDADO Y BARNIZADO.

Código:	PL.DPR. P05.I06
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	4 de 5

- Cumplido el tiempo de leudamiento se debe barnizar.

e. Barnizado

- En un recipiente se coloca 5 huevos.
- Mezclar los huevos a fin de obtener una mezcla uniforme.
- Utilizando una brocha barnizar las masas ligeramente, sin causar daños o deformaciones.
- Con el barnizado obtendremos un aspecto brillante y queda listo para el horneado.

Registrar los datos **PL.DPR.P05.I04.F01** FORMATO PARA EL SEGUIMIENTO DEL PROCESO PRODUCTIVO





PANADERÍA LONDRES S.A.
INSTRUCTIVO PARA BOLEADO,
LEUDADO Y BARNIZADO.

Código:	PL.DPR. P05.I06
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	5 de 5



5. ANEXO

PL.DPR.P05.I04.F01	SEGUIMIENTO DEL PROCESO PRODUCTIVO
---------------------------	---





PANADERÍA LONDRES S.A.
**INSTRUCTIVO PARA EL HORNEADO
Y ENFRIADO DEL PAN**

Código:	PL.DPR. P05.I07
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 4



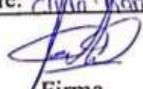
**INSTRUCTIVO PARA EL
HORNEADO Y ENFRIADO DEL
PAN**

	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA EL HORNEADO Y ENFRIADO DEL PAN	Código:	PL.DPR. P05.I07
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	2 de 4

CONTENIDO

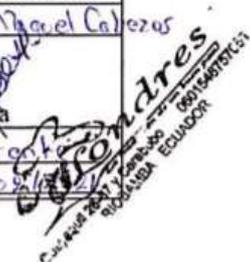
1. OBJETIVOS
2. ALCANCE
3. IDENTIFICACIÓN
4. INSTRUCTIVO
5. ANEXO



ELABORADO POR:
Nombre: <u>Eliana Ramirez</u>
 Firma
Cargo: <u>Tecnista</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA EL HORNEADO Y ENFRIADO DEL PAN	Código:	PL.DPR. P05.I07
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 4

1. OBJETIVOS

Establecer un instructivo para el proceso de horneado de pan.

2. ALCANCE

Este instructivo empieza en la colocación del pan de coche en el horno y termina en la cocción del pan.

3. IDENTIFICACIÓN

Este documento lleva el código **PL.DPR.P05.I08** y se denomina INSTRUCTIVO PARA EL HORNEADO Y ENFRIADO DEL PAN

4. INSTRUCTIVO

a. Preparación de horno

- Inspeccionar el horno y validar que esté libre de cualquier avería
- Encender el horno y esperar que llegue a una temperatura de 210°C.
- Programar el tiempo o duración de cocción que se va a realizar.
- Programar la temperatura a 200°C para la cocción del pan.

b. Colocación de los coches

- Trasladar los coches de pan hacia el horno
- Abrir la puerta e introducir el coche en la cámara de horneado
- Cerrar la puerta y pulsar el botón inicio

c. Cocción del pan

- Esta fase nos da las características físicas externas del pan y nos permite desarrollar todo lo que tiene que ver con la corteza.
- El tiempo de cocción tarda 20 min.
- Durante este tiempo el panificador controlará que la temperatura no exceda de los 200°C
- Transcurrido el tiempo de cocción, sonará la alarma dando un aviso de que el pan está listo

d. Enfriado

- El panificador debe utilizar los guantes de protección.

	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO PARA EL HORNEADO Y ENFRIADO DEL PAN	Código:	PL.DPR. P05.I07
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 4

- Abrir la puerta de horno y extraer el coche de pan de forma correcta a fin de que las latas no causen movimientos.

Trasladar al área de enfriado y terminar el proceso registrando los datos

PL.DPR.P05.I04.F01 SEGUIMIENTO DEL PROCESO PRODUCTIVO

- **Precauciones:**
 - Este paso es muy importante. Si un pan es cortado al sacarlo del horno, parecerá que está crudo y necesariamente no es así.
 - Hay que permitir que la humedad interna se evapore.
 - Evitar la condensación del agua en la corteza.
 - Liberar el exceso de agua dentro del pan.
 - Se debe evitar sacar los panes a un ambiente muy frío y con corrientes de aire, para evitar que la costra se cuarte.

5. ANEXO

PL.DPR.P05.I04.F01	SEGUIMIENTO DEL PROCESO PRODUCTIVO
---------------------------	---



PANADERÍA LONDRES S.A.
INSTRUCTIVO DE CONTROL DE
CALIDAD DE PRODUCTO
TERMINADO DEL PAN BRIOLLO.

Código:	PL.DPR. P05.I08
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 3



**INSTRUCTIVO PARA EL CONTROL
DE CALIDAD DE PRODUCTO
TERMINADO DE PAN BRIOLLO**



PANADERÍA LONDRES S.A.
INSTRUCTIVO DE CONTROL DE CALIDAD DE PRODUCTO TERMINADO DEL PAN BRIOLLO.

Código:	PL.DPR. P05.I08
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	2 de 3

CONTENIDO

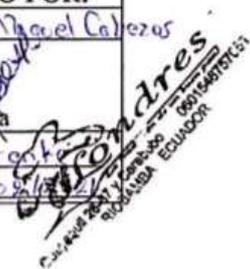
1. OBJETIVOS
2. ALCANCE
3. IDENTIFICACIÓN
4. INSTRUCTIVO
5. ANEXO



ELABORADO POR:
Nombre: <u>Elián Yáñez</u>
 Firma
Cargo: <u>Tecnista</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. INSTRUCTIVO DE CONTROL DE CALIDAD DE PRODUCTO TERMINADO DEL PAN BRIOLLO.	Código:	PL.DPR. P05.I08
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 3

1. OBJETIVOS

Establecer un instructivo para el control de calidad de producto terminado del pan briollo.

2. ALCANCE

Este instructivo empieza inicia después del enfriado y termina antes de ser enfundado o sacado a percha.

3. IDENTIFICACIÓN

Este documento lleva el código **PL.DPR.P05.I08** y se denomina INSTRUCTIVO DE CONTROL DE CALIDAD DE PRODUCTO TERMINADO DE PAN BRIOLLO

4. INSTRUCTIVO

a. Control de la calidad del producto terminado

El control de calidad lo realiza el gerente de la panadería Londres S.A.

El gerente coge una muestra de pan.

Primero mira su contextura

Y mediante la prueba del gusto verifica la el sabor, la dureza etc.

Registrar los datos **PL.DPR.P05.I04.F01** SEGUIMIENTO DEL PROCESO PRODUCTIVO

5. ANEXO

PL.DPR.P05.I04.F01	SEGUIMIENTO DEL PROCESO PRODUCTIVO
---------------------------	------------------------------------



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO PARA EL PERCHADO
DE PANES

Código:	PL.DV. P06
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 6



PROCEDIMIENTO PARA EL PERCHADO DE PANES

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA EL PERCHADO DE PANES	Código:	PL.DV. P06
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 6

1. OBJETIVO

Dar a conocer los procesos operativos a seguir para el perchado de panes.

2. ALCANCE

Este procedimiento es válido para todo el personal involucrado en el perchado del pan en la Panadería Londres S.A.

3. DEFINICIONES

Perchado: Colocar productos en un lugar visible de manera adecuada.

Canasta: Recipiente tejido con mimbres, juncos, cañas, varillas de sauce u otra madera flexible, que sirve para recoger o llevar ropas, frutas y otros objetos.

Panes: Alimento básico que se elabora con una mezcla de harina, generalmente de trigo, agua, sal y levadura, que se amasa y se cuece en un horno en piezas de distintas formas y tamaños; su sabor, color y textura pueden variar según el tipo de harina empleado y los ingredientes secundarios añadidos, como leche, mantequilla, frutos secos, etc.

Manipulador de alimentos: Se denomina a toda persona que, en el desempeño de su actividad laboral, suele tener contacto con los alimentos durante los procesos de fabricación, envasado, transporte, distribución, almacenamiento, venta o servicio.

Limpieza: Es el proceso o la operación de eliminación de residuos de alimentos u otras materias extrañas o indeseables.

4. REFERENCIAS

- Real decreto 308/2019, norma de calidad para el pan.
- Norma Técnica Ecuatoriana INEN
- Buenas Prácticas de Manufactura
- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG Normativa Técnica Sanitaria para Alimentos Procesados.

5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD

Cejara

- a. Limpia los mostradores de pan.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA EL PERCHADO DE PANES	Código:	PL.DV. P06
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 6

- b. Coloca los panes del turno anterior en el área de desperdicios.

Despachadora

- a. Colocar una cantidad adecuada de panes de los coches en la canasta
- b. Traslada del área de producción a la de comercialización
- c. Coloca los panes en sus respectivos lugares

Cajera y despachadora

- a. Colocan en fundas los panes de pedido
- b. Almacenan en los estantes correspondientes en el área de producción

6. IDENTIFICACIÓN

El presente procedimiento se identifica con el código **PL.DV.P06** y se denomina:

PROCEDIMIENTO PARA EL PERCHADO DE PANES

7. PERIODICIDAD

La periodicidad para llevar a cabo este procedimiento es diaria y cada vez que haya pan en las perchas.

Este procedimiento es susceptible a cambio y / o modificaciones en su contenido de acuerdo al criterio personal.

8. PROCEDIMIENTO

9.1 Limpieza de los mostradores

- a. Retirar el pan del anterior día
- b. Se almacena en los cartones de desperdicio para su respectivo proceso.
- c. Limpieza de las perchas siguiendo el proceso respectivo **PL.LD.P09** PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN.

9.2 Perchado

- a. Retirar la canasta de los estantes correspondientes.
- b. Verificar si las canastas están limpias
- c. Ubicar la canasta en la mesa de trabajo
- d. Colocar el pan en la canasta
- e. Trasladar la canasta del área de producción al área de venta.
- f. Colocar el pan en su respectivo lugar

Apuntar en el **PL.DV.P04.F01** FORMATO PARA EL CONTROL DE LA CANTIDAD DE PRODUCTOS PERCHADOS.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA EL PERCHADO DE PANES	Código:	PL.DV. P06
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	5 de 6

9.3 Enfundado

- a. Empachar los panes de pedido en fundas plásticas o cartones.
- b. Colocar una cantidad adecuada para que no se aplaste.
- c. Los pedidos listos colocar en los estantes de almacenamiento de pedidos.
- d. Verificar con la lista de pedidos **PL.DCO.P03.F02** FORMATO PARA EL CONTROL DE LA CANTIDAD DE PRODUCTOS EN PEDIDOS

10. ANEXOS

PL.DV.P04.F01	CONTROL DE LA CANTIDAD DE PRODUCTOS PERCHADOS.
PL.DCO.P03.F02	CONTROL DE LA CANTIDAD DE PRODUCTOS EN PEDIDOS



	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA EL PERCHADO DE PANES	Código:	PL.DV. P06
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión:	Oct-7
		Página:	6 de 6

	CONTROL DE LA CANTIDAD DE PRODUCTOS PERCHADOS.					PL.DV.P06.F01
						Fecha: Octubre 2020
						Version:1
RESPONSABLE:				Turno:		
				Fecha:		
N°	Productos	Productos existentes	Entradas	Ventas	Productos de baja	Observación
1	Palanqueta 0,12					
2	Palanqueta 0,20					
3	Redondo					
4	Briollo					
5	Empanada Chica					
6	Cholas					
7	Enrollado					
8	Muyuela					
9	Pan de Yema					
10	Empanada de Yema					
11	Crossant					
12	Empanada Semintegral					
13	Inertos					
14	Sanduchero					
15	Hot Dog					
16	Hamburguesa normal					
17	Hamburguesa con Ajonjoli					
18	Pan de Dulce					
19	Molde Brioche					
20	Molde Blanco					
21	Molde Semintegral					
22	Molde en Rodajas Integral					
23	Molde en Rodajas blanco					
REVISADO POR:					Nombre:	
					Firma:	
APROVADO POR:					Nombre:	
					Firma:	



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO PARA ATENCIÓN AL
CLIENTE Y DESPACHO DE PAN

Código:	PL.DV.P07
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 7



**PROCEDIMIENTO PARA
ATENCIÓN AL CLIENTE Y
DESPACHO DE PAN**



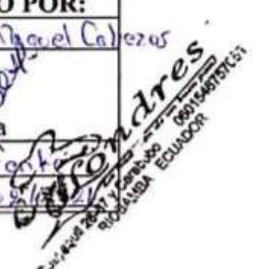
CONTENIDO

1. OBJETIVO
2. ALCANCE
3. DEFINICIONES
4. REFERENCIAS
5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD
6. IDENTIFICACIÓN
7. PERIODICIDAD
8. PROCEDIMIENTO
9. ANEXOS

ELABORADO POR:
Nombre: <u>Elián Ramírez</u>
 Firma
Cargo: <u>Tesisista</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing. Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing. Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA ATENCIÓN AL CLIENTE Y DESPACHO DE PAN	Código:	PL.DV.P07
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 7

1. OBJETIVO

Dar a conocer los procesos operativos a seguir para la atención al cliente y despacho de pan.

2. ALCANCE

Este procedimiento está dirigido a todas las áreas comercialización de la Panadería Londres S.A.

3. DEFINICIONES

Cliente: Es una persona o entidad que compra los bienes y servicios que ofrece una empresa.

Despachador: Es el que despacha, diligencia, atiende o que tiene a su cargo una agencia o despacho.

Cajera: El cajero o cajera es la persona que, dependiendo del negocio, se encarga de la responsabilidad de la caja en un establecimiento. Esta persona debe cuadrar todas las entradas y salidas de caja, provocando que, al cierre de esta, todo esté cuadrado.

Servicio: Un servicio, en el ámbito económico, es la acción o conjunto de actividades destinadas a satisfacer una determinada necesidad de los clientes, brindando un producto inmaterial y personalizado.

Pedidos: Es el documento que realiza quien ha tomado la decisión en firme de comprar un bien o servicio.

4. REFERENCIAS

- Real decreto 308/2019, norma de calidad para el pan.
- Norma Técnica Ecuatoriana INEN
- Buenas Prácticas de Manufactura
- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG Normativa Técnica Sanitaria para Alimentos Procesados.

5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD

CAJETA

- a. Saluda amablemente
- b. Pregunta la orden de pedido a la despachadora.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA ATENCIÓN AL CLIENTE Y DESPACHO DE PAN	Código:	PL.DV.P07
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 7

- c. Pide los datos del cliente para la factura
- d. Marca la orden de pedido del cliente en la caja registradora
- e. Cobra el valor de la orden de pedido
- f. Emite la factura
- g. Entrega la factura al cliente

DESPACHADOR

- a. Saluda amablemente al cliente
- b. Pregunta el producto que va a comprar
- c. Coloca en la funda el pedido
- d. Verifica el pedido del cliente
- e. Da a conocer a la cajera el pedido del cliente
- f. Estriega al cliente el pedido

6. IDENTIFICACIÓN

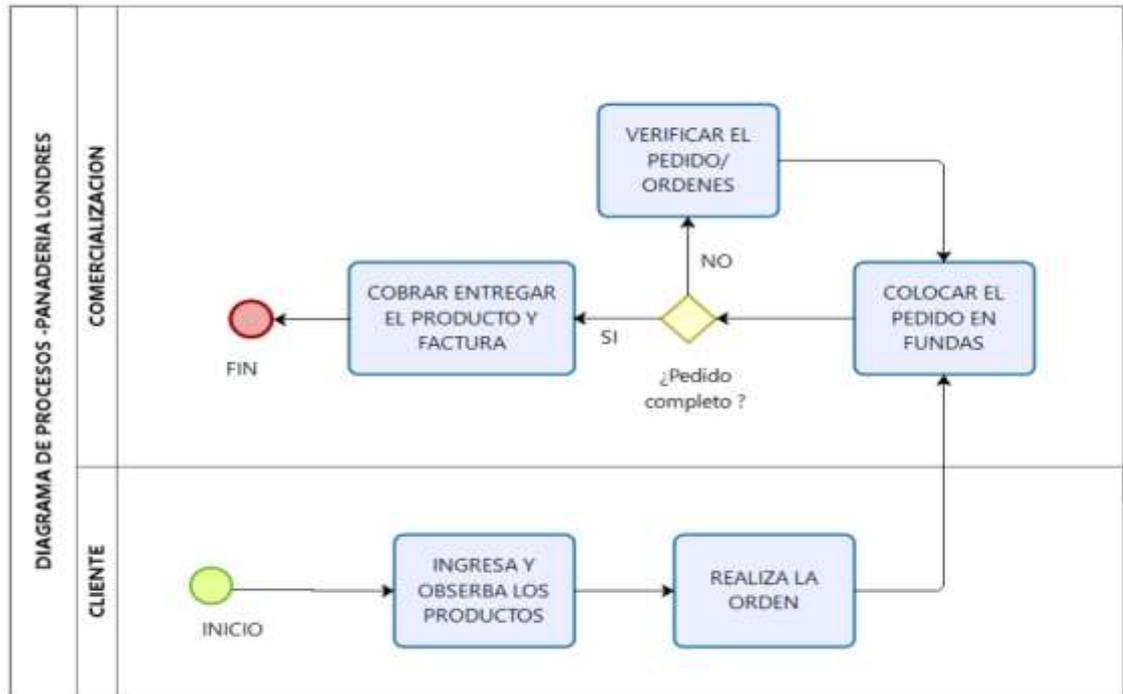
El presente procedimiento se identifica con el código **PL.DV.P07** y se denomina:
PROCEDIMIENTO PARA ATENCIÓN AL CLIENTE Y DESPACHO DE PAN

7. PERIODICIDAD

La periodicidad para llevar a cabo este procedimiento es diaria se realiza con cada cliente.

Este procedimiento es susceptible a cambio y / o modificaciones en su contenido de acuerdo al criterio personal.

8. PROCEDIMIENTO



Orden de pedido del cliente

- Observar las exhibiciones en el área y buscar el producto cuyas características cumplan sus requisitos (necesidades y expectativas)
- Pregunta los precios
- Elige los productos y realiza la orden de compra a la despachadora.

Recepta la orden de pedido

- La despachadora recepta la orden de pedido del cliente
- Con la pinza coloca en la funda o cartón el pedido
- Verifica el pedido con el cliente.
- Dicta el pedido a la cajera.

Emisión de tiket o factura

- La cajera pide los datos al cliente como: nombres completos, dirección y número de teléfono. **PL.DV.P07.F01** FORMATO DE FACTURACIÓN DE LA PANADERÍA LONDRES S.A.
- Verifica los datos del cliente
- Constata la orden de pedido que realizo
- Emite el pago
- Firma y recibe la factura de la compra

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA ATENCIÓN AL CLIENTE Y DESPACHO DE PAN	Código:	PL.DV.P07
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	6 de 7

11. ANEXOS

PL.DV.P07.F01	FACTURACIÓN DE LA PANADERÍA LONDRES S.A.
----------------------	--





PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE
PLAGAS.

Código:	PL.CTP.P08
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 9



PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE PLAGAS.	Código:	PL.CTP.P08
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	2 de 9

CONTENIDO

1. OBJETIVO
2. ALCANCE
3. DEFINICIONES
4. REFERENCIAS
5. RESPONSABILIDAD Y AUTORIDAD
6. IDENTIFICACIÓN
7. PERIODICIDAD
8. PROCEDIMIENTO
9. ANEXOS

ELABORADO POR:
Nombre: <u>Elisa Ramirez</u>
 Firma
Cargo: <u>Tecnico</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>


Panadería Londres
 S.A.
 C.A. 1428 2611 Y 2612 - 0901548781231
 QUITO - ECUADOR

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE PLAGAS.	Código:	PL.CTP.P08
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 9

1. OBJETIVO

Establecer medidas para prevenir y mantener bajo control la presencia de insectos, roedores u otros animales en las instalaciones de la Panadería Londres S.A.

2. ALCANCE

Este procedimiento es válido para todas las áreas que abarcan todos los procesos de diseño, producción y comercialización de la Panadería Londres S.A.

3. DEFINICIONES

Fumigación: Procedimiento para destruir malezas, artrópodos o roedores-plaga mediante la aplicación de sustancias gaseosas o generadoras de gases. (DECRETO 775, 1990)

Manejo integro de plagas (MIP): Sistemas para combatir las plagas y/o vectores específicos que, en el contexto del ambiente asociado y la dinámica de la población de especies nocivas, utiliza las técnicas, métodos y prácticas de Saneamiento Ambiental adecuadas de la forma más compatible y elimina o mantiene la infestación por debajo de los niveles en que se producen o causan perjuicios económicos u ocasionen daños en la salud humana, o la sanidad animal o vegetal. (DECRETO 775, 1990)

Plaga: Presentan una capacidad alta de dispersión de virus y bacterias, las cuales van dejando al tener contacto sobre las superficies en las que se preparan alimentos o sobre de las que los resguardan (Chaves, s.f.)

Plaguicida: Cualquier sustancia o mezcla de sustancias con ingredientes químicos o biológicos destinados a repeler, destruir o controlar cualquier plaga o a regular el crecimiento de las plantas. (Silva, 2014)

4. REFERENCIAS

- Buenas Prácticas de Manufacturas.
- Guía de Practicas Correctas de Higiene del Sector de Mataderos de Ungulados Domésticos y Ratites.
- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG Normativa Técnica Sanitaria para Alimentos Procesados, Plantas Procesadoras de Alimentos

5. RESPONSABILIDAD Y AUTORIDAD



PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE PLAGAS.	Código:	PL.CTP.P08
	Revisión:	001
	Fecha de Emisión;	Oct-7
	Página:	4 de 9

La responsabilidad de elaborar el presente procedimiento de control de plagas le corresponde a la persona encargada de cada área (diseño, producción y comercialización).

El personal encargado de cada área (diseño, producción y comercialización) debe cumplir y hacer cumplir con el procedimiento.

La responsabilidad de revisar y aprobar el presente procedimiento le corresponde al gerente de la Panadería Londres S.A.

6. IDENTIFICACIÓN

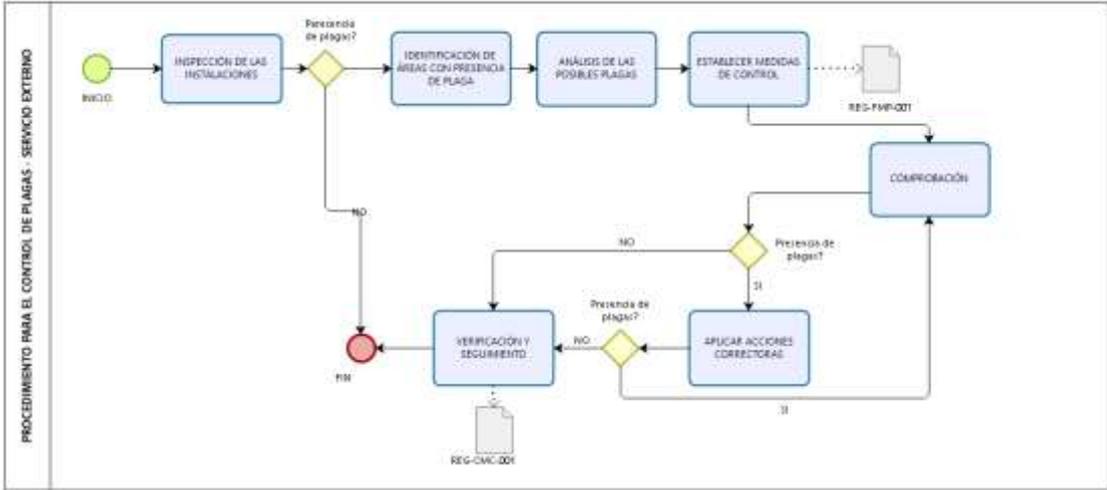
El presente procedimiento se identificó con el código **PRO-CTP-P08** y se denomina: PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE PLAGAS.

7. PERIODICIDAD

La periodicidad para llevar a cabo este procedimiento será quincenal o la recomendada por el Servicio Externo de Control de Plagas.

Este procedimiento es susceptible a cambio y/o modificaciones en su contenido de acuerdo al criterio del personal.

8. PROCEDIMIENTO



8.1 Servicio Externo para control de Plagas.

Para Panadería Londres S.A. debe cesionar los servicios de control de plagas con una empresa externa que cuenta con la respectiva licencia sanitaria vigente y que oferte los servicios de inspección y monitoreo de las instalaciones, desinfección, detección de posibles infestaciones de plagas, lugares de ingreso de estas, condiciones que puedan causar el incremento de sus poblaciones.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE PLAGAS.	Código:	PL.CTP.P08
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	5 de 9

8.2 Inspección de posibles plagas.

La empresa contratada para la prestación del servicio de control de plagas debe realizar un estudio detallado de las áreas ser tratadas, zonas de riego, acceso de plagas tanto internas como externas para poder determinar el tipo de plaga y el producto a utilizar.

8.3 Supervisión

La empresa prestadora del servicio de control y monitoreo de plagas, después de cada servicio prestado debe entregar ala despachadora de turno el reporte por escrito en el que se incluirá información.

- Tipos de plagas
- Plaga tratada
- Fecha de ejecución
- Áreas tratadas
- Productos utilizados para el control
- Personal responsable
- Plazo entre finalización del tratamiento e inicio de actividades
- Fecha de próxima desinfección

8.4 Monitoreo de roedores

Con el fin de monitorear la actividad de los roedores en las áreas de diseño, producción y comercialización de la panadería Londres y tomar las medidas correctivas necesarias, se establece estaciones de cebos, el cual bordea las áreas en los que observen indicios de recientes de actividades de roedores.

Acortar y reducir el acceso de los roedores a las instalaciones, por medio del consumo de cebos con rodenticidas anticugulantes en las ares detectadas la plaga.

Reducir la cantidad de población de los roedores mediante la mortalidad por el consumo de rodenticidas.

Los resultados de monitoreo de las estaciones de cebo, serán de frecuencia diaria y se registrara en **PL.CTP.P08.F01** FORMATO DE CONTROL Y MONITOREO DE ESTACIONES RODENTICIDAS.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE PLAGAS.	Código:	PL.CTP.P08
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	6 de 9

8.5 Monitoreo de inestros

Se inspeccionará el área que es de altas temperaturas y realizara la fumigación con el respectivo cuidado se realizara quincenal con el fin de prevenir que se acumulen las cucarachas.

La actividad quedara registrada en el formato **PL.CTP.P08.F02** FORMATO DE CONTROL Y MONITOREO DE ESTACIONES CONTRA CUCARACHAS.

8.6 Consideraciones Generales

Una vez culminando el plazo de seguridad después de fumigación, se debe realizar tareas de limpieza y desinfección de las maquinas, equipos y utensilios que hayan teniendo contacto con el producto químico utilizado.

La empresa responsable de control de plagas, se hará cargo de los envases vacíos utilizados con los productos químicos.

Los envases de fumigación por ningún motivo se deben reciclar o usar.

8.7 Medidas preventivas

la Panadería Londres S.A. con la finalidad de prevenir la penetración, propagación y la proliferación de plagas (roedores y cucarachas) dentro debe tomar las siguientes medidas preventivas de forma indirecta.

8.7.1 Condiciones del entorno

Las áreas que fueron fumigadas (cucarachas) y colocadas el cebo (roedores) tendrá barreras de protección.

Se protegerá todas las aberturas de las áreas diseño, producción y comercialización dentro de la Panadería Londres S.A.

Se debe eliminar lugares que se identifiquen como aptos para albergar plagas como:

- Equipos
- Tuberías
- Acumulación de basura
- Acumulación de materiales no necesarios.

8.7.2 Medidas higiénicas

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE PLAGAS.	Código:	PL.CTP.P08
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	7 de 9

Todos los residuos no orgánicos serán depositados en basureros y se taparan adecuadamente, se colocarán en un lugar con pisos de concretó y con drenaje, de modo que se pueda lavar y eliminar la basura que se puede caer.

9. ANEXOS

PL.CTP.P08.F01	FORMATO DE CONTROL Y MONITOREO DE ESTACIONES RODENTICIDAS.
PL.CTP.P08.F02	FORMATO DE CONTROL Y MONITOREO DE ESTACIONES CONTRA CUCARACHAS.





PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Código:	PL.LD.P09
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 10



PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Código:	PL.LD.P09
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 10

1. OBJETIVO

Establecer métodos que permitan asegurar que las instalaciones, equipos, materiales y utensilios que intervienen en el proceso de diseño, producción y comercialización de PANADERÍA LONDRES S.A., se encuentre limpios, desinfectados y libres de contaminación química, física o microbiológica, garantizando la inocuidad y calidad de los productos.

2. ALCANCE

Este procedimiento está dirigido a todas las áreas operativas de diseño, producción y comercialización de la Panadería Londres S.A.

3. DEFINICIONES

Registro: Documento que presenta resultados obtenidos o proporciona evidencia de actividades realizadas.

Plan maestro: es un documento de gestión de las áreas naturales protegidas que establece la filosofía básica para el manejo y desarrollo del ANP y provee las estrategias para resolver los problemas y lograr los objetivos de manejo identificados, tanto para la protección como para el uso sostenible del ANP.

Cronograma: Es una lista de elementos o procesos de un proyecto en la cual se incluyen además sus fechas previstas de comienzo y final.

Manipulador de alimentos: Se denomina a toda persona que, en el desempeño de su actividad laboral, suele tener contacto con los alimentos durante los procesos de fabricación, envasado, transporte, distribución, almacenamiento, venta o servicio.

Limpieza: Es el proceso o la operación de eliminación de residuos de alimentos u otras materias extrañas o indeseables.

Desinfección: Es un proceso químico que mata o erradica los microorganismos sin discriminación (Tales como agentes patógenos) al igual como las bacterias, virus y protozoos impidiendo el crecimiento de microorganismos patógenos en fase vegetativa que se encuentren en objetos inertes.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Código:	PL.LD.P09
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 10

Contaminación: Introducción o presencia de cualquier peligro biológico, químico o físico, en el alimento, o en el medio ambiente alimentario.

Contaminación Cruzada: Proceso por el cual los alimentos entran en contacto con sustancias ajenas, generalmente nocivas para la salud.

Solución: Mezcla de un sólido o de un producto concentrado con agua para obtener una distribución homogénea de los componentes.

Utensilio: Implemento o recipiente que tiene contacto con los alimentos y que se usa para el almacenamiento, preparación, transporte, despacho, venta o servicio de alimentos.

4. REFERENCIAS

- Real decreto 308/2019, norma de calidad para el pan.
- Norma Técnica Ecuatoriana INEN
- Buenas Prácticas de Manufactura
- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG Normativa Técnica Sanitaria para Alimentos Procesados.

5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD

Gerente general y responsables de cada sección:

- Verificar el cumplimiento del presente procedimiento de limpieza y desinfección
- Coordinar la planificación de limpieza según el cronograma con el personal operativo.
- Capacitar al personal operativo en el correcto uso de utensilios y elementos de limpieza

Colaborador de BPM:

- Verificar la limpieza, desinfección y liberar las áreas del proceso, equipos, materiales y utensilios.

Personal operativo de cada área:

- Ejecutar lo descrito en el presente procedimiento, llevar los registros de limpieza, desinfección en todas las etapas del proceso.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Código:	PL.LD.P09
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	5 de 10

IDENTIFICACIÓN

El presente procedimiento se identifica con el código **PL.LD.P09** y se denomina:
PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN.

- **PERIODICIDAD**

La periodicidad para llevar a cabo este procedimiento es diaria y en base al plan maestro de limpieza y desinfección.

Este procedimiento es susceptible a cambio y / o modificaciones en su contenido de acuerdo al criterio personal.

- **PROCEDIMIENTO**

- a. **Descripción**

La limpieza y desinfección para cada área de diseño, producción y comercialización, debe realizarse de acuerdo del formato **PL.LD.P09.F01** PROGRAMA DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN, como también se hace constancia del formato **PL.LD.P09.F.2** FORMATO DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN.

La limpieza y desinfección para cada área de diseño, producción y comercialización, se debe ejecutar de acuerdo a lo descrito en el presente procedimiento y la frecuencia de ejecución de estas actividades se encuentran descritos en el **PL.LD.P09.A01** - PLAN MAESTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN.

- b. **Pasos para una efectiva limpieza**

La limpieza se realizará en todas las áreas de las tres secciones, que no se encuentren operando a fin de asegurar que no exista ningún tipo de contaminación cruzada. Todo equipo eléctrico será desconectado previo al proceso de limpieza y cubierto si fuera necesario.

➤ Los pasos a seguir son:

Barrer: Eliminar todo residuo solido de pisos, equipos, mesas, utensilios, pallets como: de polvo, tierra, migajas de pan, masas con el uso de cepillos, limpiones, waipes.

Limpiar: Eliminar la suciedad de todas las superficies mediante el uso de D´Citrus Chem D, en concentración recomendada por el fabricante, se realizará de acción manual con utensilios necesarios para eliminar toda la suciedad.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Código:	PL.LD.P09
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	6 de 10

Enjuagar. Eliminar todo residuo de la solución desengrasante y restos de suciedad que pudieran entrar en contacto con el producto alimenticio.

Ecurrir: Eliminar el exceso de agua presente en las superficies de equipos, mesas, utensilios, a fin de que el sanitizante actúe con la concentración establecida

Desinfectar y sanitizar: Eliminar o disminuís la carga microbiana hasta niveles aceptables para superficies en contacto con los productos alimenticios, mediante la aplicación de una solución de **sanitizante 5G** según recomendación del fabricante.

c. Operaciones de limpieza:

Las operaciones de limpieza se realizarán de arriba abajo; esto para techos, equipos, mesas y pisos, para prevenir que salpique suciedad nuevamente a las superficies limpias. Para tubería aéreas, cajas de electricidad etc, deberán ser limpiadas antes de iniciar el proceso de producción. Las áreas debajo de éstas, los pisos y drenajes deberán ser limpiados al final del proceso de sanitizado

d. Manejo de productos químicos

Antes de iniciar las tareas, el personal será capacitado en el correcto uso y manejo de productos químicos y diluyentes utilizados en la limpieza y desinfección de áreas, equipos, superficies y utensilios.

Los químicos utilizados serán almacenados fuera del área del proceso, en un área destinada específicamente para estos materiales, bajo llave y con responsabilidad de una sola persona.

El personal deberá realizar las operaciones de limpieza y desinfección con equipos de protección personal apropiado, como; guantes, mascarillas, botas, delantales, entre otros.

e. Control de efectividad de la limpieza y desinfección

El colaborador de BPM verificará la limpieza y desinfección, y detectará cualquier desviación durante la ejecución de estas actividades mediante un control visual.

Control visual:

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Código:	PL.LD.P09
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	7 de 10

Visual y manualmente validará el estado de la limpieza y desinfección de las superficies, calificando en dos niveles:

- Bien (ausencia de residuos), se colocará: “√”
- Mala (residuos demasiado numerosos), se colocará: “X”

Si la calificación es “bien” liberará las áreas, equipos y utensilios respectivamente.

Si la calificación de “mala”, el colaborador de BPM informara al personal que haya realizado la limpieza que debe repetir el proceso. Hasta que el resultado sea bueno.

Frecuencia de control (colaborador de BPM): Diario

Método:

El método de evaluación que se va a utilizar para los monitoreos será el “organoléptico sensorial” (vista, tacto y olfato).

Lista de productos a utilizar

Detergente “Deja”

Los detergentes son sustancias químicas que tienen la capacidad de deshacer o separar la suciedad que está en la superficie de un objeto sin corroerlo ni dañarlo y se les conoce como agentes limpiadores. Para que se les considere detergentes, deben eliminar tanto la grasa como la suciedad sin afectar a los tejidos.

Funcionamiento de los detergentes

Humectación: se refiere a la ruptura de la tensión superficial del agua para que una sola gota de esta sea capaz de mojar una mayor superficie. Si no se rompe la tensión, el agua se concentra en forma de gota y solo abarca una superficie muy pequeña.

Penetración: una vez que la gota de agua pudo abarcar más superficie, comienza a penetrar por los poros de la superficie y entra en contacto con las zonas porosas donde se concentra la suciedad.

Emulsión: en este paso se forman partículas finas de uno o más líquidos en otro líquido.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Código:	PL.LD.P09
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	8 de 10

Suspensión: esta es la parte en la que la suciedad se separa de la superficie en forma de partículas en solución. Cuando la suciedad forma las partículas en solución ya no se puede volver a depositar en la superficie.

D´CITRUS CHEM D

Es un detergente líquido concentrado de alta calidad con enzimas ideal para lavar todo tipo de prenda. Es un producto que presenta un agradable olor a cítricos, ya que contiene un ingrediente originado de la cáscara de la naranja, biodegradable y totalmente amigable a la naturaleza que además ayuda para que se realice un buen desengrase y mejor limpieza de las prendas.

CLORCHEM

Detergente Clorado Líquido, Limpiador, Desinfectante, Sanitizante

Es un compuesto líquido, integrado por surfactantes duales, humectantes e hipoclorito de sodio. De acción oxidante y sanitizante-desinfectante. Diseñado para la higienización de superficies no porosas en la industria alimenticia, donde existen residuos de materia orgánica, en pisos, mesones, equipos, gavetas, furgones, etc. Además, es ideal para desinfección de grandes extensiones como colegios, estadios, parqueaderos, calles, etc.

12. ANEXOS

PL.LD.P09.F01	FORMATO DE PROGRAMA DE LIMPIEZA Y SANITIZACION .
PL.LD.P09.A01	ANEXO DE PLAN MAESTRO DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN
PL.LD.P09.F02	FORMATO DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN
PL.LD.P09.A1	MSDS Y FICHAS TÉCNICAS DE LOS PRODUCTOS DETERGENTES, D´CITRUS CHEM D Y CLORCHEM



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Código:	PL.PLD.P07
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	10 de 10



PLAN MAESTRO DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN
PANADERÍA LONDRES S.A.

PL.LD.P09.A01
Fecha: Octubre 2020
Versión: 01

AREAS GENERALES SECCION DISEÑO, PRODUCCIÓN Y COMERCIALIZACIÓN					
DESCRIPCION	RESPONSABLE	FRECUENCIA)	PRODUCTO	CONCENTRACION	DOSEIFICACION
PISOS PLANTA	SERV GRAL	DIARIO	DETERGENTES		
PUERTAS	SERV GRAL	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D	0,1%	1 lt agua/100 ml producto
PUERTAS VIDRIO	SERV GRAL	DIARIO	D'CITRUS CHEM D	0,1%	1 lt agua/100 ml producto
VENTANAS	SERV GRAL	DIARIO	D'CITRUS CHEM D	0,1%	1 lt agua/100 ml producto
PAREDES	SERV GRAL	SEMANAL	DETERGENTES		
TECHOS INTERNOS	SERV GRAL	QUINCENAL	DETERGENTES		
LAMPARAS	SERV GRAL	QUINCENAL	D'CITRUS CHEM D	0,1%	1 lt agua/100 ml producto
LIMPIEZA DE PALLETS	SERV GRAL	QUINCENAL	D'CITRUS CHEM D	0,1%	1 lt agua/100 ml producto
LIMPIEZA DE EXTINTORES	SERV GRAL	TRIMESTRAL	CLORCHEM	0,1%	1 lt agua/100 ml producto
LIMPIEZA DE DISPENSADORES	SERV GRAL	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D	0,1%	1 lt agua/100 ml producto
LIMPIEZA DE BASUREROS	SERV GRAL	SEMANAL	DETERGENTES		
EQUIPOS Y MAQUINAS					
LAMINADORA					
BANDA TRANSPORTADORA	PANIFICADOR	DIARIO	D'CITRUS CHEM D	0,1%	1 lt agua/100 ml producto
LIMPIEZA ESTRUCTURA MAQ	PANIFICADOR	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D	0,1%	1 lt agua/100 ml producto
AMASADORA					
CUENCO (OLLA)	PANIFICADOR	DIARIO	D'CITRUS CHEM D	0,1%	1 lt agua/100 ml producto
GANCHO AMASADOR	PANIFICADOR	DIARIO	D'CITRUS CHEM D	0,1%	1 lt agua/100 ml producto
LIMPIEZA ESTRUCTURA MAQ.	PANIFICADOR	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D	0,1%	1 lt agua/100 ml producto
MESAS DE TRABAJO	PANIFICADOR	DIARIO	SANITIZANTE	100,0%	Directo
HORNO					
LIMPIEZA ESTRUCTURA MAQ	PANIFICADOR	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D	0,1%	1 lt agua/100 ml producto
CAMARA DE HORNEADO	PANIFICADOR	SEMESTRAL	D'CITRUS CHEM D	0,1%	1 lt agua/100 ml producto
COCHES DE SOPORTE DE LATAS	PANIFICADOR	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D	0,1%	1 lt agua/100 ml producto
LATAS	PANIFICADOR	DIARIO	SANITIZANTE	100,0%	Directo
FORMADORA					
LIMPIEZA ESTRUCTURA MAQ.	PANIFICADOR	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D	0,1%	1 lt agua/100 ml producto
BANDA TRANSPORTADORA	PANIFICADOR	DIARIO	SANITIZANTE	100,0%	Directo
RODILLOS	PANIFICADOR	DIARIO	SANITIZANTE	100,0%	Directo
BANDEJA	PANIFICADOR	DIARIO	SANITIZANTE	100,0%	Directo
MOLDES	PANIFICADOR	DIARIO	SANITIZANTE	100,0%	Directo
MOLINO					
TOLVA	PANIFICADOR	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D	0,1%	1 lt agua/100 ml producto
RODAMINETOS	PANIFICADOR	DIARIO	SANITIZANTE	100,0%	Directo
COMERCIALIZACION					
BANDEJAS	DESPACHADORAS	DIARIO	SANITIZANTE	100,0%	Directo
CANASTAS	DESPACHADORAS	DIARIO	SANITIZANTE	100,0%	Directo
MOSTRADOR DE PAN	DESPACHADORAS	DIARIO	SANITIZANTE	100,0%	Directo
SILLAS	DESPACHADORAS	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D	0,1%	1 lt agua/100 ml producto
MESAS DE SERVICIO	DESPACHADORAS	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D	0,1%	1 lt agua/100 ml producto
PINZAS	DESPACHADORAS	DIARIO	SANITIZANTE	100,0%	Directo
UTENSILIOS	DESPACHADORAS	DIARIO	SANITIZANTE	100,0%	Directo



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Código:	PL.PLD.P07
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	11 de 10

AREAS GENERALES GRAFICA		REGISTRO DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN PANADERÍA LONDRES S.A.											PL.LD.P09.F02				
													Fecha: Octubre 2020				
													Versión: 01				
DESCRIPCION	FRECUENCIA	PRODUCTO	CONCENTRACION	DILUCION		FECHA:							¿CUANDO?	NOMBRE RESPONSABLE	FIRMA	OBSERVACIONES	ACCIONES CORRECTIVAS
				QUIMICO	AGUA	LU	MA	MI	JU	VI	SA	DO					
PISOS PLANTA	DIARIO	DETERGENTES													SERV GRAL		
PUERTAS	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D													SERV GRAL		
PUERTAS VIDRIO	DIARIO	D'CITRUS CHEM D													SERV GRAL		
VENTANAS	DIARIO	D'CITRUS CHEM D													SERV GRAL		
PAREDES	SEMANAL	DETERGENTES													SERV GRAL		
TECHOS INTERNOS	QUINCENAL	DETERGENTES													SERV GRAL		
LAMPARAS	QUINCENAL	D'CITRUS CHEM D													SERV GRAL		
LIMPIEZA DE PALLETS	QUINCENAL	D'CITRUS CHEM D													SERV GRAL		
LIMPIEZA DE EXTINTORES	TRIMESTRAL	CLORCHEM													SERV GRAL		
LIMPIEZA DE DISPENSADORES	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D													SERV GRAL		
LIMPIEZA DE BASUREROS	SEMANAL	DETERGENTES													SERV GRAL		
EQUIPOS Y MAQUINAS																	
LAMINADORA																	
BANDA TRANSPORTADORA	DIARIO	D'CITRUS CHEM D													PANIFICADOR		
LIMPIEZA ESTRUCTURA MAQ	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D													PANIFICADOR		
AMASADORA																	
CUENCO (OLLA)	DIARIO	D'CITRUS CHEM D													PANIFICADOR		
GANCHO AMASADOR	DIARIO	D'CITRUS CHEM D													PANIFICADOR		
LIMPIEZA ESTRUCTURA MAQ	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D													PANIFICADOR		
MESAS DE TRABAJO	DIARIO	SANITIZANTE													PANIFICADOR		
HORNO																	
LIMPIEZA ESTRUCTURA MAQ	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D													PANIFICADOR		
CAMARA DE HORNEADO	SEMESTRAL	D'CITRUS CHEM D													PANIFICADOR		
COCHES DESOPORTE DELATAS	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D													PANIFICADOR		
LATAS	DIARIO	SANITIZANTE													PANIFICADOR		
FORMADORA																	
LIMPIEZA ESTRUCTURA MAQ	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D													PANIFICADOR		
BANDA TRANSPORTADORA	DIARIO	SANITIZANTE													PANIFICADOR		
RODILLOS	DIARIO	SANITIZANTE													PANIFICADOR		
BANDEJA	DIARIO	SANITIZANTE													PANIFICADOR		
MOLDES	DIARIO	SANITIZANTE													PANIFICADOR		
MOLINO																	
TOLVA	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D													PANIFICADOR		
RODAMINETOS	DIARIO	SANITIZANTE													PANIFICADOR		
COMERCIALIZACION																	
BANDEJAS	DIARIO	SANITIZANTE													DESPACHADORAS		
CANASTAS	DIARIO	SANITIZANTE													DESPACHADORAS		
MOSTRADOR DE PAN	DIARIO	SANITIZANTE													DESPACHADORAS		
SILLAS	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D													DESPACHADORAS		
MESAS DE SERVICIO	SEMANAL	D'CITRUS CHEM D													DESPACHADORAS		
PINZAS	DIARIO	SANITIZANTE													DESPACHADORAS		
UTENSILIOS	DIARIO	SANITIZANTE													DESPACHADORAS		

Firma del Responsable

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Código:	PL.PLD.P07
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	12 de 10

ANEXO 1

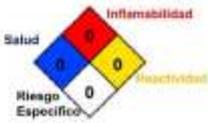
MSDS DEL DETERGENTES.



HOJA DE SEGURIDAD
Versión 2 – 25/02/2015

DETERGENTE EN POLVO
DETERGENTE CONCENTRADO EN POLVO PARA ROPA

SÍMBOLO NFPA (NIVEL DE RIESGO)



Salud: 0
Inflamabilidad: 0
Riesgo Específico: 0
Reactividad: 0

Escala de Calificación de Riesgos

0 = Mínimo
1 = Ligero
2 = Moderado
3 = Serio
4 = Severo

• PROPIEDADES:

- ✓ Detergente aglomerado blanco, de aspecto homogéneo.
- ✓ Densidad aparente: 0.75 g/ml.
- ✓ Producto perfumado.
- ✓ pH al 1%: 12.0 ± 0.5.
- ✓ Alta solubilidad: 200 g/litro en agua fría.

Incorpora tensoactivos no iónicos de alta eficacia y jabones solubles a bajas temperaturas, que le proporcionan un alto rendimiento en todas las condiciones posibles de lavado. Contiene una eficaz combinación de secuestrantes y sales alcalinas lo que aporta un alto poder saponificante de suciedades grasas incluso en aguas de elevada dureza.

Contiene blanqueantes óxicos estables al cloro y combina perfectamente con cualquier oxidante durante la fase de lavado ofreciendo excelentes resultados en la eliminación de manchas.

• APLICACIONES:

Responde a las necesidades de lavado moderno de los textiles, tanto en sistemas de lavado convencional como en túneles secuenciales o modulares. Es idóneo para el tratamiento de lencería y mantelería tanto en la fase de prelavado como en la de lavado.

• MODO DE EMPLEO: Disolver una cantidad pequeña en agua, hasta obtener espuma.

• PRECAUCIONES: Mantener alejado de los niños. No ingerir. En caso de ingestión accidental acudir a un centro médico con la etiqueta.





PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Código:	PL.PLD.P07
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	13 de 10



HOJA DE SEGURIDAD
Versión 2 - 25/02/2015

FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD

1. IDENTIFICACIÓN DE LA SUSTANCIA O DEL PREPARADO Y DE LA EMPRESA

NOMBRE DEL PRODUCTO: DETERGENTE EN POLVO

TELÉFONO DE EMERGENCIAS:

Línea Única de Emergencias:	123
Cruz Roja Colombiana:	132
Cuerpo Oficial de Bomberos:	119

2. COMPOSICIÓN / INFORMACIÓN SOBRE LOS COMPONENTES

COMPOSICIÓN: Fosfatos, Tensioactivos no iónicos, Carbonatos, Perborato, Blanqueantes ópticos y Componentes inertes.

INGREDIENTE(S) PELIGROSO(S)	NPCE- NCAS RANGO (%)	SIMB.	FRASES R
Carbonato sódico	497-19-8	XI	36

3. IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS

PELIGROS ESPECIALES PARA EL HOMBRE Y EL MEDIO AMBIENTE:

- R36 Irrita los ojos.

4. PRIMEROS AUXILIOS

- **INDICACIONES GENERALES:** cambiarse la ropa manchada y lavar la zona afectada con abundante agua. No se debe dar de beber nada nunca a una persona que se encuentre inconsciente o tenga convulsiones.
- **INHALACIÓN:** no produce vapores en frío. En caso de malestar, sacar a la persona afectada al aire libre, mantenerla abrigada, y en posición semi-incorporada y buscar ayuda médica.
- **CONTACTO CON LA PIEL:** En caso de hipersensibilidad a alguno de sus componentes puede producir irritación cutánea.
- **CONTACTO CON LOS OJOS:** lavar abundantemente bajo agua corriente durante 15 minutos y con los párpados abiertos, control posterior por el oculista, si fuese necesario.
- **INGESTIÓN:** enjuagarse la boca y beber agua fría y trasladar inmediatamente al hospital. No provocar el vómito y si se produce, dar nuevamente a beber agua.

5. MEDIDAS DE LUCHA CONTRA INCENDIOS

- **MEDIOS DE EXTINCIÓN ADECUADOS:**
NO INFLAMABLE. NO COMBUSTIBLE.

- a) Medios de extinción que no deben utilizarse por razones de seguridad: No aplica.
- b) Riesgos especiales particulares que resultan de la exposición a la sustancia o al preparado en sí, a los productos de combustión o gases producidos: No aplica.
- c) Equipo de protección especial para el personal de lucha contra incendios: No aplica.





PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Código:	PL.PLD.P07
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	14 de 10



CORPONOR

HOJA DE SEGURIDAD
Versión 2 – 25/02/2015

<p>6. MEDIDAS A TOMAR EN CASO DE VERTIDO ACCIDENTAL</p> <p>a) Precauciones individuales:</p> <ul style="list-style-type: none">- Piel: No disponible- Ingestión: no comer, beber, ni fumar en lugares de trabajo.- Inhalación: muy improbable por su modo de empleo. <p>c) Métodos de limpieza: Recupere el material utilizable con un medio conveniente. Los residuos pueden eliminarse limpiando o restregando el piso y retirándolo con agua.</p> <p>7. MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO</p> <p>• MANIPULACIÓN</p> <p>No necesita una manipulación especial, manipular con las precauciones normales para evitar la degradación de los envases.</p> <p>• ALMACENAMIENTO</p> <p>No almacenar a la intemperie. Almacenar preferentemente en lugares cerrados. Los envases han de permanecer siempre convenientemente etiquetados y bien cerrados.</p> <p>8. CONTROLES DE EXPOSICIÓN / PROTECCIÓN PERSONAL</p> <ul style="list-style-type: none">• Indicaciones adicionales para la configuración de plantas técnicas: No aplica.• Equipo de protección personal:<ul style="list-style-type: none">- Protección respiratoria: No aplica.- Protección de las manos: No aplica.- Protección de los ojos: No aplica.- Protección cutánea: No aplica.	<p>9. PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS</p> <ul style="list-style-type: none">- Aspecto: Detergente aglomerado blanco de aspecto homogéneo.- Olor: característico.- PH al 1%: 12,0 ± 0,5- Punto/intervalo de ebullición: No aplica- Punto/intervalo de fusión: No aplica- Punto de destello: No aplica- Inflamabilidad (Sólido, gas): No inflamable.- Auto inflamabilidad: no autoinflamable.- Peligro de explosión: No aplica- Propiedades comburentes: No aplica- Presión de vapor: no disponible.- Densidad aparente: 0,75 +/- 0,01 gr/ml- Solubilidad-Hidrosolubilidad: 100%- Liposolubilidad disolvente-aceite: no disponible.- Coeficiente de reparto: n-octanol/agua: no disponible.- Miscibilidad: Total en agua- Conductividad: no disponible.- Viscosidad: No aplica <p>10. ESTABILIDAD Y REACTIVIDAD</p> <ul style="list-style-type: none">• Condiciones a evitar: mantener alejado de la luz solar.• Materias a evitar: Fuentes de calor y humedad.• Productos peligrosos de descomposición: ninguno en condiciones normales de proceso. <p>11. INFORMACIÓN TOXICOLÓGICA</p> <ul style="list-style-type: none">• INHALACIÓN: Puede producir irritación de nariz y garganta.• CONTACTO CON LA PIEL: El contacto con la piel húmeda puede causar irritación.
---	--





PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Código:	PL.PLD.P07
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	15 de 10



HOJA DE SEGURIDAD
Versión 2 - 25/02/2015

- **OJOS:** Irritación intensa, lagrimeo, enrojecimiento pronunciado.
- **INGESTIÓN:** por vía digestiva causa graves lesiones en el estómago y el esófago con destrucción de las mucosas.
- **EFFECTOS A LARGO PLAZO:** se desconocen efectos a largo plazo, siendo los síntomas de efecto inmediato.

12. INFORMACIONES ECOLÓGICAS

- a) Movilidad: no disponible.
- b) Persistencia y degradabilidad: no disponible.
- c) Toxicidad acuática y otros datos relativos a la ecotoxicidad: no disponible.

13. CONSIDERACIONES SOBRE LA ELIMINACIÓN

- **MANIPULACIÓN DE EXCEDENTES O RESIDUOS SIN PELIGRO:** No aplica
- **ELIMINACIÓN DE PREPARADO Y ENVASES CONTAMINADOS:**
 - En caso de derrames recoger los residuos con una pala y reenvasar y finalmente aclarar con abundante agua.
 - Envases lavables y reutilizables.

- 14. INFORMACIÓN RELATIVA AL TRANSPORTE** No se considera mercancía peligrosa para el transporte por carretera.

15. INFORMACIÓN REGLAMENTARIA

- **SÍMBOLO:** Xi (irritante)

• **FRASES DE RIESGO:**

- **R36** IRRITA LOS OJOS.

• **FRASES DE PRECAUCIÓN:**

- **S22:** No respirar el polvo.

- **S26:** en caso de contacto con los ojos, lívense inmediata y abundantemente con agua y acuda a un médico

- **S45:** En caso de accidente o malestar, acuda inmediatamente al médico (si es posible, muéstrele la etiqueta del producto)

16. OTRAS INFORMACIONES

• **ABREVIATURAS:**

- **CAS:** servicio de resúmenes químicos.
- **CEE:** comunidad económica europea.
- **N.A.:** no aplicable.
- **N.D.:** no disponible.

Los datos contenidos en esta ficha son una guía para el usuario y están basados en diferentes bibliografías y experiencia. La información suministrada en esta ficha técnica no pretende garantizar las propiedades o características del producto, simplemente describe el producto desde el punto de vista de los requisitos de seguridad.

Fecha Elaboración / Revisión: Marzo de 2015



	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Código:	PL.PLD.P07
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	16 de 10

MSDS PRODUCTO D´CITRUS CHEM D.



HOJA DE DATOS DE MATERIAL DE SEGURIDAD (Material Safety Data Sheet, M.S.D.S.)

SECCION 1

Nombre del Producto (Product name)

D-CITRUS CHEM-D

Fabricado por Chemlok del Ecuador, S.A.

Km. 7.1/2 vía Daule (Guayaquil-Ecuador)

Telf. 04-2261363 / 04-2250676 Fax 04-263855 E-mail: info@chemlokec.com

SECCION 2

INFORMACIÓN DE LOS INGREDIENTES

D-limoneno

CAS No. 5986-27-5

Alcohol Graso Etoxilado

CAS No. 68131-39-5

Inertes

SECCION 3

IDENTIFICACIÓN DE LOS PELIGROS

Tóxico por ingestión.

A niveles de uso, es decir en dilución no presenta ningún riesgo

Exposiciones normales: No existe información de riesgo

Evitar aspirar los vapores, y usar equipo de protección personal adecuado (gafas protectoras, guantes de neopreno, mascarillas, botas, ropa de trabajo adecuada)

Manejar con precaución.

SECCION 4

PRIMEROS AUXILIOS

Inhalación: Puede causar irritación en el tracto respiratorio, náuseas y mareo.

Contacto con la piel: Puede causar irritabilidad por contacto prolongado.

Contacto con los ojos: Puede causar irritación.

Ingestión: Puede causar náuseas y vomito

Procedimientos de primeros auxilios

Inhalación: Trasladar al aire libre.

Contacto con la piel: Lavar inmediatamente con abundante agua durante 15 minutos. Use jabón suave, lavar bien la ropa.

Contacto con los ojos: Inmediatamente lave los ojos con agua durante al menos 15 minutos manteniendo los párpados abiertos. Obtener atención médica.

Ingestión: No induzca al vómito. Obtener atención médica.

SECCION 5

MEDIDAS DE LUCHA CONTRA INCENDIOS

Inflamable: No

Punto inflamación (°C): No determinado

Temperatura auto ignición (°C): No determinado

Lim. Superior: No determinado

Lim. Inferior: No determinado

Medios de extinción recomendados:

CO2: Si

Espuma: Si

Polvos químicos secos agua pulverizada Si Otros: Rociadores para reducir los vapores

Procedimientos especiales para combatir incendios: Para incendios grandes, utilice agua rocío o niebla, completamente empapando el material en llamas.

Equipo de protección personal recomendado: En caso de fuego, utilice un equipo para respiración autónoma aprobado por MSHA/NIOSH y equipo protector completo.



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Código:	PL.PLD.P07
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	17 de 10

Productos peligrosos por descomposición térmica: Vapores tóxicos

SECCION 6

MEDIDAS QUE DEBEN TOMARSE EN CASO DE DERRAME ACCIDENTAL

Procedimientos de emergencia: En caso de grandes derrames evacuar el personal no protegido del área de peligro, usar respirador y ropa protectora adecuada, corte la fuente de derrame con diques, en caso de nubes de vapor se puede usar niebla de agua para eliminarla, absorber el material derramado con barro, arena, limpie el área con agua, pequeños derrames recoger con material absorbente y coloque dentro de contenedores sin fuga, cierre herméticamente para eliminación adecuada.

Equipo de protección personal que debe usarse:

Guantes de nitrilo, botas antideshlizantes, mandil, mascarillas respiratorias, gafas protectoras, casco protector.

Precauciones medioambientales: Los residuos no recuperables cubrirlos con material absorbente (vermiculita, tierra, etc.).

Seguir la normativa local para la evacuación del producto no recuperado.

Métodos y materiales de aislamiento y limpieza: Detener el derrame mediante barreras o diques, para que éste no se extienda y para recuperar el producto.

SECCION 7

MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Precauciones para el manejo: Se deben tomar las medidas generales de todo tipo de químico, utilizando guantes adecuados, evitando riesgos de salpicaduras en los ojos, piel, inhalación, etc.

Condiciones de almacenamiento seguro: Su almacenaje será en lugares bien ventilados, cubiertos lejos de la incidencia de los rayos solares, lluvias y de materiales químicos. Permitir su manipuleo, solamente a personal autorizado.

Conservar en envases adecuadamente etiquetados. Almacenar los envases bien cerrados.

Incompatibilidades: Agentes oxidantes fuertes, ácido nítrico, ácido sulfúrico, agua oxigenada, hipocloritos.

Otras precauciones: Manipular bajo campana extractora.

SECCION 8

CONTROL DE EXPOSICIÓN / PROTECCIÓN INDIVIDUAL

Controles de ingeniería apropiados: Disponga de sistemas de ventilación por aspiración general o local para mantener las concentraciones transportadas por el aire por debajo del PEL indicado por la OSHA.

Ventilación local: Se recomienda la ventilación por aspiración local dado que ésta evita la dispersión de los contaminantes en el área de trabajo controlándolos en su fuente.

Equipo de protección personal:

Protección respiratoria: Hacer uso de máscaras respiratorias

Protección de los ojos: Hacer uso de gafas protectoras.

Protección de las manos: Usar guantes de nitrilo

Otros equipos de protección personal: Botas antideshlizantes, casco, ropa protectora de trabajo.

Límites o valores de corte de exposición ocupacionales o biológicos

SECCION 9

PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS

Estado físico: Líquido

Apurcencia y color: amarillo

Temperatura de fusión (°C): N/A

Temperatura de ebullición (°C) (rango): No establecido

Solubilidad en agua: Solubilidad total

Olor: Cítrico

% de volátiles por volumen: No determinado.

Presión de vapor a 20°C (mm de Hg): No determinado.

Densidad de vapor: No determinado.

Tasa de evaporación: No determinado

Densidad relativa: 0.990g/ml(+/-0.130g/ml)

PH: 11(+/- 2)

Solubilidad(es): Soluble en agua



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Código:	PL.PLD.P07
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	18 de 10

Coefficiente de reparto n-octano/agua: No determinado.
Temperatura de ignición espontánea: No determinado.
Temperatura de descomposición: No determinado

SECCION 10

ESTABILIDAD Y REACTIVIDAD

Estabilidad química: Estable a temperaturas adecuadas de almacenamiento.
Posibilidad de reacciones peligrosas: No
Materiales incompatibles: Agentes oxidantes fuertes, ácido nítrico, ácido sulfúrico, agua oxigenada, hipocloritos.
Productos peligrosos por descomposición química: Utilizando el producto adecuadamente no se descompone
Bajo condiciones de combustión: Puede generar Dióxido de carbono o monóxido de carbono.
Polimerización peligrosa: No ocurrirá
Condiciones que se debe evitar: Temperaturas extremas

SECCION 11

INFORMACIÓN TOXICOLÓGICA

Vías de exposición: ingestión, inhalación, contacto ocular y cutáneo
Efectos agudos/síntomas:
Puede causar irritación cutánea y ocular por contacto
Puede causar mareos por inhalación.
Si se ingiere puede causar dolores gástricos
Eotoxicidad: LC D = 26 mg/L; LC 50 33 mg/L

SECCION 12

INFORMACIÓN ECOTOXICOLÓGICA

Movilidad: Dispersable
- Compuestos orgánicos volátiles (COV): 100%
- Fácilmente biodegradable (prueba: 99% OCDE 301D. BOD 80% ThOD)
Persistencia y degradabilidad:
Suelo: N.E.
Bioacumulación: No disponible
Otros efectos nocivos:
- Efectos en la capa de ozono: No peligroso para la capa de ozono
- Efecto invernadero: No hay información disponible
Toxicidad para algas: No disponible
Toxicidad para plantas: No disponible

SECCION 13

INFORMACIÓN RELATIVA A LA ELIMINACIÓN DE PRODUCTOS

Descripción de los desechos: Desecho nocivo
Métodos de eliminación:
- La incineración es el método de eliminación recomendado
- Disponer de los residuos de acuerdo con las reglamentaciones nacionales, regionales o locales
Procedimientos de manejo
Evitar inhalar los vapores, usar el equipo de protección personal indicado.
Procedimientos de eliminación de recipientes contaminados:
Los envases bien lavados y enjuagados (triple lavado), pueden ser reutilizados, pero no para bebida humana o animal.

SECCION 14

INFORMACIÓN RELATIVA EL TRANSPORTE

Tipo de transporte: Transporte terrestre
Número de identificación: NU (Naciones unidas): UN / ID: N/A
Líquido
Clase(s) de peligros en el transporte
Clase de Riesgo: 9
Grupo de embalaje: Bidón plástico
Contaminante marino: SI



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Código:	PL.PLD.P07
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	19 de 10

Precauciones especiales durante el transporte:

Por tratarse de una formulación química no lo exponga a los rayos solares o frío excesivo por largo tiempo.
 No transportar con sustancias clase explosivas, gases venenosos, sólidos de combustión espontánea, sustancias comburentes, peróxidos orgánicos, materiales radiactivos, sustancias con riesgo de incendio, ni alimentos.

SECCION 15

INFORMACIÓN REGLAMENTARIA

La información en esta sección es sólo para referencia. No es exhaustivo, y no debe confiarse en ella para tomar el lugar de un programa individualizado cumplimiento o evaluación de peligros.

Basándonos en nuestra evaluación de los riesgos, la siguiente sustancia (s) en este producto es / son peligrosos y es la razón (s) / son se muestra a continuación.

Butyl glicol irritante de las vías respiratorias

D limoneno, irritante de las vías respiratorias

Nocivo por inhalación, por ingestión y en contacto con la piel

Mantener el recipiente bien cerrado

Manténgase alejado de cualquier fuente de ignición - No fumar

Úsese indumentaria y guantes de protección adecuados

En caso de accidente o malestar, acuda inmediatamente al médico (si es posible, muéstrele la etiqueta)

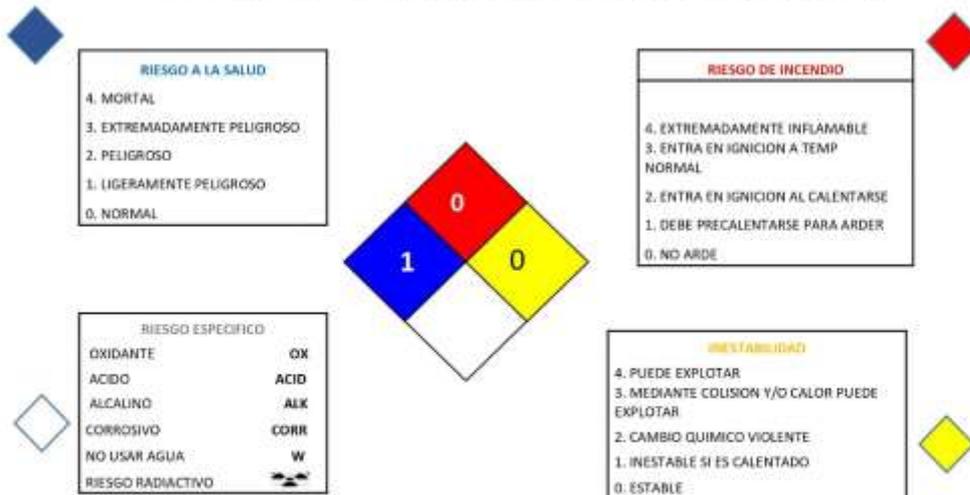
SECCION 16

INFORMACION ADICIONAL

La información contenida en esta Hoja de Datos del Material de Seguridad (M.S.D.S.) ha sido elaborada partiendo de la información disponible y la suministrada por los fabricantes de los ingredientes y no tiene la intención de ser una garantía o una especificación es simplemente una información. De su aplicación el fabricante no se hace responsable por estar lejos del punto de aplicación, su única responsabilidad es el contenido de la formulación. Es responsabilidad total del usuario su aplicación y medidas de seguridad.

Última Revisión: enero 2019

IDENTIFICACION DE RIESGOS ROMBO DE SEGURIDAD NFPA 704





PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO PARA LA LIMPIEZA
Y DESINFECCIÓN DE LA CISTERNA

Código:	PL.LDC.P10
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 10



PROCEDIMIENTO PARA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LA CISTERNA

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LA CISTERNA	Código:	PL.LDC.P10
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	2 de 10

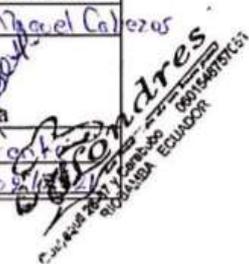
CONTENIDO

1. OBJETIVO
2. ALCANCE
3. DEFINICIONES
4. REFERENCIAS
5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD
6. IDENTIFICACIÓN
7. PERIODICIDAD
8. PROCEDIMIENTO
9. ANEXOS

ELABORADO POR:
Nombre: <u>Elián Yáñez</u>
 Firma
Cargo: <u>Tecista</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing. Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing. Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LA CISTERNA	Código:	PL.LDC.P10
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 10

1. OBJETIVO

Describir los pasos y procesos operacional que deben cumplir durante la limpieza y desinfección de la cisterna en la Panadería Londres S.A.

2. ALCANCE

Este procedimiento es válido para todo el personal involucrado en el proceso de limpieza y desinfección de la cisterna de la Panadería Londres S.A.

3. DEFINICIONES

Agua potable: El agua cuyas características físicas, químicas y microbiológicas han sido tratadas a fin de garantizar su aptitud para uso humano y proviene de la red pública.

Cisterna: Una cisterna es un depósito subterráneo que se utiliza para recoger y guardar agua.

Limpieza: La limpieza es la ausencia de suciedad y su propósito es disminuir o exterminar los microorganismos.

Desinfección: Eliminar en parte el número de bacterias que se encuentran en un determinado ambiente o superficie, de tal forma que no sea nocivo para las personas.

4. REFERENCIAS

- Real decreto 308/2019, norma de calidad para el pan.
- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG Normativa Técnica Sanitaria para Alimentos Procesados.
- Norma Técnica Ecuatoriana NTE INEN 1108:2014 – Agua Potable. Requisitos.
- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG Norma Técnica Sustitutiva de Buenas Prácticas de Manufactura para Alimentos Procesados.

5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD

Gerente general:

- d. Revisa y autoriza la lista de materiales para su respectiva compra.
- e. Revisar y autorizar el llenado de la cisterna.

Personal de limpieza

- Listado de materiales necesarios para la respectiva limpieza

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LA CISTERNA	Código:	PL.LDC.P10
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 10

- Compra de los materiales
- Realiza la limpia y desinfección la cisterna

Cajera

- Recibe la factura firma y cancela

6. IDENTIFICACIÓN

El presente procedimiento se identifica con el código **P.L.LDC.P010** y se denomina: PROCEDIMIENTO PARA LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LA CISTERNA

7. PERIODICIDAD

La periodicidad para llevar el procedimiento para la limpieza y desinfección se lleva acabo 1 vez al año (anual).

Este procedimiento es susceptible a cambio y / o modificaciones en su contenido de acuerdo al criterio personal.

8. PROCEDIMIENTO

a. Listado de materiales

- El encargado de la limpieza y desinfección de la limpieza revisa y analiza el estado de la cisterna.
- Elabora el listado de materiales e insumos para el respectivo proceso **PL.LDC.P10.FO1 CONTROL DE MATERIALES E INSUMOS PARA LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LA CISTERNA EN LA PANADERÍA LONDRES S.A.**
- La gerencia revisa y autoriza la adquisición de la compra.

b. Limpieza de la cisterna

- Cerrar la llave de la toma para impedir que ingrese el agua.
- Apagar equipo de bombeo de la Panadería.
- Extraer con bomba el agua que ha quedado en la cisterna hasta dejar unos 10 a 15 cm. del tirante.
- Colocarse equipo de protección personal (guantes, botas, mascarilla, cofia)
- Introducirse a la cisterna.
- Comenzar con la limpieza cepillando la cisterna en las paredes y pisos.
- Con la escoba juntar el material desprendido y recogerlo, también debe eliminarse el agua remanente.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LA CISTERNA	Código:	PL.LDC.P10
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	5 de 10

- Posteriormente verter con agua limpia en paredes y juntas con fuerza.
- Retirar el agua que se acumuló.
- Salirse de cisterna

c. Desinfección de la cisterna

- Abrir la llave del agua hasta llegar a un nivel de 10 cm.
- Agregar 20 litros de cloro
- Colocarse equipo de protección personal (guantes, botas, mascarilla, cofia)
- Introducirse a la cisterna.
- Enjuagar las paredes y juntas con agua y cloro
- Tallar con escoba durante 10 minutos.
- Enjuagar la cisterna.
- Abrir la llave del agua a la cisterna a un nivel de 10 cm, tallar la cisterna para desprender el cloro suministrado.
- Extraer de nuevo el agua.
- Verificar que este sin residuos y sobrante de agua
- Abrir la llave del agua para su llenado de la cisterna.

Se registrará **PL.LDC.P10.FO2** CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LA CISTERNA

9. ANEXOS

PL.LDC.P10.FO1	CONTROL DE MATERIALES E INSUMOS PARA LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LA CISTERNA
PL.LDC.P10.FO2	CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LA CISTERNA

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LA CISTERNA	Código:	PL.LDC.P10
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	6 de 10

	CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LA CISTERNA					PL.LDC.P10.FO2
						Fecha: Octubre 2020
						Version:1
RESPONSABLE:						
FECHA:						
Nº	Equipo	Detergente	Desinfectante	Dosis	Tiempo de exposición	Observación
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
REVISADO POR :				Nombre:		
				Firma:		
APROBADO POR:				Nombre:		
				Firma:		



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO PARA LA
CAPACITACIÓN AL PERSONAL

Código:	PL.RRHH.P11
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 7



PROCEDIMIENTO PARA LA CAPACITACIÓN AL PERSONAL



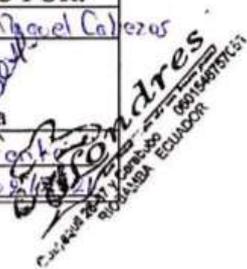
CONTENIDO

1. OBJETIVO
2. ALCANCE
3. DEFINICIONES
4. REFERENCIAS
5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD
6. IDENTIFICACIÓN
7. PERIODICIDAD
8. PROCEDIMIENTO
9. ANEXOS

ELABORADO POR:
Nombre: <u>Elián Ramírez</u>
 Firma
Cargo: <u>Tesisista</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing. Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing. Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA LA CAPACITACIÓN AL PERSONAL	Código:	PL.RRHH.P11
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 7

1. OBJETIVO

Dar a conocer la metodología para la formación, competencia y toma de conciencia al personal en cuanto a la manipulación y obtención de productos procesados seguros e inocuos de la Panadería Londres S.A.

1. ALCANCE

Este procedimiento es válido para todo el personal de diseño, producción y comercialización de la Panadería Londres S.A.

2. DEFINICIONES

Capacitación: Es un conjunto de actividades didácticas que están orientadas a cubrir las necesidades de una organización y están orientadas a la expansión de conocimientos, habilidades y aptitudes de los trabajadores para que sean capaces de llevar a cabo sus actividades laborales de manera eficiente.

Competencia: Es la aptitud que tiene una persona, formada por capacidades, habilidades y destrezas con las que cuenta para realizar una actividad o cumplir un objetivo dentro del ámbito laboral, académico o interpersonal.

Formación personal: Se entiende todos aquellos estudios y aprendizajes encaminados a la inserción, reinserción y actualización laboral, cuyo objetivo principal es aumentar y adecuar el conocimiento y habilidades de los actuales y futuros trabajadores a lo largo de toda la vida

Plan de capacitación: Es un proceso que va desde la detección de necesidades de **capacitación** hasta la evaluación de los resultados

Evaluación: Es la determinación sistemática del mérito, el valor y el significado de algo o alguien en función de unos criterios respecto a un conjunto de normas

Productos procesados: Todas aquellas operaciones mediante las cuales los alimentos crudos pasan a ser adecuados para el consumo, preparación o almacenamiento

Productos seguros: Es aquel que puede ser usado de manera normal y previsible por los usuarios sin provocarles ningún daño

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA LA CAPACITACIÓN AL PERSONAL	Código:	PL.RRHH.P11
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 7

Productos inocuos: Es aquel que no es dañino para la persona que lo consume, pero tampoco para las personas que lo producen o para el ambiente en que se produce.

3. REFERENCIAS

- Real decreto 308/2019, norma de calidad para el pan.
- Norma Técnica Ecuatoriana INEN
- Buenas Prácticas de Manufactura
- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG Normativa Técnica Sanitaria para Alimentos Procesados.

4. RESPONSABLES Y AUTORIDAD

Gerente general

- a. Solicita al personal por área para la respectiva capacitación.

5. IDENTIFICACIÓN

El presente procedimiento se identifica con el código **PL.RRHH.P11** y se denomina: **PROCEDIMIENTO DE CAPACITACIÓN AL PERSONAL**

6. PERIODICIDAD

La periodicidad para llevar a cabo este procedimiento de capacitación al personal será semestral.

Este procedimiento es susceptible a cambio y / o modificaciones en su contenido de acuerdo al criterio personal.

7. PROCEDIMIENTO

7.1 Detección de necesidades de capacitación

La panadería Londres determina el motivo de la capacitación en temas específicos de interés teniendo en cuenta diseño, producción y comercialización en diferentes turnos.

La cajera acogerá las necesidades de capacitación de cada empleado bajo el formato **PL.RRHH.P11.F01** **FORMATO DE DETECCIÓN DE NECESIDADES DE CAPACITACIÓN.**

La detección de necesidades se centrará básicamente en el desarrollo de conocimientos, destrezas y habilidades técnicas y conductuales, de conformidad al perfil de competencias establecido en la descripción del puesto.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA LA CAPACITACIÓN AL PERSONAL	Código:	PL.RRHH.P11
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	5 de 7

7.2 Elaboración del plan y programación

El gerente en base a la detección de necesidades identificadas elabora el plan de capacitación según los temas solicitados.

Realiza programación de la capacitación, participantes y presupuesto, en este punto se tendrá en cuenta las áreas Diseño, Producción y Comercialización, la modalidad y el objetivo que se pretende alcanzar.

7.3 Ejecución

El gerente aprueba el plan de capacitación, coordina y ejecutara el cronograma. Cada vez que se realice una capacitación de dejar en constancia de los participantes bajo el formato **PL.RRHH.P11.F02** FORMATO DE ASISTENCIA A LA CAPACITACIÓN.

7.4 Evaluación

La evaluación de esta capacitación tendrá como objetivo verificar la eficacia y se realizará al finalizar la capacitación.

8. ANEXOS

PL.RRHH.P11.F01	DETECCIÓN DE NECESIDADES DE CAPACITACIÓN.
PL.RRHH.P11.F02	ASISTENCIA A LA CAPACITACIÓN.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA LA CAPACITACIÓN AL PERSONAL	Código:	PL.RRHH.P11
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	6 de 7

	DETECCIÓN DE NECESIDADES DE CAPACITACIÓN.				PL.RRHH.P11.F01	
					Fecha: Octubre 2020	
					Version:1	
RESPONSABLE:					Turno:	
					Fecha:	
Nombre - Apellido	Actividad que realiza	Área	Tema de Capacitación	Periodo		Observaciones
				Trimestral	Anual	
REVISADO POR:					Nombre:	
					Firma:	
APROBADO POR:					Nombre:	
					Firma:	

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA MANTENIMIENTO DE LA MAQUINARIA O EQUIPOS	Código:	PL.MME.P12
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	1 de 7



PROCEDIMIENTO PARA MANTENIMIENTO DE LA MAQUINARIAS O EQUIPOS

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA MANTENIMIENTO DE LA MAQUINARIA O EQUIPOS	Código:	PL.MME.P12
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	2 de 7

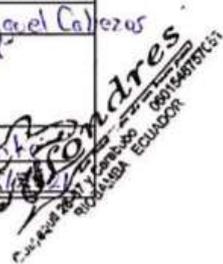
CONTENIDO

1. OBJETIVO
2. ALCANCE
3. DEFINICIONES
4. REFERENCIAS
5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD
6. IDENTIFICACIÓN
7. PERIODICIDAD
8. PROCEDIMIENTO
9. ANEXOS

ELABORADO POR:
Nombre: <u>Elida Yaminéz</u>
 Firma
Cargo: <u>Tecista</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA MANTENIMIENTO DE LA MAQUINARIA O EQUIPOS	Código:	PL.MME.P12
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 7

1. OBJETIVO

Dar a conocer los procesos operativos a seguir para el mantenimiento de la maquinaria o equipo de la Panadería Londres S.A.

2. ALCANCE

Este procedimiento es válido para todo el personal involucrado de mantenimiento de la Panadería Londres S.A.

3. DEFINICIONES

Mantenimiento preventivo: Actividades programadas de revisión técnica que se realizan periódicamente para evitar que se presente deterioro o daño en los equipos o instalaciones locativas, de acuerdo con lo sugerido en las garantías de los proveedores o por los contratistas que han realizado adecuaciones locativas en inmuebles de la entidad.

Mantenimiento correctivo: Actividades de reparación, corrección o ajuste, realizadas en el momento de presentarse algún daño en equipos o instalaciones locativas de manera intempestiva.

Informe de mantenimiento: Informe que contiene el registro de los mantenimientos realizados a cada bien durante la vida útil por la entidad.

Falla o avería: Daño que impide el buen funcionamiento de la maquinaria o equipo.

Defecto: Suceso que ocurre en una máquina que no impide el funcionamiento.

Seguridad: Asegurar el equipo y personal para el buen funcionamiento de la planta, para prevenir condiciones que afecten a la persona o la industria.

Lubricación: Proceso o técnica empleada para reducir el rozamiento entre dos superficies que se encuentran muy próximas y en movimiento una respecto de la otra.

Fricción: Fuerza que existe entre dos superficies en contacto.

4. REFERENCIAS

- Real decreto 308/2019, norma de calidad para el pan.
- Norma Técnica Ecuatoriana INEN
- Buenas Prácticas de Manufactura

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA MANTENIMIENTO DE LA MAQUINARIA O EQUIPOS	Código:	PL.MME.P12
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 7

- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG Normativa Técnica Sanitaria para Alimentos Procesados.

5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD

Gerente general

- Solicita el contrato de un técnico para el mantenimiento de la maquinaria y equipo.
- Revisa y analiza el mantenimiento del equipo y maquinaria.
- Recibe el reporte de mantenimiento de los equipos y maquinarias
- Emite el pago del servicio de mantenimiento

Personal de mantenimiento

- Analiza la maquinaria o equipo a realizar mantenimiento
- Realiza el mantenimiento de los equipos y maquinarias.

6. IDENTIFICACIÓN

El presente procedimiento se identifica con el código **PL.MME.P12** y se denomina: **PROCEDIMIENTO PARA MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA O EQUIPO.**

7. PERIODICIDAD

La periodicidad para llevar a cabo este procedimiento de mantenimiento será anual.

Este procedimiento es susceptible a cambio y / o modificaciones en su contenido de acuerdo al criterio personal.

8. PROCEDIMIENTO

Descripción del proceso

El panificador o cajera que este manejando la maquinaria o equipo, al ver que se presenta averíos debe avisar al gerente de inmediato para que proceda a solicitar o contratar un técnico para que proceda a la reparación de la misma, esto se realizara bajo el formato **PL.MME.P12.F01** FORMATO DE SOLICITUD DE MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA O EQUIPO.

Revisar la maquinaria y equipo.

Mediante un análisis del averió de la maquina o equipo se define si puede seguir funcionando o se suspende su funcionamiento para proceder a su reparación

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA MANTENIMIENTO DE LA MAQUINARIA O EQUIPOS	Código:	PL.MME.P12
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	5 de 7

inmediata, si no necesita un desmantelamiento total se procede a arreglar en el lugar donde se produjo el desperfecto.

Reemplazo de la pieza averiado.

Se procede al desmantelamiento de la maquinaria o equipo siguiendo las instrucciones de los manuales, retirando la pieza averiado, si existe en almacenamiento la pieza se procede al cambio inmediato en caso contrario se realizará el pedido a gerencia de la pieza averiado. La maquinaria o equipo requiere de lubricación en sus partes móviles, se procederá a realizar.

Verificación del funcionamiento

Al finalizar el mantenimiento correctivo, se procede a comprobar si la maquinaria o equipo reparado funciona correctamente se procede a limpiar, desinfectar y poner en marcha.

Registral el mantenimiento realizado

Al finalizar el trabajo de mantenimiento, se registra e indica las actividades realizadas en la maquina o equipo reparado el personal que estuvo a cargo del mantenimiento, si se empleó o no repuestos y la fecha del próximo mantenimiento en el formato **PL.DM.P10.F02** FORMATO DE MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA O EQUIPO

9. ANEXOS

PL.MME.P12.F01	SOLICITUD DE MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA O EQUIPO.
PL.MME.P12.F02	FORMATO DE MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA O EQUIPO

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO PARA MANTENIMIENTO DE LA MAQUINARIA O EQUIPOS	Código:	PL.MME.P12
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	6 de 7

		SOLICITUD DE MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA O EQUIPO.		PL.MME.P12.F01	
				Fecha: Octubre 2020	
				Version: 1	
SOLICITANTE:			FECHA:		
DEPARTAMENTO:			FALLO:		
N°	DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO	N° SERIE	OBSERVACIONES		
REVISADO POR :			Nombre:		
			Firma:		
APROBADO POR:			Nombre:		
			Firma:		



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE
PROVEEDORES

Código:	PL.CP.P13
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 6



PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PROVEEDORES

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PROVEEDORES	Código:	PL.CP.P13
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	2 de 6

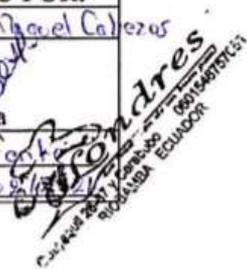
CONTENIDO

1. OBJETIVO
2. ALCANCE
3. DEFINICIONES
4. REFERENCIAS
5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD
6. IDENTIFICACIÓN
7. PERIODICIDAD
8. PROCEDIMIENTO
9. ANEXOS

ELABORADO POR:
Nombre: <u>Elián Ramírez</u>
 Firma
Cargo: <u>Tecnista</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing. Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing. Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PROVEEDORES	Código:	PL.CP.P13
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 6

1. OBJETIVO

Dar a conocer los procesos para el seguimiento de aquellos proveedores cuyo impacto incide de manera significativa sobre el producto final para a Panadería Londres S.A.

2. ALCANCE

Este procedimiento es válido para todo el personal involucrado de compras y gerencia de la Panadería Londres S.A.

3. DEFINICIONES

Proveedores: Es la persona natural o jurídica, que cumple con las exigencias establecidas por el laboratorio para prestar servicios o entregar suministros.

Materia prima: Se conocen como materias primas a la materia extraída de la naturaleza y que se transforma para elaborar materiales que más tarde se convertirán en bienes de consumo.

Insumos: Son productos que ya han sufrido modificaciones y constituyen un refuerzo para la creación de otros bienes y servicios

Confiability: Es la "capacidad de un ítem de desempeñar una función requerida, en condiciones establecidas durante un período de tiempo determinado"

Puntualidad: La puntualidad es cortesía, educación y respeto. La impuntualidad es una muestra de falta de cultura, es no apreciar el tiempo de los otros ni el propio.

4. REFERENCIAS

- Real decreto 308/2019, norma de calidad para el pan.
- Norma Técnica Ecuatoriana INEN
- Buenas Prácticas de Manufactura
- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG Normativa Técnica Sanitaria para Alimentos Procesados.

5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD

Gerente general

Encargado de realizar negociaciones con los proveedores de materia prima.

6. IDENTIFICACIÓN

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PROVEEDORES	Código:	PL.CP.P13
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 6

El presente procedimiento se identifica con el código **PL.CP.P12** y se denomina:
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PROVEEDORES.

7. PERIODICIDAD

La periodicidad para llevar a cabo este procedimiento de control será anual.

Este procedimiento es susceptible a cambio y / o modificaciones en su contenido de acuerdo al criterio personal.

8. PROCEDIMIENTO

8.1. Evaluación de proveedores de materia prima e insumos

El personal de compras y gerencia es responsable de coordinar tal evaluación, asegurando que se siguen los pasos indicados en este procedimiento.

El personal de compra previamente a la fecha de reunión imprime el listado de proveedores de materia prima e insumos lo cual contiene el nombre, código, producto, numero de pedido, se muestra en el siguiente formato **PL.DCF.P11.F01 LISTADO DE PROVEEDORES DE MATERIA PRIMA E INSUMOS.**

8.2. Requisitos que debe tener proveedores

- Desempeño de los proveedores en relación con los competidores
- Requisitos de calidad del producto, precio, entrega y repuesta a los problemas
- Capacidad potencial para proporcionar los productos requeridos, en las condiciones requeridas
- Evaluación financiera para asegurar la viabilidad del proveedor durante todo el período de suministro
- Respuesta del proveedor a consultas, solicitudes de presupuestos y de ofertas
- Cumplimiento de los requisitos legales y reglamentarios pertinentes

8.3. Descalificación de un proveedor

Un proveedor puede perder su distribución para la panadería Londres sin necesidad de esperar hasta la siguiente evaluación anual, por razones de:

- Precios elevados.
- Desaparición de la empresa.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PROVEEDORES	Código:	PL.CP.P13
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	5 de 6

- Incumplimiento de plazos de entrega de manera repetitiva.
- Incumplimiento sistemático de alguno de los requisitos indicados en el pedido.
- Incumplimiento en la calidad del material pedido.
- Acumulación y/o importancia de incidencias.
- Aparición de proveedores alternativos más interesantes.

8.4.Requisitos de higiene.

Los proveedores deben contar con medidas de higiene para el transporte de materia prima e insumos así garantizando que su producto este en buenas condiciones para el uso respectivo, se debe cumplir con los siguientes parámetros:

- El vehículo utilizado para transportar la materia prima e insumos deben mantenerse limpios y en buen estado
- No debe transportar más que productos alimenticios cuando estos puedan ser contaminados por otro tipo de carga.
- El personal encargado de la entrega de la materia prima e insumos debe utilizar su respectivo uniforme (cofia, overol y calzado respectivo).

9. ANEXOS

PL.CP.P13.F01	LISTADO DE PROVEEDORES DE MATERIA PRIMA E INSUMOS
----------------------	--



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE
DESPERDICIOS

Código:	PL.MD.P14
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 7



PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE DESPERDICIOS

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE DESPERDICIOS	Código:	PL.MD.P14
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 7

1. OBJETIVO

Establecer métodos que permitan asegurar el correcto manejo, clasificación, recolección de desechos y residuos generados por las actividades de diseño, producción y comercialización de la panadería Londres S.A.

2. ALCANCE

Este procedimiento está dirigido a todas las áreas operativas de diseño, producción y comercialización de la Panadería Londres S.A.

3. DEFINICIONES

Contaminación: La introducción o presencia de un contaminante en los alimentos o en el medio ambiente.

Desinfección- Descontaminación: Es el tratamiento físico, químico o biológico, aplicado a las superficies limpias.

Higiene de los Alimentos: Son el conjunto de medidas preventivas necesarias para garantizar la inocuidad y calidad de los alimentos en cualquier etapa de su manejo, incluida su distribución, transporte y comercialización.

Inocuidad: Condición de un alimento que no hace daño a la salud del consumidor cuando es ingerido de acuerdo a las instrucciones del fabricante.

Desechos orgánicos: Conjunto de desechos de origen biológicos producido por los seres humanos y otros seres vivo.

Desechos inorgánicos: Son aquellos desechos de origen no biológico, de origen industrial o de algún otro proceso no natural, que expuestos a las condiciones ambientales naturales, tarda mucho tiempo en degradarse, es decir, no vuelven a integrarse a la tierra, sino tras un largo periodo de tiempo

Desechos peligrosos: Sustancias químicas de tipo corrosivo, ácidos o basura radioactiva son algunas de las basuras que se incluyen en esta tipología y que deben ser tratadas con especial cuidado pues pueden poner en serio peligro la salud de los ciudadanos.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE DESPERDICIOS	Código:	PL.MD.P14
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 7

Reciclaje: Someter a un material usado a un proceso mediante el cual se recupera, total o parcialmente, la materia prima o los componentes que fueron utilizados de modo que vuelvan a ser aprovechados.

Contaminación: Es la presencia en el ambiente de uno o más contaminantes o cualquier combinación de ellas, en concentraciones y permanencia superiores o inferiores a las establecidas en la legislación vigente.

4. REFERENCIAS

- Real decreto 308/2019, norma de calidad para el pan.
- Norma Técnica Ecuatoriana INEN
- Buenas Prácticas de Manufactura
- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG Normativa Técnica Sanitaria para Alimentos Procesados.

5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD

Gerente

La responsabilidad de revisar, aprobación y cumplir este procedimiento es del Gerente.

Responsable de cada diseño, producción y comercialización

Colocan los desechos inorgánicos y orgánicos en su respectivo recipiente.

El encargado de limpieza recoge las fundas de desechos de los respectivos recipientes.

6. IDENTIFICACIÓN

El presente procedimiento se identifica con el código **PL.MD.PO14** y se denomina: **PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE DESECHOS.**

7. PERIODICIDAD

La periodicidad para llevar a cabo este procedimiento es diaria.

Este procedimiento es susceptible a cambio y / o modificaciones en su contenido de acuerdo al criterio personal.

8. PROCEDIMIENTO

a. Manejo de residuos comunes

Para los residuos generados en sitios de trabajo diseño, producción y comercialización el personal debe disponerlos en recipientes o áreas asignadas considerando la siguiente clasificación:

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE DESPERDICIOS	Código:	PL.MD.P14
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	5 de 7

Tabla1.

Color de recipientes para residuos comunes

Descripción	Tipo de residuos	Color de recipiente
Todo material susceptible a ser reciclado, reutilizado (vidrio, plástico, papel, cartón, entre otros)	Reciclables	Azul
Origen biológico, restos de comida, cascaras de fruta, verduras, hojas, pasto, entre otros. Susceptible a ser aprovechado	Orgánicos	Verde
Todo residuo no reciclable	No reciclables, no peligrosos	Negro
Residuos no peligrosos con características de volumen, cantidad y peso que ameritan un manejo especial	Especiales	Anaranjado
Residuos de una o varias características citadas en el código C.R.E.T.I.B.	Peligrosos	Rojo

Fuente: Norma Técnica Ecuatoriana Voluntaria NTE INEN 2841:2014 – Estandarización de Colores para recipientes de depósito y almacenamiento temporal de residuos sólidos.

El código C.R.E.T.I.B. es un acrónimo que hace referencia a las características que hacen a un residuo “peligroso” si se presenta por lo menos una de ellas.

Todas las tareas de manejo de desechos orgánicos e inorgánicos deben quedar registradas **PL.MD.PO14.F01** FORMATO DE DISPOSICIÓN DE DESECHOS.

b. Manejo de desechos inorgánicos

Los desechos producidos en diseño producción y comercialización (hojas de impresiones, cartones, fundas plásticas, sacos y etc) serán colocados en el respectivo recipiente de color azul.

De este recipiente azul el responsable trasladara al basurero municipal más cercano.

c. Manejo de desechos orgánicos

Como un desecho orgánico se tiene el sobrante de pan

El sobrante de pan se traslada en canastas al área de producción donde se realiza un reproceso que es la migaja de pan (apanadura).

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE DESPERDICIOS	Código:	PL.MD.P14
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	6 de 7

9. ANEXOS

PL.MD.P14.F01	FORMATO DE DISPOSICIÓN DE DESECHOS.
----------------------	-------------------------------------





PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE
DESPERDICIOS

Código:	PL.MD.P14
Revisión:	001
Fecha de Emisión:	Oct-7
Página:	7 de 7



FORMATO DE DISPOSICIÓN DE DESECHOS.

PL.MD.P14.F01

Fecha: Octubre 2020

Version:1

RESPONSABLE:						DEPARTAMENTO:				
FECHA:						TURNO:				
FECHA	ÁREA DE GENERACIÓN	TIPOS DE DESECHOS					DISPOSICIÓN CORRECTA		RESPONSABLE	OBSERVACIONES
		RECICLABLE	ORGÁNICO	NO RECICLABLE	ESPECIAL	PELIGROSO	SI	NO		
REVISADO POR :				Nombre:						
				Firma:						
APROBADO POR:				Nombre:						
				Firma:						





PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE
HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL

Código:	PL.HSP.P15
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 27



PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL



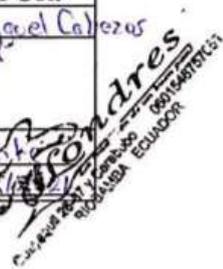
CONTENIDO

1. OBJETIVO
2. ALCANCE
3. DEFINICIONES
4. REFERENCIAS
5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD
6. IDENTIFICACIÓN
7. PERIODICIDAD
8. PROCEDIMIENTO
9. ANEXOS

ELABORADO POR:
Nombre: <u>Eliana Ramirez</u>
 Firma
Cargo: <u>Tesisla</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing Marcel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	Código:	PL.HSP.P15
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 27

1. OBJETIVO

Dar a conocer las medidas de higiene que debe acoger todo el personal de área de diseño, producción y comercialización de la Panadería Londres S.A. garantizando productos inocuos y aptos para el consumo.

2. ALCANCE

Este procedimiento es válido para todo el personal involucrado de diseño, producción y comercialización de la Panadería Londres S.A.

3. DEFINICIONES

Inocuidad alimentaria: Todas las condiciones y medidas necesarias para garantizar la inocuidad del alimento en todas las etapas de la cadena alimentaria (OPS Codex Alimentarius).

Manipulador de alimento. Toda persona que está directamente en contacto con alimentos embalados o no, equipamiento, utensilios, y que debe cumplir con las exigencias de higiene. (OPS Codex Alimentarius)

Inocuidad o Seguridad del Alimento. Garantía de que el alimento no causará daño al consumidor tanto cuando sea preparado como cuando se lo consuma según el uso propuesto. (OPS Codex Alimentarius)

Prohibiciones: La limitación que tiene un sujeto de tocar, utilizar y realizar algo. (Definición, 2016)

Obligaciones: Es aquello que una persona está forzada (obligada) a hacer. (Merino, 2011)

4. REFERENCIAS

- Decreto 2393. Reglamento de Seguridad y Salud de Trabajadores y Mejoramiento del Medio Ambiente de Trabajo.
- Real decreto 308/2019, norma de calidad para el pan.
- Norma Técnica Ecuatoriana INEN
- Buenas Prácticas de Manufactura

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	Código:	PL.HSP.P15
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 27

- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG Normativa Técnica Sanitaria para Alimentos Procesados.

5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD

Gerente general

Aprueba el procedimiento

Financia los suministros de aseo necesarios.

Personal responsable de cada área

Controla el cumplimiento con las medidas adaptadas de higiene y salud del personal en las áreas de diseño, producción y comercialización.

6. IDENTIFICACIÓN

El presente procedimiento se identifica con el código **PL.HSP.P15** y se denomina: **PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL.**

7. PERIODICIDAD

La periodicidad para llevar a cabo este procedimiento será diaria

Este procedimiento es susceptible a cambio y / o modificaciones en su contenido de acuerdo al criterio personal.

8. PROCEDIMIENTO

a. Ropa de trabajo

En el Decreto Ejecutivo 2393. Reglamento de Seguridad y Salud de los Trabajadores y Mejoramiento del Medio Ambiente de Trabajo, art. 176 Ropa de trabajo en el literal 3 debe tener las siguientes características:

- Ajustar bien, sin perjuicio de la comodidad del trabajador y de su facilidad de movimiento.
- No tener partes sueltas, desgarradas o rotas.
- No ocasionar afecciones cuando se halle en contacto con la piel del usuario.
- Carecer de elementos que cuelguen o sobresalgan, cuando se trabaje en lugares con riesgo derivados de máquinas o elementos en movimiento.
- Tener dispositivos de cierre o abrochado suficientemente seguros, suprimiéndose los elementos excesivamente salientes.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	Código:	PL.HSP.P15
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	5 de 27

- Ser de tejido y confección adecuados a las condiciones de temperatura y humedad del puesto de trabajo

Área de producción y comercialización.

PANADEROS

Los uniformes y la protección personal constan de:

- Camisa y pantalón antifluido
- Delantal blanco
- Zapatillas bajas

Protección personal

- Mascarilla
- Capelina blanca o cofia

CAJERA-DESPACHADORA

- Blusa y pantalón antifluido
- Zapatos bajos

Protección personal

- Guantes de látex color negro
- Mascarilla
- Capelina blanca o cofia

El personal de la empresa Panadería Londres debe usar de forma obligatoria el uniforme en el área de diseño, producción y comercialización. El personal encargado de controlar debe registrar el cumplimiento con el uniforme en el **PL.HSP.P15.F01 CUMPLIMIENTO DE UNIFORMES Y PROTECCIÓN PERSONAL**.

PL.HSP.P15.A01 INFORMACIÓN DE LA MASCARILLA

PL.HSP.P15.A02 FICHA TÉCNICA GUANTES DE LÁTEX

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	Código:	PL.HSP.P15
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	6 de 27

b. HÁBITOS DE HIGIENE

El lugar de trabajo debe estar y mantener una adecuada higiene personal con el objetivo de no haya contaminación cruzada con el producto.

Se prohíbe en el interior lo siguiente:

- Ingresar alimentos que no correspondan al área de producción.
- Comer
- Mascar chicle
- Fumar
- Escupir
- Toser sobre los alimentos
- Trabajar con el uniforme en mal estado o sucio.
- Usar cadenas, pulseras, relojes, anillo u otros objetos.
- Utilizar ropa que no corresponde al uniforme.
- Llevar el pelo largo y suelto, unas largas, barba o bigote.
- Usar teléfono móvil en el área de producción.

Lavado de manos

El personal de producción (panificadores- despachadoras) debe lavarse las manos al ingreso, durante y después de su jornada de trabajo con el fin de evitar la contaminación cruzada con el producto.

La cajera ya que tiene contacto con el dinero tiene que lavarse las manos con mas frecuencia cada hora.

La forma adecuada de lavado de manos es:

- Mojarse las manos con agua corriente
- Aplicar una cantidad suficiente de jabón para cubrir las manos mojadas
- Frotar por toda la superficie de las manos (el dorso, el espacio entre los dedos y debajo de las uñas) durante, al menos, 20 segundos
- Aclarar bien con agua corriente.
- Secarse las manos con un paño limpio o una toalla de un solo uso

PL.HSP.P15.A03(¿Cómo lavarse las manos?)

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	Código:	PL.HSP.P15
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	7 de 27

Desinfección de manos

Estos pasos de desinfección de manos es para todo el personal que labora en la panadería Londres consta en los siguientes:

- Se coloca el alcohol o gel en la palma de la mano una dosis suficiente para cubrir todas las superficies a tratar.
- Frotarse las palmas de las manos entre si.
- Frotarse la palma de la mano derecha en dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa.
- Frotarse las palmas de las manos entre si con los dedos entrelazados.
- Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta agarrándose los dedos.
- Frotarse con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo atrapado con la palma de la mano derecha y viceversa.
- Frotarse la punta de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda haciendo un movimiento de rotación y viceversa.

PL.HSP.P15.A02 (¿Cómo desinfectarse las manos?)

c. Control de salud y enfermedades transmisibles

• Posibles enfermedades

El personal que labora en la panadería Londres que padezca o sea portador de enfermedades transmisibles como:

- Tos
- Fiebre
- Nauseas
- Diarrea
- Gripe
- Viruela
- Sarampión
- Varicela etc.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	Código:	PL.HSP.P15
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	8 de 27

Al ingreso al trabajo se llenará el formulario **PL.HSP.P15.F03** CONTROL DE SALUD DE LOS TRABAJADORES.

Las medidas correctivas

Enviar al seguro y con el diagnostico respectivo y sugerencia del médico seguir en el trabajo o enviar con reposo médico.

9. ANEXOS

PL.HSP.P15.A01	INFORMACIÓN DE LA MASCARILLA
PL.HSP.P15.A02	FICHA TÉCNICA GUANTES DE LÁTEX
PL.HSP.P15.A03	¿CÓMO LAVARSE LAS MANOS?
PL.HSP.P15.A04	¿CÓMO DESINFECTAR LAS MANOS?
PL.HSP.P15.F01	CUMPLIMIENTO DE UNIFORMES Y PROTECCIÓN PERSONAL.
PL.HSP.P15.F02	CONTROL DE SALUD DE LOS TRABAJADORES.





PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE
HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL

Código:	PL.HSP.P15
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	9 de 27

ANEXO1 INFORMACIÓN DE LA MASCARILLA

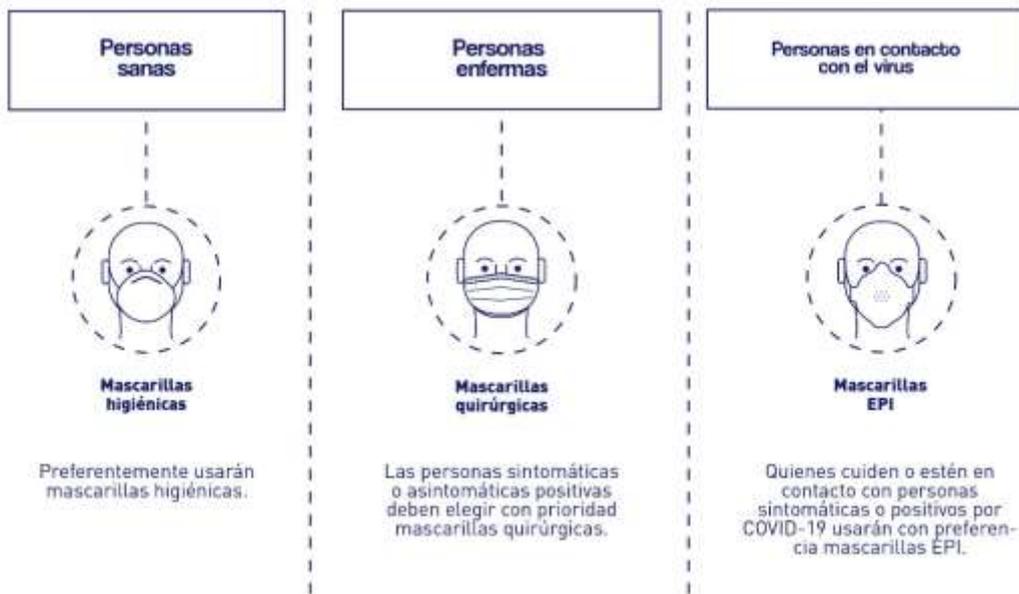


**¿Qué debes
tener en cuenta
al comprar
una mascarilla?**



¡ ATENCIÓN: Las mascarillas son solo un medio complementario de protección. Es fundamental seguir cumpliendo con el resto de medidas preventivas recomendadas por el Ministerio de Sanidad.

¿Qué mascarilla necesito según mi situación?



¿QUÉ TIPO DE MASCARILLA DEBEN USAR NIÑOS Y NIÑAS?

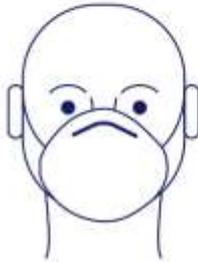
En caso de utilizar mascarillas, niños y niñas sanos a partir de 3 años deben usar mascarillas higiénicas acordes a cada rango de edad.

Existen tres tallas, acordes a cada rango de edad, entre los 3 y los 12 años. Recuerda, además, que es importante que un adulto supervise la colocación, el uso y la retirada de las mascarillas.

Niños y niñas positivos por COVID-19, con síntomas o asintomáticos positivos deben usar preferentemente mascarillas quirúrgicas o higiénicas con especificación UNE.

¡ En caso de ser población vulnerable se recomienda usar el tipo de mascarilla según indicación médica.

Mascarillas higiénicas



1 Este producto no es un EPI ni un producto sanitario.

¿Cuánto duran?

Si son reutilizables, el fabricante indicará el número máximo de lavados. A partir de ahí, no se garantiza la eficacia de la mascarilla.

Las no reutilizables deben ser eliminadas después de su uso recomendado.

Por cuestiones de comodidad e higiene, se suele recomendar no usar la mascarilla durante más de 4 h.

En caso de que se humedezca o se deteriore por el uso, se recomienda sustituirla por otra.

¿Dónde se pueden comprar?

Puedes encontrarlas en cualquier establecimiento.

Las mascarillas higiénicas son un complemento a las medidas de distanciamiento físico e higiene recomendadas por el Ministerio de Sanidad en el contexto de la pandemia de la COVID-19.

Cubren boca, nariz y barbilla y están provistas de un arnés que rodea la cabeza o se sujeta en las orejas. Suelen estar compuestas por una o varias capas de material textil y pueden ser reutilizables o de un solo uso.

Tipos de mascarillas higiénicas

Hay tres clases:

- 1 MASCARILLAS QUE CUMPLEN LAS ESPECIFICACIONES UNE 0064 Y 0065**
Su etiquetado muestra el cumplimiento de estas especificaciones técnicas.
- 2 MASCARILLAS CON OTRAS ESPECIFICACIONES**
Son aquellas que se someten a ensayos y no llegan a cumplir el estándar de calidad UNE o simplemente han hecho ensayos en base a otras normas. Pueden indicar en su etiquetado que se han sometido a estas pruebas y mostrar los resultados obtenidos.
- 3 MASCARILLAS SIN ESPECIFICACIONES**
Aquellas que no se han sometido a ensayos ni verificaciones.

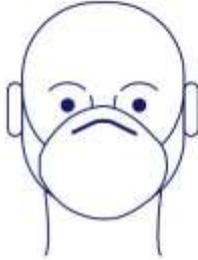
¿Qué debo mirar en el etiquetado?

Presta especial atención a si vienen indicados ensayos y sus resultados. La referencia a la norma UNE asegura el cumplimiento de un estándar de calidad que se corresponde con:

MASCARILLAS CON ESPECIFICACIONES UNE	EFICACIA DE FILTRACIÓN BACTERIANA (EFBI)	RESPIRABILIDAD
NO REUTILIZABLES	IGUAL O SUPERIOR AL 95%	INFERIOR A 60 Pa/CM2
REUTILIZABLES	IGUAL O SUPERIOR AL 90%	

Puede haber otros fabricantes que muestren resultados de pruebas conforme a otras normas o criterios. Los resultados de ensayos de normas distintas no son comparables.

Mascarillas higiénicas



i Este producto no es un EPI ni un producto sanitario.

¿Qué debo mirar en el etiquetado?

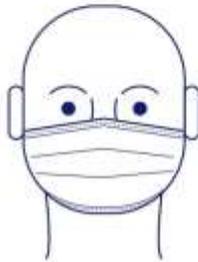
En el etiquetado o en las instrucciones puedes encontrar la siguiente información esencial:

Nombre del producto	Mascarilla higiénica
Talla	Adultos / Niños
Duración	Reutilizable / No reutilizable
Instrucciones	Colocación y uso
Composición del material	Tejido o material textil
Mantenimiento	Cómo lavarla y número máximo de lavados en caso de ser reutilizable

i Esta misma información también debe aparecer en aquellas mascarillas compradas en internet.

Si no está envasada, la información deberá figurar en una etiqueta sobre el propio producto o en un folleto que se entregará al comprador.

Mascarillas quirúrgicas



Las mascarillas quirúrgicas son las que acostumbramos a ver en ambientes clínicos. Su objetivo es evitar que el personal sanitario y los pacientes infectados (o sospechosos de estarlo) transmitan agentes infecciosos.

Estas mascarillas están diseñadas para filtrar el aire exhalado. Su misión es proteger a quienes están a tu alrededor, evitando la dispersión vírica al estornudar, toser o hablar.

Deben tener un mecanismo que permita ceñirla estrechamente sobre nariz, boca y barbilla a quien la lleva puesta.

¿Cuánto duran?

Depende del fabricante. Consulta las instrucciones. Cuando la notes húmeda o sucia, cámbiala.

Por cuestiones de comodidad e higiene, se suele recomendar no usar la mascarilla durante más de 4 h.

En caso de que se humedezca o deteriore por el uso, se recomienda sustituirla por otra.

! Pueden tener fecha de caducidad.

¿Dónde se compran?

En cualquier establecimiento y deberán venderse empaquetadas.

! Sólo las farmacias pueden vender mascarillas quirúrgicas individualmente sin envasar y deben suministrarse en un formato que garantice su protección frente a la contaminación antes de su uso.

Tipos de mascarillas quirúrgicas

EFICACIA DE FILTRACIÓN



Tipo II

Tipo I

Según su Eficacia de Filtración Bacteriana (EFB), son de tipo I o tipo II. Estas últimas pueden ser también resistentes a salpicaduras (sangre y otros líquidos biológicos) si se denominan IIR.

¿Qué debo mirar en el etiquetado?



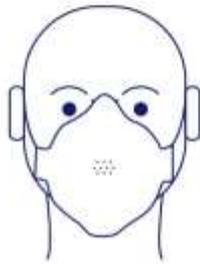
El mercado CE asegura que el producto cumple con la legislación.

La referencia a la norma UNE EN 14683 asegura el cumplimiento de un estándar de calidad.

El tipo de mascarilla: Tipo I y Tipo II.

! Esta misma información también debe aparecer en las mascarillas compradas en internet.

Mascarillas EPI



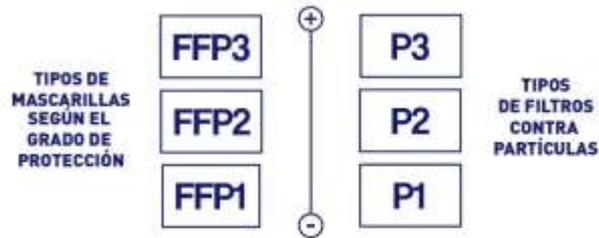
Este tipo de mascarillas son Equipos de Protección Individual (EPI) y se recomiendan fundamentalmente para su empleo por profesionales para crear una barrera entre un riesgo potencial y el usuario. También pueden estar recomendadas para grupos vulnerables por indicación médica.

Las mascarillas EPI tienen como finalidad filtrar el aire inhalado evitando la entrada de partículas contaminantes en nuestro organismo.

Según su eficacia de filtración pueden ser de tres tipos: FFP1, FFP2, y FFP3. Por su parte, aquellas con filtros contra partículas se dividen en P1, P2 y P3.

Para la protección contra la COVID-19 se recomienda el uso de mascarillas EPI FFP2.

Tipos de mascarillas EPI



¿Cuánto duran?

Depende del fabricante. Consulta las instrucciones. Cuando la notes húmeda o sucia, cámbiala.

Por cuestiones de comodidad e higiene, se suele recomendar no usar la mascarilla durante más de 4 h.

En caso de que se humedezca o deteriore por el uso, se recomienda sustituirla por otra.

¿Dónde se compran?

En farmacias, establecimientos especializados y grandes superficies.

¿Qué debo mirar en el etiquetado?



El marcado CE, seguido de cuatro números, asegura que el producto cumple con la legislación.

La referencia a la norma UNE EN-149 asegura el cumplimiento de un estándar de calidad.

El marcaje NR indica que el producto es No Reutilizable y el marcaje R, que es Reutilizable.

El tipo de mascarilla (FFP1, FFP2, y FFP3) y el filtro (P1, P2 y P3).

! También existen otras certificaciones válidas temporalmente durante la crisis de la COVID-19. Estas mascarillas deben estar previamente autorizadas. Puedes consultarlas en este enlace:

https://www.mincotur.gob.es/es-es/COVID-19/GuiaFabricacionEPIs/Generalidades/Resolucion_de_23_de_abril_de_2020.pdf



¿Qué debes tener en cuenta al comprar una mascarilla?

¿Qué tipos hay a la venta?

A grandes rasgos, las mascarillas se pueden dividir en higiénicas, quirúrgicas, Equipo de Protección Individual (EPI) y otras mascarillas comerciales.

Mascarillas para la población general:

		Para protegerme a mí	Para proteger a los demás
 Mascarillas higiénicas	Con especificaciones UNE		
	Sin especificaciones UNE	Consulta en la página 2	
 Mascarillas quirúrgicas	Tipo I		
	Tipo II		
	Tipo III		

Son un elemento de barrera para protegerte frente al contagio de la COVID-19 siempre y cuando se usen junto al resto de medidas de distanciamiento físico, higiene de manos y demás recomendaciones del Ministerio de Sanidad.

Mascarillas para uso preferente por profesionales:

¡ ATENCIÓN: Si no eres profesional, no estás en contacto con el virus o no tienes actividades de riesgo relacionadas con el COVID-19, no necesitas este tipo de mascarillas para protegerte de contagio, a no ser por indicación médica.

		Para protegerme a mí	Para proteger a los demás
 Mascarillas EPI	FFP1 sin válvula de exhalación		
	FFP2 sin válvula de exhalación		
	FFP3 sin válvula de exhalación		
	FFP2 con válvula de exhalación		
	FFP3 con válvula de exhalación		

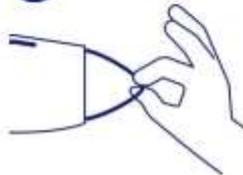
— ¿Cómo se coloca una mascarilla?

1



Lávate las manos durante 40-60 segundos antes de manipularla.

2



Toca solo las gomas de la mascarilla.

3



Póntela sobre nariz y boca, asegurándote de que no quedan grandes espacios entre tu cara y la mascarilla.

4



Pasa las bandas elásticas por detrás de tus orejas.

5



Pellizca la pinza nasal para ajustarla bien a la nariz.

6



Evita tocar la parte exterior de la mascarilla. Si lo haces, lávate las manos antes y después.

7



Antes de quitarte la mascarilla, lávate las manos.

8



Retírala tocando sólo las bandas elásticas.

9



Para desecharla, introdúcela en una bolsa de plástico. Depositala cerrada en la basura y lávate las manos.



Otras dudas frecuentes

¿Se puede dar la vuelta a la mascarilla?

En ningún caso es recomendable hacerlo. Esto no aumentará su durabilidad ni eficacia.

¿Es seguro limpiarla en el microondas?

No. No existen datos concluyentes sobre la efectividad de la higienización a través de este método. Por lo tanto, no se debe emplear en ningún caso. Además, puede incluir una tira metálica para el ajuste nasal y sería peligroso introducirla en el microondas.

¿Qué ocurre con las mascarillas artesanales?

Los materiales y métodos de confección con los que se elaboran estas mascarillas son muy diversos. Además, pueden no haber pasado el control de verificaciones o ensayos. Por lo tanto no se garantiza su eficacia.

¿Y otras como, por ejemplo, las de buceo?

Este tipo de mascarillas no se recomienda como barrera para reducir posibles contagios frente a la COVID-19.



¿Qué debes tener en cuenta al comprar una mascarilla?

¿Me protege una mascarilla higiénica sin garantía UNE?

Que no tenga referencia a una especificación UNE no significa que no proteja frente a la COVID-19.

Algunas siguen otras normas y así figura en su etiquetado.

Sin embargo, si una mascarilla higiénica carece de referencias a normas o ensayos no puede garantizar un nivel de protección.

¿Niños y niñas pueden usar mascarillas de adultos?

No se recomienda el uso de mascarillas higiénicas de talla adulta a menores de 12 años.

Sin embargo, los positivos por COVID-19, con síntomas o asintomáticos positivos sí deben usar preferentemente mascarillas quirúrgicas con talla de adulto.

¿Qué ocurre si se usa una mascarilla con la talla equivocada?

Si no se ajusta correctamente, no tendrá la eficacia que debe. Es importante que se ajuste bien a la nariz y que cubra la barbilla.

¿Se pueden lavar las mascarillas de tipo No Reutilizable?

No. Si el fabricante no indica que la mascarilla es lavable –y, por lo tanto, reutilizable– no lo hagas. No se puede garantizar que conserve sus propiedades.

¿Cómo se lavan las mascarillas reutilizables?

Cada fabricante explica las instrucciones de lavado. Usar un método distinto al recomendado puede deteriorar el producto y, por lo tanto, perder su efectividad.

El Ministerio de Sanidad ha publicado los métodos de lavado aceptados que son capaces de eliminar la COVID-19. El fabricante debería recomendar en sus instrucciones uno de estos métodos de higienización:

https://www.mscbs.gob.es/profesionales/saludPublica/ccayes/alertasActual/nCov-China/documentos/Limpieza_y_Desinfeccion_mascarillas_higienicas_reutilizables_pdf.pdf



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE
HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL

Código:	PL.HSP.P15
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	19 de 27

ANEXO 2 FICHA TÉCNICA GUANTES DE LÁTEX

	FICHA TÉCNICA
	Ed.07 S.30
Producto: GUANTE DE NITRILO NEGRO SIN POLVO	Fecha: MARZO-2019
	Marca: "SANYC"

I - GENERAL			
TIPO:	GUANTE DE NITRILO, SIN POLVO, SIN ESTERILIZAR		
CLASIFICACION:	GUANTES DE PROTECCION EPI-CAT.III		
REF.	TALLA	EAN	DUN
6500236326	S	8431026063267	28431026063261
6500236327	M	8431026063274	28431026063278
6500236328	L	8431026063281	28431026063285
6500236329	XL	8431026063298	28431026063292



III - DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

- Clasificación del producto (de acuerdo a la legislación aplicable):** Guante EPI - Categoría III (Reglamento (UE) 2016/425 (EPI)).
- Usos y aplicaciones:** Utilización para aislar y reducir el riesgo de contaminación. Manipulación de alimentos, limpieza y desinfección de material y locales.
- Material:** 100% Nitrilo (Copolimero de butadieno acrilonitrilo).
- Aditivos Químicos:**
Se utilizan aditivos químicos durante el proceso de fabricación para conseguir una propiedad determinada.

Nombre Químico	Nº Cas	Porcentaje %	Propósito
Nitrilo	9003-18-3	94.6	Polímero
Dioxido de Titanio	13463-67-7	1.4	Pigmento
Oxido de Zinc	1314-13-2	1.5	Agente activador
Hidroxido Potásico	1310-58-3	0.8	Estabilizador
Azufre	7704-34-9	0.8	Vulcanizante
Dibutilditiocarbamato de Zinc (ZDBC)	136-23-2	0.8	Acelerador





PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE
HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL

Código:	PL.HSP.P15
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	20 de 27

	FICHA TÉCNICA Ed.07 S.30
	Fecha: MARZO-2019 Marca: "SANYC"

Al final del proceso de fabricación no se han detectado los siguientes agentes químicos:

Test Químico (µg/g)	Resultados
Tetrametiltiurano bisulfato (TMTD)	ND
Mercaptobenzotiazol (MBT)	ND
Mercaptobenzotiazol de Zinc (ZMBT)	ND
Mercaptobenzimidazol de Zinc (ZMBI)	ND
Dietilditiocarbamato de Zinc (ZDEC)	ND
Dimetiltiocarbamato de Zinc (ZDMC)	ND
Pentametileno-ditiocarbamato de Zinc (ZPMC)	ND
Dibutilditiocarbamato de Zinc (ZDBC)	ND
Butil-Hidroxitolueno (BHT)	ND
Butil-hidroxianisol (BHA)	ND
Difenil Guanidina (DPG)	ND
Difenil Tiourea (DPT)	ND
Tetrasulfuro de Dipentametilentiuram (DPTT)	ND
Dibencil ditiocarbamato de Zinc (ZBED)	ND

• **Características del producto:**

Ambidiestro.
 Puño con reborde, reforzado asegurando fácil colocación y evitando que se enrolle.
 Alta sensibilidad al tacto.
 Elástico, no oprime, adaptándose fácilmente a la mano.
 Material sintético.
 Elimina el riesgo de alergias al látex.
 No contiene proteínas de látex.
 Libre de ciertos aditivos: disminuye el riesgo de alergias ocasionadas por aceleradores y coagulantes utilizados en algunos procesos de fabricación.
 No estériles.
 Producto desechable (un solo uso).
 A.Q.L. 1.5

• **Color:** Negro.

• **Polvo:** Sin polvo, minimiza el riesgo de irritaciones. Máximo 2 mg por guante.

• **Tipo de acabado:** Superficie externa microtexturizada en las yemas de los dedos, aporta una mayor fuerza de agarre. Superficie interna clorinada, lisa confortable.





PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE
HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL

Código:	PL.HSP.P15
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	21 de 27

		FICHA TÉCNICA
		Ed.07 S.30
Producto: GUANTE DE NITRILLO NEGRO SIN POLVO	Fecha: MARZO-2019	
	Marca: "SANYC"	

• **Dimensiones:**

ISO / EN	Talla	Peso(+/- 0.2g)	Longitud (mm ± 5)	Anchura (mm ± 5)	Grosor (mm ± 0.02)		
					Dedo	Palma	Puño
EN-420	XL	6.5 g	240	115	0.14	0.11	0.09
EN-420	L	6.0g	240	105	0.14	0.11	0.09
EN-420	M	5.5g	240	95	0.14	0.11	0.09
EN-420	S	5.0 g	240	85	0.14	0.11	0.09

• **Características Físicas:**

PROPIEDAD	ANTES DEL ENVEJECIMIENTO	DESPUÉS DEL ENVEJECIMIENTO
Fuerza en la rotura (N) EN-455-2	6.0 N (mínimo)	6.0 N (mínimo)
Flexibilidad a la ruptura (min) (Elongación (%)) ASTM	500 % (mínimo)	400 % (mínimo)

• **Test de permeación según la norma EN 16523-1: 2015**

N-Heptano: NIVEL 6 LETRA: J
 Hidróxido sódico al 40%: NIVEL 6 LETRA: K
 Formaldehído al 37%: NIVEL 2 LETRA: T

• **Test de degradación según la norma EN 374-4: 2013**

N-Heptano: [41,48% , 46,21%]
 Hidróxido sódico 40%: [-24,29% , 2,3%]
 Formaldehído al 37%: [9,68% , 27,87%]

• **Condiciones de almacenamiento:** Mantener en el embalaje original, en lugares secos
 No exponer a la luz directa.

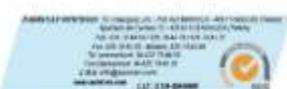
• **Caducidad:** Los guantes tendrán una vida de 5 años desde la fecha de fabricación, siempre que se cumplan las condiciones de almacenamiento anteriores.





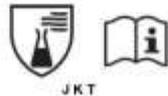
PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE
HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL

Código:	PL.HSP.P15
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	22 de 27

 Química y Fisiología de Alimentos Diagnóstico y Control de Alimentos Seguridad Alimentaria Sistema de Gestión de Calidad Sistema de Gestión Ambiental	 SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD ISO 9001:2015 SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL ISO 14001:2015 SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADA CERTEFICADO POR SGS www.sanicen.com C.I.T. 218-28000	FICHA TÉCNICA Ed.07 S.30
Producto: GUANTE DE NITRILLO NEGRO SIN POLVO	Fecha: MARZO-2019 Marca: "SANYC"	

• **Símbolos:**

EN ISO 374-1:2016/A1:2018 Tipo B



EN ISO 374-6:2016



• **Presentación:**

Envase: caja dispensadora (estuche) de 100 unidades.
Apertura de caja con pretroquelado en la parte superior. Fácil y cómoda extracción del guante.
Embalaje: caja de 10 estuches (1000 unidades).
Indicación de talla en caja dispensadora y en cartón del embalaje.

• **Recomendaciones de utilización:**

Verificar la integridad del producto antes de su utilización.
Guantes concebidos para un solo uso. No reutilizar.
Tener las manos secas y limpias al ponerse los guantes.
Quitarse los guantes evitando tocar la parte exterior, para ello, doblar el manguito y quitárselos dando la vuelta.
Después de su uso lavar e hidratar las manos adecuadamente.

• **Etiquetado del envase:**

Denominación del producto.
Nombre y dirección del fabricante.
Nº Registro Sanitario.
Talla.
Número de Lote.
Número de unidades que contiene.
Fecha de fabricación (envasado) y caducidad.
Condiciones de almacenaje.
Pictogramas: Protección frente a riesgos biológicos y químicos.
Marcado CE.
Símbolo de producto - un solo uso.
Código de barras (EAN-13)
A.Q.L. 1.5



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE
HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL

Código:	PL.HSP.P15
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	23 de 27

 	FICHA TÉCNICA Ed.07 S.30
Producto: GUANTE DE NITRILO NEGRO SIN POLVO	Fecha: MARZO-2019 Marca: "SANYC"

- **Dados Logísticos:** 10 estuches de 100 guantes / caja

Ref	Talla	EAN	DUN	Udes/caja	Cajas/capa	Capas/palet	Udes/palet
6500236326	S	8431026063267	28431026063261	10	9	6	540
6500236327	M	8431026063274	28431026063278	10	9	6	540
6500236328	L	8431026063281	28431026063285	10	9	6	540
6500236329	XL	8431026063298	28431026063292	10	9	6	540

IV – REQUISITOS LEGALES

- **Requisitos Legales y Normativas aplicables:**

Conformidad con normas:

- EN ISO 374-1:2016/A1:2018- Guantes de protección contra productos químicos, guante tipo B.
- EN ISO 374-5:2016- Protección contra microorganismos (bacterias y hongos).
- ASTM F 1671 - Penetración vírica.
- ASTM F 1670 - Penetración por sangre.

- ISO 9001:2015 – Sistema de Gestión de Calidad en Distribución.

- **Certificados CE**

CE-CAT-III , conforme al Reglamento (UE) 2016/425 (EPI).

- **Nota:**

Se intenta ayudar al usuario con toda esta información, para que pueda decidir cual es el EPI, que más se adapta a sus necesidades de uso. Ahora bien, las condiciones reales pueden ser muy variadas, por tanto, es responsabilidad del usuario y no del fabricante, evaluar los tipos de peligros y riesgos de exposición, y después elegir el guante más adecuado para el uso que le pretenda dar.

Es importante conocer el tipo de guante que se debe utilizar en cada situación de riesgo.

Para cualquier aclaración o ampliación de información, no duden en ponerse en contacto con nuestro Departamento de Atención al Cliente.

(TELÉFONO: 925784459, FAX: 925784502, E-MAIL: info@sanicen.com)

FICHA TÉCNICA





PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE
HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL

Código:	PL.HSP.P15
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	24 de 27

ANEXO 3 ¿Cómo lavarse las manos?

¿Cómo lavarse las manos?

¡Lávese las manos solo cuando estén visiblemente sucias! Si no, utilice la solución alcohólica

⌚ Duración de todo el procedimiento: 40-60 segundos

- 

0 Mójese las manos con agua;
- 

1 Deposite en la palma de la mano una cantidad de jabón suficiente para cubrir todas las superficies de las manos;
- 

2 Frótese las palmas de las manos entre sí;
- 

3 Frótese la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa;
- 

4 Frótese las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados;
- 

5 Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos;
- 

6 Frótese con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo, atrapándolo con la palma de la mano derecha y viceversa;
- 

7 Frótese la punta de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y viceversa;
- 

8 Enjuáguese las manos con agua;
- 

9 Séquese con una toalla desechable;
- 

10 Sirvase de la toalla para cerrar el grifo;
- 

11 Sus manos son seguras.

 Organización Mundial de la Salud |  Seguridad del Paciente |  SAVE LIVES
Clean Your Hands

La Organización Mundial de la Salud y el Comité Europeo de Normalización colaboran para proporcionar información confiable en todo momento. En cualquier momento pediremos un certificado de registro de su país de origen y pediremos a nuestro Comité de Auditoría la aprobación de la información y el uso del material. La Organización Mundial de la Salud no puede ser responsable de los daños que resulten de su uso. La OMS apoya el uso regular y apropiado de la OSHA 2926, en relación con el desarrollo del Programa de Control de Infección, la certificación para el uso de este material.

Anexo 4 ¿Cómo desinfectarse las manos?

¿Cómo desinfectarse las manos?

¡Desinfectese las manos por higiene! Lávese las manos solo cuando estén visiblemente sucias

⌚ Duración de todo el procedimiento: 20-30 segundos

1a

Deposite en la palma de la mano una dosis de producto suficiente para cubrir todas las superficies;

1b

Frótese las palmas de las manos entre sí;

2

Frótese las palmas de las manos entre sí;

3

Frótese la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa;

4

Frótese las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados;

5

Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos;

6

Frótese con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo, atrapándolo con la palma de la mano derecha y viceversa;

7

Frótese la punta de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y viceversa;

8

Una vez secas, sus manos son seguras.

Organización Mundial de la Salud

Seguridad del Paciente

UNA ALIADA BIENAL, PARA UNA ATENCIÓN MÁS SEGURA

SAVE LIVES

Clean Your Hands

La Organización Mundial de la Salud es la agencia líder en prevención de enfermedades, con un objetivo de eliminarlas por completo. Sin embargo, el mundo necesita un esfuerzo de todos los países de todo el mundo para lograrlo. Comparte el poder de responsabilidad de la información y del uso del mundo. La Organización Mundial de la Salud es una organización independiente de los países que promueve la salud, la paz y el bienestar de todos los seres humanos. La OMS opera a través de su red de oficinas de campo y trabaja con miembros del Programa de Cooperación de Organizaciones de Salud para mejorar la salud pública en todo el mundo.



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE
HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL

Código:	PL.HSP.P15
Revisión:	001
Fecha de Emisión:	Oct-7
Página:	26 de 27



CUMPLIMIENTO DE UNIFORMES Y PROTECCION PERSONAL

PL.HSP.P15.F01
Fecha: Octubre 2020
Version:1

RESPONSABLE:

TURNO:

FECHA:

N°	Nombre-Apellido	Buso		Pantalón		Guantes		Calzado		Mascarilla		Capelina /cofia		Uñas		Observaciones
		SI	NO	SI	NO	SI	NO	SI	NO	SI	NO	SI	NO	SI	NO	
1																
2																
3																
4																
5																
6																
7																
8																
9																
10																
11																
12																
13																
14																
15																
16																
17																
18																

REVISADO POR :

Nombre:
Firma:

APROBADO POR:

Nombre:
Firma:



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE
HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL

Código:	PL.HSP.P15
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Oct-7
Página:	1 de 27



PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS



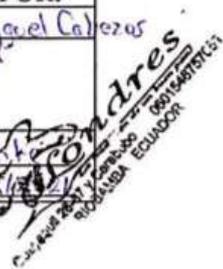
CONTENIDO

1. OBJETIVO
2. ALCANCE
3. DEFINICIONES
4. REFERENCIAS
5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD
6. IDENTIFICACIÓN
7. PERIODICIDAD
8. PROCEDIMIENTO
9. ANEXOS

ELABORADO POR:
Nombre: <u>Elina Ramirez</u>
 Firma
Cargo: <u>Tesisista</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing. Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing. Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	Código:	PL.HSP.P15
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	3 de 27

1. OBJETIVO

Crear la metodología para elaborar, revisar, aprobar y actualizar la documentación del Manual de buenas Practicas de Manufacturas de la Panadería Londres S.A.

2. ALCANCE

Este procedimiento es válido para todo el personal involucrado de diseño, producción y comercialización de la Panadería Londres S.A.

3. DEFINICIONES

Procedimiento: Forma específica de llevar a cabo una actividad o un proceso, los procedimientos pueden ser documentados o no.

Proceso: Conjunto de actividades mutuamente relacionadas que utilizan las entradas para proporcionar un resultado previsto.

Información documentada: Información que una organización tiene que controlar y mantener. La información documentada puede hacer referencia a toda la información generada por la organización o la evidencia de resultados alcanzados.

Documento: Información y el medio en el que está contenida. El medio de soporte puede ser papel, disco magnético, electrónico u óptico, fotografía o muestra patrón a una combinación de estos.

Registro: Documento que presenta resultados obtenidos o proporciona evidencia de actividades realizadas. Los registros pueden usarse para evidenciar verificaciones, acciones preventivas o correctivas.

Para la definición de los términos del presente documento se hará suso de la Norma ISO 9000:2015 SISTEMAS DE GESTIÓN DE LA CALIDAD-FUNDAMENTOS Y VOCABULARIO.

4. REFERENCIAS

- Decreto 2393. Reglamento de Seguridad y Salud de Trabajadores y Mejoramiento del Medio Ambiente de Trabajo.
- Real decreto 308/2019, norma de calidad para el pan.
- Norma Técnica Ecuatoriana INEN

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	Código:	PL.HSP.P15
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	4 de 27

- Buenas Prácticas de Manufactura
- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG Normativa Técnica Sanitaria para Alimentos Procesados.

5. RESPONSABLES Y AUTORIDAD

Gerente general

Revisa y aprueba los procedimientos, instructivos, formatos y anexos.

Hacer cumplir con lo dispuesto en el presente documento.

Personal responsable de cada área

Controla y hace cumplimiento con las medidas adaptadas en cada procedimiento.

6. IDENTIFICACIÓN

El presente procedimiento se identifica con el código **PL.CD.P16** y se denomina:

PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS.

7. PERIODICIDAD

La periodicidad para llevar a cabo este procedimiento debe ser cada vez que se elabore modifique o actualice la documentación.

8. PROCEDIMIENTO

8.1.Elaboración de documentos

Se deberá elaborar y actualizar documentos cuando exista la necesidad de documentar y evidenciar procesos, acciones o actividades en referente al diseño, producción y comercialización de la Panadería Londres S.A.

Los diferentes documentos que se elaboren deberán constar de la siguiente estructura.

a. Formato y estructura

Encabezado

El encabezado de los procedimientos y formatos deben contar con la siguiente información.

Logo de la empresa (1)	NOMBRE DE LA EMPRESA (2) Título del documento (3)	Código: (4)	XXX-YYY-XX
		Revisión: (5)	
		Fecha Emisión: (6)	
		Página: (7)	

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	Código:	PL.HSP.P15
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	5 de 27

- (1). **Logo de la empresa:** Logo de representación a la empresa
- (2). **Nombre de la empresa:** Nombre completo de la empresa u organización.
- (3) **Título del documento:** Título al que se hace referencia el documento.
- (4) **Código:** Indica la categorización del documento.
 - Codificación para el MANUAL, XXX.YYY.ZZ

Donde:

XXX = Hace referencia a las iniciales de la Institución a la que pertenece.

YYY = Nombre del procedimiento.

ZZ= El numero de procedimiento que pertenece.

- Codificación para PROCEDIMIENTOS, XXX.YYY.ZZ.

XXX = Hace referencia a las iniciales de la Institución a la que pertenece

YYY = Nombre del procedimiento

ZZ = El número de procedimiento que pertenece.

- Codificación para INSTRUCTIVOS, XXX.YYY.ZZ.I00.

XXX = Hace referencia a las iniciales de la Institución a la que pertenece

YYY = Nombre del procedimiento

ZZ = El número de procedimiento que pertenece.

I00= Hace referencia al numero de instructivo que pertenece.

- Codificación para FORMATOS (REGISTROS), XXX.YYY.ZZ.F00

XXX = Hace referencia a las iniciales de la Institución a la que pertenece

YYY = Nombre del procedimiento

ZZ = El número de procedimiento que pertenece.

F00= Hace referencia al número de formato que pertenece.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	Código:	PL.HSP.P15
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	6 de 27

(4). **Revisión:** Indica el número de revisión del documento la referencia 001, solo se usará en documentos originales.

(5). **Fecha de emisión:** Fecha en la que se elaboró el documento.

(6). **Página:** Hace referencia al número de páginas X de Y

Donde:

X: hace referencia a la posición actual de la página.

Y: hacer referencia al número total de páginas del documento.

b. Tabla de control de documento.

ELABORADO POR:(1)	REVISADO POR:(2)	APROBADO POR:(3)
Nombre: _____	Nombre: _____	Nombre: _____
Firma	Firma	Firma
Cargo: _____	Cargo: _____	Cargo: _____
Fecha: _____	Fecha: _____	Fecha: _____

(1). **Elaborado por:** Persona encargada de la elaboración del documento.

(2). **Revisado por:** Persona encargada de la revisión y control del documento.

(3). **Aprobado por:** Persona encargada de la aprobación del documento.

c. Estructura de la documentación.

1. **Objetivo:** Razón de la creación del documento.
2. **Alcance:** hace referencia a las áreas, procesos, personas que intervienen en el documento.
3. **Definiciones:** Conceptos necesarios para el entendimiento del documento.
4. **Referencias:** Documentación verificada que se utiliza como base para la realización de documentos.
5. **Responsabilidades:** Determina la responsabilidad de la elaboración, revisión y aprobación del documento.
6. **Identificación:** Como se detalla y codifica el documento

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	Código:	PL.HSP.P15
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	7 de 27

7. **Periodicidad:** Determina la frecuencia con la que se debe utilizar el documento.
8. **Procedimiento:** Se detallan las actividades a seguir.
9. **Anexos:** Son documentos que dependen del documento principal o muestra información adicional al documento que lo contiene.

d. Emisión, revisión y aprobación de documentos.

Para la emisión de un documento, se cuenta con un proceso el cual es la elaboración del documento por el personal designado, la revisión por parte del área técnica de la institución y posterior aprobación por parte del gerente de la Panaderis Londres S.A.

Observación: Dicho documento elaborado solo tendrá validez cuando exista la firma de elaboración, revisión y aprobación.

Los documentos generados y aprobados se deberán ser registrados en el listado maestro de documentos. **PL.CD.P016.F01** “Listado maestro de documentos de la Panadería Londres S.A.

e. Modificación de documentos

La modificación de cualquier documento se realizará cuando exista la necesidad de cambios en los procesos, subprocesos, métodos de trabajo, modificación de documentos de referencia y/o cuando se detecte la necesidad de modificar en base a criterio de expertos.

f. Control de documentos obsoletos

Cuando un documento haya perdido su vigencia por modificación o derogación se deberá identificar con una marca de agua con la palabra “**OBSOLETO**”, en cada una de las páginas del documento.

9. ANEXOS

PL.CD.P016.F01	LISTA MAESTRA DE DOCUMENTOS
-----------------------	-----------------------------

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE HIGIENE Y SALUD DEL PERSONAL	Código:	PL.HSP.P15
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Oct-7
		Página:	8 de 27

	LISTA MAESTRA DE DOCUMENTOS				PL.DC.P16.F01
					Fecha: Octubre 2020
					Version: 1
RESPONSABLE:					
FECHA:					
N°	Codigo del documento	Titulo del documento	Revision vigente	Fecha de edision	Departamento
REVISADO POR :			Nombre: Firma:		
APROBADO POR:			Nombre: Firma:		

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.DRRHH.P017
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	1 de 48



PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID- 19

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.DRRHH.P017
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	2 de 48

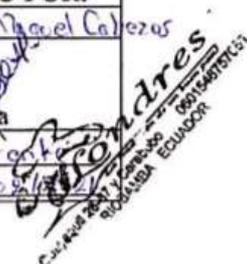
CONTENIDO

1. OBJETIVO
2. ALCANCE
3. DEFINICIONES
4. NORMATIVA DE REFERENCIA
5. RESPONSABILIDADES
6. IDENTIFICACIÓN
7. PERIODICIDAD
8. PROCEDIMIENTO
9. ANEXOS

ELABORADO POR:
Nombre: <u>Elisa Ramirez</u>
 Firma
Cargo: <u>Tesis/a</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>



	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.DRRHH.P017
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	3 de 48

1. OBJETIVO

El presente protocolo tiene como objetivo principal dar a conocer los pasos a seguir con el fin de eliminar o disminuir los riesgos de contagio a los empleados como clientes externos y contaminación de superficies y productos ante el COVID -19

2. ALCANCE

El alcance de este procedimiento al personal que forma parte de la Panadería Londres y clientes en general.

3. DEFINICIONES

- **COVID-19.** Según define la OMS, "es la enfermedad infecciosa causada por el coronavirus que se ha descubierto más recientemente. Tanto el nuevo virus como la enfermedad eran desconocidos antes de que estallara el brote en Wuhan (China) en diciembre de 2019".
- **Cuarentena:** Significa la separación de una persona o grupo de personas que razonablemente se cree que han estado expuestas a una enfermedad contagiosa.
- **Desinfección.** Se refiere al uso de productos químicos, como desinfectantes, para eliminar los virus y bacterias presentes en las superficies.
- **Elementos de protección personal (EPP).** Es cualquier equipo o dispositivo destinado para ser utilizado o sujetado por el trabajador, para protegerlo de uno o varios riesgos y aumentar su seguridad o su salud en el trabajo.

4. NORMATIVA DE REFERENCIA

- Ley de Seguridad Pública y del Estado.
- Ley Orgánica de Salud.
- Reglamento de Transporte Terrestre Turístico.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.DRRHH.P017
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	4 de 48

- Manual del Comité de Operaciones de emergencia COE.
- Decreto Ejecutivo No. 2393 Reglamento de Seguridad y Salud de los Trabajadores y Mejoramiento del Medio Ambiente de Trabajo
- Resoluciones COE Nacional

5. RESPONSABILIDADES

GERENTE GENERAL

Implementar los accesorios de desinfección ante el COVID-19 necesarios.

ENCARGADO DE SALUD

Dar a conocer el contenido y formatos que debe cumplir con el protocolo de bioseguridad ante el COVID-19

JEFE DE PERSONAL

Hacer cumplir hacer cumplir con el protocolo de bioseguridad ante el COVID-19 a los trabajadores.

6. Identificación

El presente procedimiento se identifica con el código **PL.DRRHH.P17**
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID -19

7. Periodicidad

La periodicidad para llevar a cabo este procedimiento es diaria en los dos turnos de trabajo.

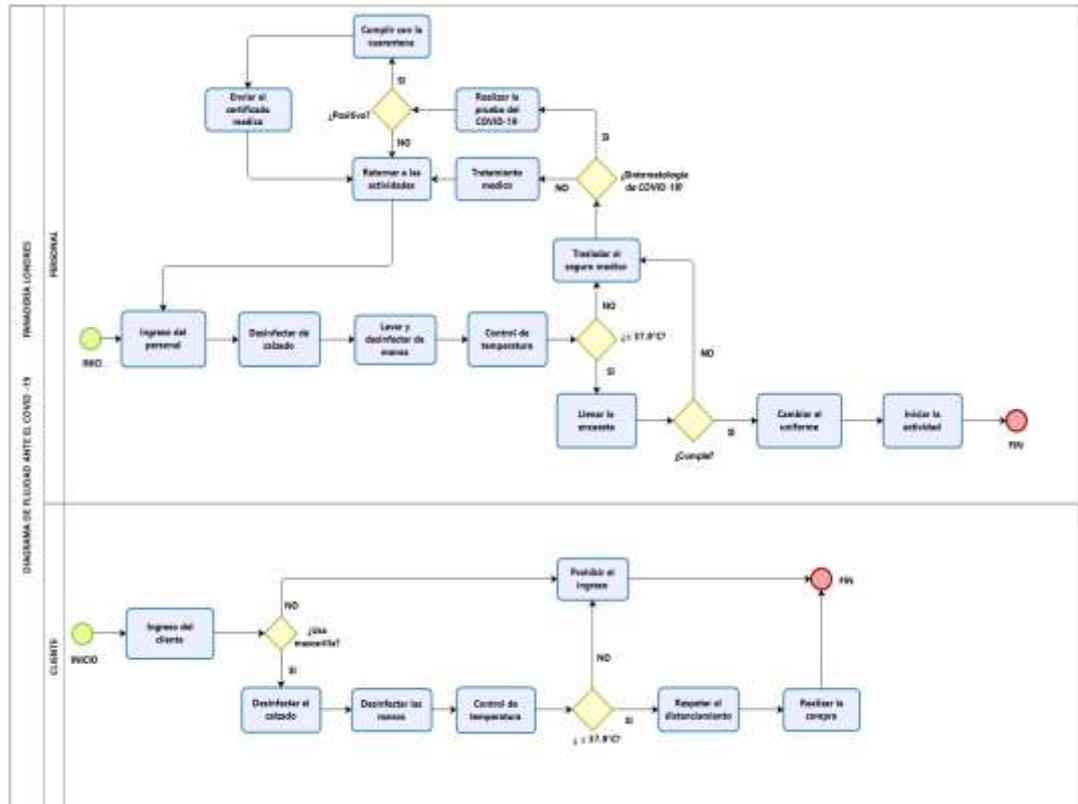
Este procedimiento es susceptible a cambio y / o modificaciones en su contenido de acuerdo al criterio personal.



8. Procedimiento

Figura 1

Procedimiento de bioseguridad ante el COVID -19



8.1. Personal

8.1.1. Ingreso del personal

El personal encargado de realizar el respectivo control espera en la entrada de la empresa a los empleados para su respectivo control respetando el distanciamiento de dos metros.

8.1.2. Desinfección de calzado

El empleado debe pasar por la bandeja de desinfección y bandeja de secado de calzado de calzado garantizando la salud de los demás empleados.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.DRRHH.P017
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	6 de 48

8.1.3. Lavar y desinfectar las manos

El empleado debe lavarse y desinfectarse las manos siguiendo los pasos requeridos como muestra en el **PL.HSP.P15** Procedimiento de control de higiene y salud del personal en el que cuenta con el **PL.HSP.P15.A01** ¿Cómo lavarse las manos? y **PL.HSP.P15.A02** ¿Cómo desinfectarse las manos?

8.1.4. Control de temperatura

El encargado de realizar el control debe tomar la temperatura si $\leq 37.9^{\circ}\text{C}$ es aceptable pasa al siguiente proceso, pero si es $\geq 38^{\circ}\text{C}$ el encargado del proceso le traslada al seguro médico.

8.1.5. Trasladar al seguro Medico

El trabajador debe dirigirse al seguro médico para un análisis exhaustivo si la sintomatología es del COVID-19 no o si. Si el diagnostico cumple con parámetros realizarse la prueba.

Si la sintomatología no coincide realizar el tratamiento médico planteado por el doctor y retomar las actividades que cumple en la empresa.

8.1.6. Realizar la prueba del COVID -19

El trabajador si cumple con los parámetros del diagnóstico del doctor debe realizarse la prueba de COVID-19. Si el resultado es positivo debe realizar la cuarentena obligatoriamente. salvaguardando la salud de los compañeros de trabajo. Si en es negativo los resultados debe seguir el tratamiento médico y retornar a las actividades que cumple en la empresa.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.DRRHH.P017
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	7 de 48

8.1.7. Enviar el certificado médico.

El trabajador después de cumplir con la cuarenta debe realizarse una prueba del COVID-19, así salvaguardando la salud de sus compañeros de trabajo, para retornar las actividades debe enviar o acercarse con el certificado médico y la prueba del COVID-19 positiva.

8.1.8. Llenar la encuesta

El personal que su temperatura sea $\leq 37.9^{\circ}\text{C}$ debe llenar la encuesta **PL.DRRHH.P01.F01 ENCUESTA DIARIA DE SALUD OCUPACIONAL FRENTE AL COVID-19.** si no cumple con estos parámetros debe trasladar al seguro médico si cumple debe seguir el siguiente proceso.

8.1.9. Cambiar el uniforme

Los empleados deben pasar a los vestidores a colocarse el uniforme, este debe estar en buenas condiciones, limpio y completo. **PL.HSP.P15.F01 CUMPLIMIENTO DE UNIFORMES Y PROTECCIÓN PERSONAL.**

8.1.10. Inicio de actividades

Cada empleado se dirigirá a las actividades correspondientes de cada uno asegurando un ambiente sano y apto para sus labores.

8.2. CLIENTE

8.2.1. Ingreso de cliente

El cliente debe respetar el distanciamiento de 2 metros de una persona a otra o guiarse en la señalética del piso.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.DRRHH.P017
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	8 de 48

8.2.2. Verificar uso de mascarilla

La persona encargada de controlar y hacer cumplir al cliente que debe usar mascarilla al ingresar a la panadería Londres si no cumple se prohíbe el ingresar. Sí cumple pasa al siguiente proceso.

8.2.3. Desinfectar el calzado

El cliente debe parar por la bandeja de desinfección de calzado.

8.2.4. Desinfectar manos

Los clientes deben desinfectar las manos ya sea con gel antimaterial o alcohol así previene la propagación del COVID-19.

8.2.5. Control de temperatura

La persona encargada de control debe tomar la temperatura al cliente esta debe ser $\leq 37.9^{\circ}\text{C}$ si cumple pasa al siguiente proceso si es $\geq 38^{\circ}\text{C}$ se prohíbe el ingreso.

8.2.6. Respetar el distanciamiento

El cliente debe respetar el distanciamiento o guiarse en la señalética del piso previniendo el contagio del COVID-19.

8.2.7. Notificar al ministerio de salud

Con los datos adquiridos notificar al ministerio de salud para su respectivo proceso.

8.2.8. Realizar la compra

El cliente que cumpla con todo el proceso de bioseguridad podrá realizar la compra.

8.3. La empresa debe contar con los siguientes aspectos:

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.DRRHH.P017
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	9 de 48

8.3.1. Protocolo de general de bioseguridad

Este documento se identifica con el código **PL.PGMB.001** PROTOCOLO GENERAL DE BIOSEGURIDAD ENTE EL COVID-19 donde se especifica detallado los parámetros que debe seguir para cumplir con el protocolo .

8.3.2. Termómetro

Según las industrias asociadas de instrumentación para la industria el termómetro infrarrojo capaz de asegurar medidas corporales precisas y estables lecturas de temperatura, desde una distancia de alrededor de 1 a 3 cm, lo único que tiene que hacer es apuntar hacia la frente para leer la temperatura que se muestra en la pantalla.

PL.DRRHH.P01.A1 FICHA TÉCNICA DEL TERMÓMETRO INFRARROJO.

Características

- Dos modos de temperatura: Celsius °C y Fahrenheit °F
- Apagado automático: cuando no está en uso, se apagará automáticamente después de unos 30 segundos, ahorrando electricidad y preocupaciones.
- Medición de temperatura precisa con una tecla: medición de temperatura rápida sin contacto con una tecla, un segundo para obtenerla
- Advertencia de fiebre: Naranja: $37.4\text{ °C} \leq T \leq 37.9\text{ °C}$ ($99.3\text{ °F} \leq T \leq 100.2\text{ °F}$) Rojo: $38\text{ °C} \leq T \leq 42.9\text{ °C}$ ($100.4\text{ °F} \leq T \leq 109.2\text{ °F}$).
- Pantalla LCD de cristal líquido: luz de fondo de alto brillo, pantalla numérica clara y suave Agarre cómodo: diseño ergonómico.
- Dos modos de medición: temperatura corporal y temperatura del material, interruptor de una tecla

8.3.3. Señaléticas

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.DRRHH.P017
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	10 de 48

Según el Decreto ejecutivo 2393. Reglamento de Seguridad y Salud de los trabajadores,
Art. 11 numerales 9 y 11, Art. 164.

Código de Trabajo, Art. 42 numeral 2.

Instrumento Andino de Seguridad y Salud en el Trabajo, Art. 11 literales h) e i).

Norma Técnica NTE INEN -ISO 3864-1: Símbolos gráficos. Colores de seguridad y señales de seguridad. Parte 1: Principios de diseño para señales de seguridad e indicaciones de seguridad y Capítulo IX señalización de riesgo - señales y dispositivos para zonas de riesgo.

Norma NTE INEN 878: 2013 primera revisión: Rótulos, placas rectangulares y cuadradas. Dimensiones.

Señalética de obligación en la puerta:

- Mantenga la distancia
- Uso de mascarilla
- Desinfectar el calzado
- Control de temperatura
- Desinfección de manos
- Señalética en el piso y fuera de la empresa.

PL.DRRHH.P01.A1 SEÑALÉTICA

Debe contar con:

- Como lavarse las manos
- Como desinfectarse las manos

8.4.Productos de desinfección que se debe utilizar

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.DRRHH.P017
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	11 de 48

- Alcohol
- Gel antibacterial
- Jabón líquido
- Hipoclorito de sodio

PL.DRRHH.P01.A2 MSDS DE PRODUCTOS DE DESINFECCIÓN

PL.DRRHH.P01.A3 INSTRUCTIVO DE MANEJO DE ALCOHOL, GEL ANTIBACTERIAL, JABÓN LIQUIDO Y HIPOCLORITO DE SODIO.

9. ANEXOS

PL.PGMB.001	PROTOCOLO GENERAL DE BIOSEGURIDAD
PL.DRRHH.P17.F01	ENCUESTA DIARIA DE SALUD OCUPACIONAL FRENTE AL COVID-19
PL.DRRHH.P17.A1	FICHA TÉCNICA DEL TERMÓMETRO INFRARROJO
PL.DRRHH.P17.A2	SEÑALÉTICA
PL.DRRHH.P17.A3	MSDS DE PRODUCTOS DE DESINFECCIÓN
PL.DRRHH.P17.A4	INSTRUCTIVO DE MANEJO DE ALCOHOL, GEL ANTIMATERIAL, JABÓN LIQUIDO Y HIPOCLORITO DE SODIO.



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	12 de 48



FORMATO DIARIA DE SALUD OCUPACIONAL FRENTE AL COVID-19

PL.DRRHH.P01.F01
Fecha: Nov.25
Version:1

Fecha:			Encuesta														Signos Vitales				Charla	Equipos de Seguridad		Declaro que yo, ni mi núcleo familiar, no presentamos síntomas de COVID-19 y que la información proporcionada es real y fidedigna. La omisión o inexactitud de la misma podrá ocasionar sanciones. FIRMA
N°	Área	Nombre Apellido	Tiene dificultad para respirar		Ha tenido fiebre en las últimas 24 horas		Ha presentado diarrea o vomito		Ha presentado pérdida del gusto o del olfato		Tiene dolor en el pecho		Ha evidenciado que sus labios o rostro se han puesto morado				Temperatura Entrada	Temperatura Salida	SAT de oxígeno	Frecuencia cardiaca	Medidas de bioseguridad frente al COVID-19	Mascarilla	Desinfección de manos	
			SI	NO	SI	NO	SI	NO	SI	NO	SI	NO	SI	NO	SI	NO								
1																								
2																								
3																								
4																								
5																								
6																								
7																								
8																								
9																								
10																								
11																								
12																								
13																								
14																								
15																								
16																								
17																								
18																								
19																								
20																								
REVISADO POR :											Nombre:													
											Firma:													
APROBADO POR:											Nombre:													
											Firma:													



ANEXO 1

FICHA TÉCNICA DEL TERMÓMETRO INFRARROJO



Termómetro infrarrojo de uso corporal

Termómetro infrarrojo capaz de asegurar medidas corporales precisas y estables lecturas de temperatura. Desde una distancia de alrededor de 1 a 3 cm, lo único que tiene que hacer es apuntar hacia el frente para leer la temperatura que se muestra en la pantalla LCD.



1 **Rápido**
Lecturas en un segundo.

Preciso
Lecturas precisas y comprobadas.

Hasta 500,000 mediciones



Ficha técnica



Termómetro infrarrojo de uso corporal



Cómoda pantalla retroiluminada con tricolor - Guía de fiebre codificada



Registro automático y almacenamiento de resultados de medición para una revisión rápida





PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	15 de 48

Datos Técnicos

Termómetro infrarrojo de uso corporal	
Durabilidad	500000 mediciones
Distancia de medición	1-3 cm
Rango de medición	32°C~43°C(90°F~108°F)
Precisión	±0.3°C
Temperatura de funcionamiento	16°C~35°C
Temperatura de almacenamiento	-20°C~55°C
Humedad relativa ≤85%	≤85%
Medida rápida ≤ 1 segundo	≤ 1 segundo
Batería	LR03 (AAA) X2 (batería no incluida)

Cuentan con los certificados más relevantes

Manufacturer's Certificate & License



Bogotá PBX(571) 371 2929 **Barranquilla** PBX(575) 316 1860 **Cartagena** PBX(575) 642 9330 **Cali** PBX(572) 369 0680 **Medellin** PBX(574) 204 2310

www.industriasociadas.com





ANEXO 2

SEÑALÉTICA



	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.DRRHH.P017
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	17 de 48

ANEXO 3

HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD DE MATERIALES – ALCOHOL



HOJA DE SEGURIDAD
MPA-02-F-17-8 – Versión 2 – 25/02/2015

ETANOL AL 70%

IMAGEN PRODUCTO



SIMBOLO NFPA (NIVEL DE RIESGO)



Escala de Calificación de Riesgos

- 0 = Mínimo
- 1 = Ligero
- 2 = Moderado
- 3 = Serio
- 4 = Severo

TELÉFONO DE EMERGENCIAS:

Línea Única de Emergencias	123
Cruz Roja Colombiana	132
Cuerpo Oficial de Bomberos	119
Materiales Peligrosos	018000916012

FICHA TÉCNICA

1: PRODUCTO QUÍMICO E IDENTIFICACIÓN DE LA EMPRESA

- **NOMBRE COMÚN O GENERICO:** ETANOL, ALCOHOL ETILICO AL 70%
- **FÓRMULA QUÍMICA:** C₂H₅O

El Alcohol Etílico Rectificado o Rebajado a 70% es obtenido mediante la destilación y rectificación de productos provenientes de sustancias fermentables permitidas.

2: IDENTIFICACIÓN DE LOS PELIGROS

- **Clasificación de riesgos y efectos por exposición**
 - **Inhalación:** El contacto prolongado con los vapores puede causar irritación del sistema respiratorio.
 - **Contacto con la piel:** Puede causar irritación en la piel por contacto prolongado.
 - **Contacto con los ojos:** Puede causar irritación con lagrimeo y enrojecimiento.
 - **Ingestión:** Puede ser dañino si se ingiere.

3: PROCEDIMIENTOS DE PRIMEROS AUXILIOS

En caso de contacto accidental con el producto, proceder de acuerdo a:

- **Ojos:** Si se tiene lentes de contacto No quitar. Manteniendo los ojos abiertos, enjuagarlos durante 15 minutos con abundante agua fría. Buscar atención médica si la irritación persiste.





PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	18 de 48



HOJA DE SEGURIDAD
MPA-02-F-17-8 – Versión 2 – 25/02/2015

- **Piel:** Si se presenta irritación, lavar inmediatamente y muy bien con agua y jabón la zona afectada. Si persiste la irritación, llamar al médico.
- **Ingestión:** Producir evacuación gástrica mediante vómitos. Buscar atención médica.
- **Inhalación:** Trasladar a la víctima al aire fresco. Si la respiración es difícil, administrar oxígeno. Si la respiración se ha detenido, dar respiración artificial. Llamar al médico si la irritación persiste, o si se presentan síntomas de intoxicación.

4: MEDIDAS EN CASO DE INCENDIO

- **Inflamabilidad:** 13°C
- **Agentes extintores:** El producto es líquido inflamable. En caso de incendio apagar con espuma.
- **Equipos de protección:** En caso de altas concentraciones se debe utilizar aparato de respiración autónomo contra humos y equipo de protección completo.

5: MEDIDAS EN CASO DE VERTIDO ACCIDENTAL

- **Derrames:** Adicionar agua o cubrir con tierra para disminuir la movilidad del líquido. Usar equipo protector para los ojos y en espacios cerrados filtro para protección pulmonar contra vapores orgánicos.

6: MANEJO Y ALMACENAMIENTO

- **Almacenamiento:** Mantener en recipientes bien cerrados y en un área fresca, seca y bien ventilada,

como mínimo a 30 metros de distancia de cualquier fuente de ignición.

- **Recipientes:** Los recipientes deben rotularse señalando la condición de líquido inflamable. En caso de manipulación de grandes cantidades del producto usar protección ocular en lugares abiertos junto con mascarilla en lugares cerrados.

7: CONTROLES DE EXPOSICIÓN Y PROTECCIÓN PERSONAL

- **Protección respiratoria:** No se espera que sea necesaria.
- **Protección a la vista:** No se espera que sea necesario. Se recomienda utilizar anteojos de seguridad con protectores laterales o escudo facial en manipulación de grandes cantidades.
- **Protección a la piel:** Si existe peligro de irritación deben utilizarse guantes de látex o PVC.
- **Ventilación:** Proveer suficiente ventilación para evitar vapores.

8: PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS

Estado Físico	Líquido claro
Color	Incoloro
Olor	Característico
Solubilidad en agua y otros disolventes	Soluble en agua, éter y cloroformo
Punto de fusión	-114.1°C
Punto de ebullición	78.5°C

Página 2 de 3



HOJA DE SEGURIDAD
MPA-02-F-17-8 – Versión 2 – 25/02/2015

9: ESTABILIDAD Y REACTIVIDAD

- **Estabilidad:** Estable bajo condiciones ordinarias de uso y almacenamiento.
- **Incompatibilidad con materiales:** No deben temerse incompatibilidades bajo condiciones ordinarias de uso y almacenamiento. Sin embargo, deben evitarse las altas temperaturas por ser líquido inflamable.
- **Productos peligrosos de la descomposición:** No ocurrirá.
- **Polimerización:** Monóxido de Carbono y Dióxido de Carbono.

10: INFORMACIÓN TOXICOLÓGICA:

DOSIS LETAL MEDIA ORAL o DÉRMICA (DL 50): 10.6

11: INFORMACIÓN ECOLÓGICA

No es bioacumulable en las especies. Es biodegradable.

12: CONSIDERACIONES DE DISPOSICIÓN

El líquido debe recogerse con aserrín o trapos secos, evitando el contacto con la piel. El material debe disponerse de acuerdo las regulaciones existentes. Cuando se descarta este producto constituye un desecho tóxico. Debe transferirse a recipientes adecuados para su recuperación o disposición. Los desechos de alcohol etílico se pueden diluir y redestilar en columna de destilación.

13: OTRAS INFORMACIONES

Los datos contenidos en esta ficha son una guía para el usuario y están basados en diferentes bibliografías y experiencia. La información suministrada en esta ficha técnica no pretende garantizar las propiedades o características del producto, simplemente describe el producto desde el punto de vista de los requisitos de seguridad.

BIBLIOGRAFIA: Reactivos Químicos Gamma

www.google.com
(<http://www.arvior.com/PDF/PRODUCTOS%20PARA%20HISTOLOGIA/HOJAS%20DE%20SEGURIDAD/ETANOL%20AL%2070%20GRADO%20HISTOLOGICO.pdf>)

Fecha Elaboración / Revisión: Marzo de 2015.

Página 3 de 3

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.DRRHH.P017
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	19 de 48

HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD DE MATERIALES – GEL ANTIBACTERIAL



HDSM_1405_



MSDS S-394 GEL ANTIBACTERIAL

SECCIÓN 1. INFORMACIÓN DEL PRODUCTO & COMPAÑÍA

- 1.1 **Código y nombre del producto:** S-394 Gel Antibacterial Granel Aerosol
- 1.2 **Nombre de la compañía:** Clean Shester de Colombia Ltda
Ubicación: Calle 93 N° 58-24, Teléfono (57) 1 6104497 www.cleanshester.com Bogotá – Colombia
Contactos de Emergencia: CISPROQUIM (57) 1 2886012 Bogotá – Colombia
- 1.3 **Uso del Producto:** Gel diseñado especialmente para la desinfección rápida de las manos sin necesidad de agua o enjuague. Producto recomendado por la OMS para la desinfección continua.

SECCIÓN 2. COMPOSICIÓN, INFORMACIÓN DE LOS COMPONENTES

Componente	Rango Porcentaje (%)	Nº CAS – Chemical Abstracts Service
Sustancias no peligrosas	100 %	-

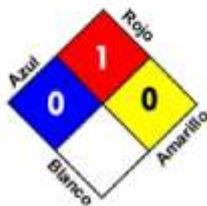
Los materiales están compuestos por sustancias químicas, no productos químicos simples que puedan representarse mediante fórmula química. Para los límites de exposición véase CONTROLES DE EXPOSICIÓN, PROTECCIÓN PERSONAL Sección 8

SECCIÓN 3. IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS / NFPA 704 Y HMIS III

Resumen de Emergencia: Gel semi viscoso translucido, olor característico a alcohol, puede causar irritación en los ojos, no irrita las manos.

NFPA 704: **Inflamabilidad (1):** Debe ser precalentado antes que la ignición pueda iniciar, **Salud (0):** No es riesgoso para la salud, **Reactividad (0):** Estable, **Riesgo específico (-):** No tiene riesgos especiales

HMIS III: **Salud (0):** No tiene riesgo a la salud **Inflamabilidad (1):** Debe ser precalentado antes de prender, **Peligro Físico (0):** Material estable, no reacciona con agua, polimerización, descomposición o auto reacción, **EEP:** No requiere



NFPA 704



Peligro ambiental: A: Agua y/o vida acuática. B: Aire. C: Suelo
D: Agua, vida acuática y aire E: Agua, vida acuática y suelo
E: Suelo y aire G: Agua y suelo Q: No determinado



HMIS III



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	20 de 48



3.1 Efectos de exposición (Efectos potenciales para la salud)

	Efectos	Síntomas
Inhalación	No es toxico	-
Piel	No ocurren efectos en la mayoría de las pieles	-
Ojos	Puede causar ligera irritación	Irritación o inflamación
Ingestión	Pequeñas cantidades (aprox cucharada) puede causar dolor estomacal.	Dolor en la zona superior del abdomen

SECCIÓN 4. MEDIDAS DE PRIMEROS AUXILIOS

Inhalación	No requiere
Piel	No requiere
Ojos	Lave los ojos con agua directa durante 15 minutos o solución oftálmica.
Ingestión	Provoque vomito. Busque asistencia médica.

Si los síntomas persisten busque asistencia médica inmediata. **Nota para los médicos:** El tratamiento puede variar según las condiciones del afectado y condiciones específicas del incidente, tratar sintomáticamente. Es aconsejable la remoción y manipulación de la ropa y zapatos contaminados.

SECCIÓN 5. MEDIDAS EN CASO DE INCENDIO

Este producto es ligeramente combustible. Ver sección 3. Método de extinción por medio de dióxido de carbono (CO₂) o polvo químico seco.

SECCIÓN 6. MEDIDAS EN CASO DE VERTIDO ACCIDENTAL

Primero: Contenga el líquido derramado con materiales absorbentes (arena, tierra, Kit derrames, materiales absorbentes) de aviso del derrame. **Segundo:** Elimine toda fuente de ignición para evitar cortos. Recoja el material y colóquelo en un contenedor para su disposición. Si el producto toca superficies su poder antiséptico se perdió. **El producto puro causa superficies resbalosas. Utilice calzado de caucho antideslizante.** **Tercero:** Aislé el área de peligro y restrinja la entrada al personal innecesario o desprotegido.

Nota: Si el derrame fue hacia fuentes de agua o vida natural. Ver sección 15 (INFORMACION REGLAMENTARIA).

SECCIÓN 7. MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Manipulación: Utilizar el producto sin EPP pero evitar contacto con los ojos, mantener estrictas normas de higiene. No reenvasar producto al contenedor, vaya utilizando lo necesario.

Almacenamiento: lugares ventilados, frescos y secos. Los recipientes deben estar alejados del calor y luz. Deben estar herméticamente cerrados. No almacenar cerca a materiales ácidos. Siempre mantener los contenedores identificados.



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	21 de 48



SECCIÓN 8. CONTROLES DE EXPOSICIÓN Y PROTECCIÓN PERSONAL

Controles de Ingeniería	Si	No	Equipos de Protección personal	Si	No
Ventilación	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Googles (gafas para químicos)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Duchas	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Guantes para químicos	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Lavaojos	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Botas de caucho	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Tiempos de exposición	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Overall	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Aislamiento temporal	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Mascarilla de respiración	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Mantener estrictas normas de higiene para los EPP, una vez se utilicen puede lavarlos con S-331 Limpiador germicida para lavar y desinfectar.

SECCIÓN 9. PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS

Apariencia	Gel Translucido
Color	Incoloro
Olor	A Alcohol
Densidad	0,850 – 0,950 g/ml
pH @ 100%	6,0 – 6,5
Solubilidad	Soluble en agua y alcohol
Viscosidad	10000-11000cps (Spindle 6/50 RPM)

SECCIÓN 10. ESTABILIDAD Y REACTIVIDAD

Estabilidad química: El producto es estable bajo condiciones de almacenamiento seguro y sugerido. Ciclo de vida 1 año. De acuerdo al almacenamiento y uso.

Condiciones a evitar: Evitar exponer el producto a presión, calor o choques (puede romper el envase)

Incompatibilidad con otros materiales: No mezclar con ácidos ni otras sustancias ya que puede inhabilitar el funcionamiento del producto.

SECCIÓN 11. INFORMACIÓN TOXICOLÓGICA

Toxicidad: El producto no es toxico para humanos.

Vías de ingreso: ingestión, inhalación, contacto con piel y ojos.

SECCIÓN 12. INFORMACIÓN ECOLÓGICA

Degradación y persistencia: El producto es biodegradable y tiene un **DBO/DQO 92%**.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.DRRHH.P017
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	22 de 48



SECCIÓN 13. CONSIDERACIONES DE DISPOSICIÓN

Disposiciones de desechos Los residuos pueden disponerse mediante la tercerización a un operador autorizado por las autoridades ambientales quienes deben entregar un registro de disposición con la respectiva resolución ambiental. Consulte con Clean Shester como disponer legalmente este producto contactenos@cleanshester.com

La disposición de estos residuos es de su dueño, la información aplica al material elaborado, el procesamiento, uso o contaminación de la sustancia puede hacer a la información inexacta o incompleta.

Envases/embalajes /recomendaciones: Los recipientes vacíos podrían contener residuos, estos deberán ser dispuestos de acuerdo a descrito anteriormente para la disposición de desechos. Los recipientes una vez estén completamente vacíos deberán ser entregados a empresas constituidas para el manejo de envases plásticos o recicle después de una limpieza o reacondicionamiento. Consulte con Clean Shester como recoger y disponer legalmente estos envases contactenos@cleanshester.com

SECCIÓN 14. INFORMACIÓN SOBRE EL TRANSPORTE

Se transporta mezcla líquida en donde sus materiales están bajo concentraciones que se consideran no peligrosas ni riesgosas para el transporte. Se debe transportar bajo el Decreto 1609:2002 y la identificación del rombo de las Naciones Unidas no tiene número ya que el libro naranja de las Naciones Unidas no determina ni identifica las mezclas químicas. En caso de derrame ver sección 6. Método de comunicación, kit de derrames, recolección e identificación. Esta MSDS debe estar disponible durante el transporte.

SECCIÓN 15. INFORMACIÓN REGLAMENTARIA

Ley 769/2002. Código Nacional de Tránsito Terrestre. Artículo 32: La carga de un vehículo debe estar debidamente empacada, rotulada, embalada y cubierta conforme a la normatividad técnica nacional. Decreto 1609 del 31 de Julio de 2002; por el cual se reglamenta el manejo y transporte terrestre automotor de mercancías peligrosas por carretera. En casos de vertimientos de producto concentrado a fuentes de agua, dar aviso a las autoridades ambientales regionales. Esta MSDS está construida específicamente bajo la NTC 4435, HMIS III, NFPA 704, OHSAS HC, DOT. Estamos certificados en Colombia por ICONTEC NTC ISO 9001:2008 y a nivel internacional IQnet.

SECCIÓN 16. INFORMACIÓN ADICIONAL

La información contenida en este documento la suministra Clean Shester de Colombia Ltda de buena fe basada en la información suministrada por nuestros proveedores de materia prima y los conocimientos y consultas bibliográficas del personal técnico. Queda entendido por lo tanto, que dicha información no configura garantía tácita o explícita siendo del usuario la responsabilidad por el manejo de la misma.



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	23 de 48

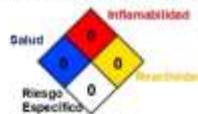
Hoja de Datos de Seguridad de Materiales – Jabón Líquido



HOJA DE SEGURIDAD
MPA-02-F-17-8 – Versión 2 – 25/02/2015

JABON LIQUIDO PARA MANOS

SIMBOLO NFPA (NIVEL DE RIESGO)



Escala de Calificación de Riesgos

- 0 = Mínimo
- 1 = Ligero
- 2 = Moderado
- 3 = Serio
- 4 = Severo

PROPIEDADES: Gel para el lavado de manos de acción suave. En su composición entran a formar parte tensioactivos y acondicionadores, para obtener una correcta limpieza y cuidado de la piel.

FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD
1. INFORMACIÓN DEL PRODUCTO GENERAL
• NOMBRE DEL PRODUCTO: JABÓN LÍQUIDO PARA MANOS
• USOS DEL PRODUCTO: Limpiador Para Manos
• APLICACIONES: Aplicado básicamente por medio de dosificaciones una pequeña cantidad en las manos, podrá obtener una abundante espuma y una limpieza a fondo.
• SEGURIDAD Y MANEJO: No ingerir. Manténgase fuera del alcance de los niños. En caso de intoxicación o accidente, suministrar primeros auxilios.

TELÉFONO DE EMERGENCIAS:	
Línea Única de Emergencias	123
Cruz Roja Colombiana	132
Cuerpo Oficial de Bomberos	118

• **ALMACENAMIENTO:** En su envase original bien tapado, temperaturas superiores a 5°C, apartado de los rayos solares.

2. INFORMACIÓN DE LOS INGREDIENTES

- **COMPOSICIÓN:**
 - ✓ AGUA
 - ✓ TENSOACTIVOS ANIONICOS
 - ✓ TENSOACTIVOS NO IONICOS
 - ✓ GLICERINA, PERFUME - CONSERVANTES

Página 1 de 3



HOJA DE SEGURIDAD
MPA-02-F-17-8 – Versión 2 – 25/02/2015

• INGREDIENTES ACTIVOS LÍMITES DE EXPOSICIÓN PERMITIDOS (ppm). Extractos de ácidos orgánicos. Ninguno establecido
• INGREDIENTES INERTES LÍMITES DE EXPOSICIÓN PERMITIDOS (ppm) Agua desionizada. Ninguno establecido Colorante natural blanco FD&C No. 8 Ninguno establecido.
3. IDENTIFICACIÓN DE RIESGOS Ninguno de los ingredientes del Jabón Líquido para Manos está considerado o registrado como agente potencialmente carcinógeno por OSHA, Norma NTC 4435 y el Decreto 1609/2002.
4. PRIMEROS AUXILIOS SINTOMAS POR SOBRE EXPOSICIÓN <ul style="list-style-type: none">- Contacto con los ojos: Enjuáguese con agua hasta que el material se haya eliminado. Si usa lentes de contacto retírelos inmediatamente. Debe levantar ambos párpados para facilitar el enjuague completo, en caso de una reacción desfavorable consulte a su médico.- Ingestión: No tóxico, en caso de malestar estomacal consulte a su médico.
5. MEDIDA EN CASO DE INCENDIOS Jabón Líquido para Manos es estable, no flamable y no arde. <ul style="list-style-type: none">- Punto de flama/Autoignición: No flamable.- Límite de flamabilidad: No flamable.- Medios de extinción: No flamable. No explosivo.- Procedimientos especiales de extinción: No requiere.

6. MEDIDAS EN CASO DE DERRAME ACCIDENTAL Recupere el material utilizable con un medio conveniente. Los residuos pueden eliminarse limpiando o restregando el piso y retirándolo con agua.
7. ALMACENAMIENTO, MANEJO E INFORMACIÓN DE TRANSPORTE No requiere precauciones especiales. No es peligroso su almacenamiento y transporte. No requiere portar etiqueta o rótulos especiales. Almacenar a temperatura ambiente.
8. CONTROLES DE EXPOSICIÓN <ul style="list-style-type: none">- Límite de exposición: La fórmula del Jabón Líquido para Manos no presenta riesgos para la salud cuando se use según las indicaciones impresas en la etiqueta. En caso de que ocurra alguna reacción alérgica en la piel o en caso de contacto con los ojos por favor ver la sección 4.- Ventilación: No se requiere ventilación especial durante su uso.- Efectos sobre la salud humana: Basándose en los datos de toxicidad disponibles, no se anticipan efectos adversos sobre la salud debido al uso del Jabón Líquido para Manos.
9. PROTECCIÓN PERSONAL <ul style="list-style-type: none">- Medidas de precaución: No hay requerimientos especiales bajo condiciones normales de uso.- Protección ocular: No hay requerimientos especiales bajo condiciones normales de uso.- Protección de la piel: No requiere precauciones especiales.- Protección respiratoria: No requiere precauciones especiales.

Página 2 de 3



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	24 de 48



HOJA DE SEGURIDAD
MPA-02-F-17-8 – Versión 2 – 25/02/2015

10. PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS

- **Apariencia:** Líquido viscoso, blanco nacarado (puede contener colorantes).
- **Biodegradable:** En un 99% dentro de 7 días.
- **Punto de ebullición:** 100° C / 212° F
- **Solubilidad en el agua:** 100%
- **Acidez:** 0.1 % (m/v)
- **Alcalinidad Libre y Total:** máx. 0.03%
- **Densidad:** 1.082 gr/ml.
- **Microbiológico:** Recuento de Mesófilos, Mohos y Levaduras < 10 UFC/g

11. ESTABILIDAD Y REACTIVIDAD

No es reactivo. Es estable, incluso en condiciones de incendio. No reacciona con ácidos o agentes oxidantes.

12. INFORMACIÓN TOXICOLÓGICA

- **General:** El carácter neutro del preparado, supone un índice de seguridad al contacto con la piel y mucosas. Algunas personas sensibles a los jabones, pueden experimentar reacciones alérgicas sobre la piel al utilizar formulaciones de esta naturaleza química, que desaparecen al suprimir el uso del mismo.

La ingestión de este preparado no es probable, solo en acciones voluntarias o de tipo accidental. Se producirán irritaciones en tubo digestivo con diarreas y vómitos sin provocar lesiones importantes.

- **No es tóxico para el humano:**
Cual LD50 (rata): >5.0 g/Kg peso del cuerpo.

- **Carcinogenicidad:** Jabón Líquido para Manos, no contiene ningún compuesto cancerígeno como los define la Administración de Salud y Seguridad Ocupacional (OSHA).

13. CONSIDERACIONES SOBRE DESECHOS

Jabón Líquido para Manos es completamente soluble en agua y es biodegradable. Se desecha al alcantarillado o al drenaje, no perjudica los microorganismos que intervienen en el tratamiento de aguas negras. Deséchese de acuerdo a las disposiciones legales. Enjuague con agua el envase y deséchelo como residuo o preferiblemente reciclado.

- **INFORMACION ECOLÓGICA:** Producto biodegradable.

14. INFORMACIÓN RELATIVA AL TRANSPORTE

No sujeto a regulación específica de transporte

15. INFORMACIÓN REGLAMENTARIA

- **R22.** Nocivo por ingestión
- **S2.** Manténgase fuera del alcance de los niños.

16. OTRAS INFORMACIONES

Es un jabón líquido para la limpieza y cuidado de las manos. Los datos contenidos en esta ficha son una guía para el usuario y están basados en diferentes bibliografías y experiencia. La información suministrada en esta ficha técnica no pretende garantizar las propiedades o características del producto, simplemente describe el producto desde el punto de vista de los requisitos de seguridad.

Fecha Elaboración / Revisión: Marzo de 2015.





PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	25 de 48

HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD DE MATERIALES – HIPOCLORITO DE SODIO.



HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD
PARA MATERIALES PELIGROSOS

HIPOCLORITO
DE SODIO

ETIQUETAS DE RIESGOS PRIMARIOS DEL HIPOCLORITO FECHA DE ELAB. MAY 98 FECHA DE REV. ENERO 2019

I. DATOS GENERALES DEL RESPONSABLE DE LA SUSTANCIA												
		NOMBRE DEL FABRICANTE O PROVEEDOR: Mexichem Derivados, S.A. de C.V., Planta Coatzacoalcos DOMICILIO COMPLETO: Complejo Industrial Pajaritos, Coatzacoalcos, Veracruz EN EMERGENCIAS COMUNICARSE AL TELEFONO: 01 800 71 21275, Fax: 01 921 218 00 36										
		II. IDENTIFICACION DE LA SUSTANCIA										
		NOMBRE QUIMICO: HIPOCLORITO DE SODIO		NOMBRE COMERCIAL: Hipoclorito de Sodio			SINÓNIMOS: Agua de Javel, Sosa Blanqueadora, Clorox, Cloro, Blanqueador					
FORMULA QUIMICA: NaClO		FORMULA MOLECULAR: NaClO			FÓRMULA DESARROLLADA: Na-Cl-O							
GRUPO QUIMICO: Solución alcalina de Hipoclorito de Sodio, Sal, Sosa Cáustica y Agua. Hipocloritos (Agente Oxidante).		PESO MOLECULAR: 74.45 gr / mol			IDENTIFICACIÓN: UN 1791, CAS 7681-52-9, EINEC 231-608-3, RTECS NH3486300							
III. IDENTIFICACION DE COMPONENTES RIESGOSOS												
NOMBRE DEL COMPONENTE	% PESO	No. ONU	No. CAS	CPT	CCT	P	IPVS	GRADO DE RIESGO				
				mg/m ³	mg/m ³	mg/m ³	mg/m ³	S	H	R	ESP	E.P.P.
Hipoclorito de Sodio	140 gpl	1791	7681-52-9	Valores no reportados				2	0	2	OXI	Traje, botas y guantes de hule, goggles y careta facial
Hidróxido de Sodio	16 gpl	1824	1310-73-2	-	-	2	10	3	0	1	ALC	
IV. PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS												
1. ESTADO FÍSICO	Líquido			13. CAPACIDAD CALORIFICA	0 908 BTU / lb°F							
2. COLOR	Amarillo verdoso (limón)			14. DENSIDAD DE VAPOR (aire = 1)	No Aplica							
3. OLORES (olor umbral 0.31 ppm en aire)	Picante, irritante como cloro			15. DENSIDAD RELATIVA (agua = 1)	1.07 – 1.14 (20° C, 12%)							
4. TEMPERATURA DE EBULLICIÓN	Se descompone			16. DENSIDAD DEL GAS SECO	No Aplica							
5. TEMPERATURA DE FUSIÓN	-6° C			17. DENSIDAD DEL LIQUIDO	1.21 gr / cc (20° C, 13%)							
6. TEMPERATURA DE INFLAMACIÓN	No Inflamable			18. RELACION GAS / LIQUIDO	No Aplica							
7. TEMPERATURA DE AUTOIGNICIÓN	No Inflamable			19. COEFICIENTE DE EXPANSION	No Aplica							
8. L.S. INFLAMABILIDAD-EXPLOSIVIDAD	No Inflamable			20. SOLUBILIDAD EN AGUA	Miscible. 293 gr / litro							
9. L.I. INFLAMABILIDAD-EXPLOSIVIDAD	No Inflamable			21. PRESION DE VAPOR	vapor de agua + gases de descomposición							
10. CALOR DE COMBUSTION	No Aplica			22. % DE VOLATILIDAD (Por Volumen)	No Aplica							
11. CALOR DE VAPORIZACION	No Aplica			23. VEL. DE EVAPORACION (butilacetato=1)	No Aplica							
12. CALOR DE FUSION	No Aplica			24. TEMPERATURA DE DESCOMPOSICION	40° C							
V. RIESGOS DE FUEGO O EXPLOSIÓN												
A. MEDIO DE EXTINCION:	CO ₂ <input checked="" type="checkbox"/> NEBLA DE AGUA		ESPUMA <input checked="" type="checkbox"/> POS <input checked="" type="checkbox"/> OTRO (especificar): Ninguno									
B. EQUIPO DE PROTECCION PERSONAL: Los bomberos deben usar traje, botas y guantes de hule, careta contra salpicaduras y respirador canister. Si existe emisión de cloro equipos de respiración autónoma (SCBA) y traje encapsulado.												
C. PROCEDIMIENTO Y PRECAUCIONES ESPECIALES EN EL COMBATE DE INCENDIOS: El hipoclorito de sodio se descompone fácilmente a temperaturas de 40° C o en presencia de ácidos fuertes, generando gas cloro. Reacciona vigorosamente con materiales orgánicos y otros agentes reductores pudiendo generarse un incendio por sí solo. Si por alta temperatura o por reacción química se genera cloro, haga lo siguiente: Aísle de 100 a 200 metros para emisiones pequeñas y de 800 metros en todas direcciones si un autotank (pipa) o almacén se ve involucrada en un incendio. Atéjese si las válvulas de seguridad abren o si se presentan ruidos, deformaciones o decoloración en los recipientes. Evalúe los riesgos y haga su plan de ataque. Retire los recipientes del fuego si es posible o enfríalos con agua siempre y cuando no exista fuga de cloro. Use sólo neblita de agua para evitar la dispersión rápida del cloro en el aire.												
D. CONDICIONES QUE CONDUCEN A OTRO RIESGO ESPECIAL: Nunca usar agua directamente en un recipiente que por reacción o temperatura este generando cloro. Puede usar agua solo para control del fuego alrededor de los recipientes o para minimizar la dispersión de la nube de cloro.												
E. PRODUCTOS DE LA COMBUSTION TOXICOS O NOCIDIVOS PARA LA SALUD: El hipoclorito no es inflamable, no combustible y no explosivo. Sin embargo, al descomponerse por calentamiento o reacción genera cloro gas, el cual es tóxico principalmente por inhalación y puede reaccionar con los gases de combustión de las sustancias químicas involucradas en un incendio.												
VI. RIESGOS DE REACTIVIDAD												
A. SUSTANCIA:	ESTABLE:		INESTABLE <input checked="" type="checkbox"/>		EXTREMADAMENTE INESTABLE:							
B. CONDICIONES A EVITAR: Las soluciones con menos del 10 % en peso de hipoclorito son estables. Evite la contaminación con metales pesados o hacer mezclas con sustancias orgánicas o ácidos fuertes. Evite calentar o cerrar herméticamente los tanques de almacenamiento, los cuales deben estar en lugar fresco y protegidos de la luz solar.												
C. INCOMPATIBILIDAD (sustancias a evitar): Metales pesados (cobre, níquel, plomo, plata, cromo, hierro) aceleran su descomposición, sustancias orgánicas (aminas primarias), sales de amonio (acetato de amonio, oxalato de amonio, nitrato de amonio, fosfato de amonio, carbonato de amonio), celulosa, azúcar, éter, amoníaco, urea (forma NCl), el cual explota espontáneamente en el aire), benzilazuro, ácidos fuertes (ácido clorhídrico, sulfúrico, nítrico, fosfórico), ácido fórmico, fenilacetónitrilo. El hipoclorito anhidro (sólido y seco) es altamente explosivo por calentamiento o fricción.												
D. PRODUCTOS PELIGROSOS DE LA DESCOMPOSICION: Puede descomponerse en cloro gas, ácido hipocloroso y ácido clorhídrico, esto ocurre cuando aumenta la temperatura ó a pH ácidos. Los productos adicionales de la descomposición son: Cloruro o Clorato de Sodio y Oxígeno y la formación de ellos dependerá de las variaciones de pH, temperatura y tiempo de reacción.												
E. POLIMERIZACION ESPONTANEA: PUEDE OCURRIR NO CONDICIONES A EVITAR: No almacene soluciones de hipoclorito de sodio con sustancias incompatibles.												



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	26 de 48

HIPOCLORITO DE SODIO

VII. RIESGOS A LA SALUD (TOXICIDAD)		
VII.1 Efectos a la Salud por Exposición Aguda		
Límite de Exposición	ppm	mg/m³
LMPE ó TLV: CPT ó TWA	No Reportado	
LMPE ó TLV: CCT ó STEL	No Reportado	
LMPE ó TLV: P ó C	No Reportado	
IPVS ó IDLH: CT _{HAZ} ó TC _{LE}	No Reportado	
IPVS ó IDLH: DT _{HAZ} ó TD _{LO}	No Reportado	
LC ₅₀ rat.		
LD ₅₀		
LC ₅₀ rat.		
LD ₅₀ rat.	13 ó 5 gr / kg	
Rutas Potenciales de Ingreso al Organismo		
<p>A. INHALACION: La inhalación de neblinas de solución de hipoclorito puede causar daños muy graves debido a los ingredientes activos peligrosos: sosa cáustica (18 gpl) e hipoclorito de sodio (140 gpl) y éste en caso de descomposición por reacción química o alta temperatura (40° C) puede generar cloro gas.</p> <p>a) El cloro es un gas irritante de las vías respiratorias muy agresivo ya que forma ácido clorhídrico y ácido hipocloroso en presencia de humedad de las mucosas. Concentraciones en el aire de 0.014 a 0.097 ppm causa cosquilleo en la nariz y garganta, de 0.1 a 0.3 ppm causa comezón y sequedad de nariz y garganta, de 0.35 a 0.72 ppm causa quemadura de la conjuntiva y dolor después de 15 min; arriba de 1.0 ppm causa irritación ocular y respiratoria con tos, respiración corta y dolor de cabeza, de 1 a 3 ppm causa irritación de las membranas mucosas. Con 10 ppm se puede causar severa irritación del tracto respiratorio alto y los ojos. Con 15 ppm se puede causar tos intensa. Con 30 ppm causa dolor de pecho intenso, disnea, tos muy intensa y vómito, con 46 a 60 ppm causa neumonía química y edema pulmonar, con 430 ppm es fatal después de 30 min, con 1,000 ppm es letal (para respiratorio y la muerte) en pocos segundos. Si alguien sobrevive a una exposición aguda a cloro, usualmente se recupera sin secuelas.</p> <p>b) La inhalación de neblinas de sosa de 2 a 8 mg/m³ puede causar ligeras irritaciones en las vías respiratorias. Concentraciones superiores pueden causar quemaduras más severas del tracto respiratorio (edema), resuello muy ruidoso, daños a pulmones como edema y neumonía química, falla respiratoria.</p>		
<p>B. INGESTION: La ingestión accidental de solución de hipoclorito puede causar daños muy graves debido a los ingredientes activos peligrosos: sosa cáustica (18 gpl) e hipoclorito de sodio (140 gpl).</p> <p>a) En caso de descomposición por reacción química o alta temperatura (40° C) se puede generar cloro gas.</p> <p>b) Los niveles de efectos tóxicos por la sosa cáustica pueden ser desde irritación hasta severas quemaduras de labios, boca, lengua, garganta, esófago y estómago después de pocos minutos de haber tragado la solución de hipoclorito de sodio de 140 gpl, respiración corta y agitada, piel fría, salivación profusa, delirio, dolor abdominal, náuseas y vómito con sangre. Una aparente recuperación puede detenerse por la perforación del esófago o perforación gástrica desarrollando mediastinitis, peritonitis, fiebre intensa y acidosis metabólica. La muerte puede ocurrir por shock, asfixia por edema glótico o infección por neumonía.</p>		
<p>C. OJOS (contacto): Principal riesgo de exposición. El contacto con una solución de hipoclorito puede causar daños muy graves debido a los ingredientes activos peligrosos: sosa cáustica (18 gpl) e hipoclorito de sodio (140 gpl).</p> <p>a) En caso de descomposición por reacción química o alta temperatura (40° C) se puede generar cloro gas el cual puede ocasionar irritación, enrojecimiento, fuerte lagrimeo o quemaduras.</p> <p>b) Los niveles de efectos tóxicos por la sosa cáustica pueden ser desde irritación, severas quemaduras de cornea, conjuntiva y tejido epitelial, quemosis, fotofobia o visión limitada a la percepción de la luz, desintegración y desprendimiento del epitelio de la conjuntiva y de la cornea, edema corneal, ulceración y opacidad, isquemia limbal, adhesión de los párpados con el globo ocular, sobrecrecimiento de cornea por vascularización de membranas y opacidad corneal permanente. Daños de las estructuras intraoculares (retina) y perforación del globo ocular es raro que ocurran.</p>		
<p>D. PIEL (contacto y absorción): Mayor riesgo de exposición. El contacto con una solución de hipoclorito puede causar daños muy graves debido a los ingredientes activos peligrosos: sosa cáustica (18 gpl) e hipoclorito de sodio (140 gpl).</p> <p>a) En caso de descomposición por reacción química o alta temperatura (40° C) se puede generar cloro gas el cual puede ocasionar irritación, depilación o quemaduras.</p> <p>b) Los niveles de efectos tóxicos por la sosa cáustica pueden ser desde irritación y dolor, dermatitis irritante primaria, múltiples quemaduras con pérdida temporal de cabello, deterioro del material queratino, edema intracelular, quemaduras profundas y corrosión del tejido y ulceraciones profundas (destrucción de piel y tejidos).</p>		
VII.2 Efectos a la Salud por Exposición Crónica		
<p>SUSTANCIA CONSIDERADA COMO: CANCERIGENA: NO TERATOGENICA: NO MUTAGENICA: NO OTRO: Irritante Corrosiva</p> <p>POR LA DEPENDENCIA U ORGANISMO: STPS (NOM-010-STPS-1999): X OSHA: X NIOSH: X ACGIH: X OTRO: EPA</p>		
VII.3 Información Complementaria		
<p>La exposición prolongada a concentraciones bajas de los ingredientes activos de una solución de hipoclorito de sodio de 140 gpl es:</p> <p>a) Hipoclorito de Sodio: El contacto repetido con esta sustancia y a bajas concentraciones puede causar dermatitis crónica. La OSHA (PEL), ACGIH (TLV), NIOSH (REL) ó DFG (MAK) no han establecido límites para esta sustancia.</p> <p>b) Sosa Cáustica: El contacto repetido con esta sustancia y a bajas concentraciones puede causar dermatitis crónica y ulceraciones de los pasajes nasales. No se conocen otros efectos a largo plazo sobre los organismos vivos. El límite de exposición a neblinas de sosa cáustica por OSHA (PEL), ACGIH (TLV), NIOSH (REL) y DFG (MAK) es de 2 mg/m³. Los órganos blanco de la sosa cáustica son principalmente la piel, ojos y sistema respiratorio. La LD₅₀ intraperitoneal en ratones es de 40 mg/kg/día. En términos de la dosis total los cáusticos alcalinos han matado humanos adultos que los han ingerido en cantidades menores de 10 gramos.</p> <p>c) Cloro Gas: Si se presenta descomposición ya sea por reacción química o alta temperatura 40° C y se genera cloro, éste puede agravar problemas de asma, enfisema, bronquitis crónica, tuberculosis, baja en la capacidad pulmonar, daño crónico a la garganta, corrosión de dientes y senos nasales así como dermatitis crónica. No Clasificado como cancerígeno humano (A4) ya que los datos son insuficientes para clasificar al cloro en términos de su carcinogenicidad en humanos y animales. El límite de exposición al cloro establecido por OSHA (PEL), ACGIH (TLV), NIOSH (REL) y DFG (MAK) es de 0.5 ppm ó 1.5 mg/m³. La LC₅₀ rat en ratas es de 293 ppm y 137 ppm en ratones en 1 hora. La LC₅₀ para puercos de Guinea es de 330 ppm en 7 horas, 660 ppm para conejos y gatos en 4 horas. Los órganos blanco para toxicidad aguda y crónica en humanos es tracto respiratorio y sangre, y en animales es sistema inmunológico, sangre, sistema cardiovascular y tracto respiratorio. No se han observado efectos adversos en humanos ingiriendo agua con cloro a concentraciones de 50 a 90 ppm (1.4 a 2.6 mg/kg/día). La EPA establece para una dosis experimental en humanos de 14.4 mg/kg/día una RID de 0.1 mg/kg/día.</p>		



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	27 de 48

HIPOCLORITO DE SODIO

VII.4 Emergencias y Primeros Auxilios	
A. INHALACION:	Lleve a la víctima a un lugar fresco y bien ventilado. Si no respira proporcione respiración artificial. Si respira con dificultad suministre oxígeno húmedo a una presión inferior a 4 cm de columna de agua o a razón de 10 a 15 litros / minuto. Si está en shock mantenga a la víctima en reposo y abrigado para mantenerlo caliente. Obtenga atención médica de inmediato.
B. INGESTIÓN:	Si la persona está consciente de a beber agua fría, leche o leche de magnesia en cantidades de 228.6 ml (8 onzas) para adultos y 114.3 (4 onzas) para niños con el objeto de diluir la sosa. No induzca el vómito , pero si éste ocurre lave y dé a beber más agua. Canalice a la víctima para lavados gástricos. Mantenga a la víctima en reposo y caliente. Obtenga atención médica de inmediato.
C. OJOS (contacto):	Lave los ojos con abundante agua corrediza ocasionalmente girando el globo ocular y abriendo y cerrando los párpados con el objeto de lavar perfectamente toda la superficie del ojo. Haga el lavado al menos durante 30 minutos. Aplique una solución salina al 0.9% para restablecer el pH (compruébelo con papel indicador). Consulte a un médico de inmediato.
D. PIEL (contacto y absorción):	Retire la ropa contaminada inmediatamente y lave la piel con abundante agua corrediza mínimo durante 30 minutos de preferencia bajo una regadera de emergencia. Puede lavarse posteriormente con una solución diluida de ácido bórico o vinagre. Obtenga atención médica de inmediato.
E. OTROS RESGOS A LA SALUD:	Sustancia con pH alcalino, fuertemente corrosivo a todos los tejidos por contacto, inhalación o ingestión provocando quemaduras de segundo y tercer grado en pocos segundos.
F. ANTIDOTO (dosis en caso de existir):	NO se conoce antídoto.
G. INFORMACION PARA ATENCION MEDICA PRIMARIA:	Evaluaciones médicas deben ser hechas al personal a partir de cuando presentan signos o síntomas de irritación de piel, ojos o tracto respiratorio alto. Los daños son causados por los ingredientes activos peligrosos de la solución de hipoclorito de sodio: sosa cáustica (18 gpl) e hipoclorito de sodio (140 gpl de cloro disponible) o si éste se descompone ya sea por reacción química o alta temperatura (40° C) a cloro gas. Cada emergencia médica es única dependiendo del grado de exposición a las sustancias mencionadas, pero algunos tratamientos médicos exitosos fueron los siguientes: <ul style="list-style-type: none"> a) De inmediato deberán aplicarse los primeros auxilios recomendados con anterioridad. b) Para ingestión de sosa cáustica con quemaduras graves, practique un estudio completo de sangre. Considere la inserción de un tubo orogástrico o nasogástrico, pequeño y flexible para la succión del contenido gástrico. Evalúe quemaduras por medio de una endoscopia o laparotomía. Si hay signos y síntomas de perforación y sangrado realice pruebas de funcionalidad renal, PT, INR, PTT y tipo sanguíneo. Si lo considera administre corticosteroides, paracetamol y antibióticos. Secuelas de la ingestión de sosa cáustica pueden ser fistulas traqueoesofágicas y aorto-esofágicas, estricturas de boca, esófago y estómago así como carcinoma esofágico. c) Para quemaduras en ojos si el daño es menor aplique soluciones oftálmicas tóxicas, antibióticos o analgésicos sistémicos. Si hay quemaduras graves considere retirar diariamente los despojos del tejido necrosado y aplicación de atropina local, antibióticos, esteroides, ACTH sistémico, vitaminas, anticóidos, enzimas proteolíticas, acetazolamida, timolol, ácido ascórbico al 2%, citrales, EDTA, cisteína, NAC, penicilamina, tetraciclina, hidrocorturo de proparacaina para irrigación, lentes de contacto suaves, evitando la opacidad corneal y logrando la visión en el ojo. d) Para inhalación de aerosoles o polvos con sosa cáustica e hipoclorito suministre oxígeno húmedo y conecte a la víctima a un monitor de estrés respiratorio. Si hay los o dificultad para respirar, evalúe el desarrollo de hipoxia, bronquitis, neumonía o edema y siga suministrando oxígeno húmedo por intubación endotraqueal. Si se desarrollan broncoespasmos administre beta adrenérgicos. e) Para cloro, mantenga a la víctima en reposo y abrigada. Suministre oxígeno húmedo a una presión inferior a 4 cm de columna de agua o 10 a 15 litros por minuto. Considere el suministro de sedantes en caso de ansiedad y falta de reposo así como el uso de corticosteroides en aerosol, beta adrenérgicos y broncodilatadores para broncoespasmos, expectorantes y antibióticos para el edema y bronconeumonía. Vigile de cerca el desarrollo de edema y bronconeumonía después de una exposición severa al cloro.
VIII.- PROTECCION PERSONAL EN CASO DE EMERGENCIAS	
A. PROTECCION RESPIRATORIA:	Los daños son causados por los ingredientes activos peligrosos de una solución de hipoclorito de sodio: sosa cáustica (18 gpl) e hipoclorito de sodio (140 gpl de cloro disponible) o si éste se descompone ya sea por reacción química o alta temperatura (40° C) a cloro gas. <ul style="list-style-type: none"> a) Para niebla de sosa cáustica e hipoclorito de sodio: de 2 a 20 mg / m³ usar respirador con cartuchos para nieblas de sosa (cubre nariz y boca) con un filtro para partículas de alta eficiencia. De 21 a 200 mg / m³ usar mascarilla tipo barbilla (respirador que cubre cara, nariz, boca y ojos) y equipo autónomo con suministro de aire a presión. Más de 200 mg / m³ usar equipo de respiración autónoma con aire a presión y traje encapsulado. b) Para cloro: de 1 a 10 ppm usar respirador con cartuchos para gases y vapores ácidos (cubre nariz y boca), de 11 a 25 ppm usar respirador con careta facial con cartucho tipo canister (cubre cara, nariz, boca y ojos), de 26 ppm o más usar un equipo de respiración autónomo de aire comprimido con regulador de presión a demanda (SCBA). c) Use de preferencia: equipo autorizado por normas oficiales mexicanas o la NIOSH / OSHA.
B. PROTECCION PARA LA PIEL:	Use traje, botas y guantes de neopreno, PVC, hule natural, nitrilo, SBR, diorbutilo.
C. PROTECCION PARA LOS OJOS:	Use goggles y careta facial contra salpicaduras.
D. HIGIENE:	Evite el contacto con la piel, respirar neblinas o gas cloro en caso de descomposición del hipoclorito. No coma, no beba, no fume en el área donde se maneja soluciones de hipoclorito de sodio al 12%. Lávese las manos antes de comer, beber o usar el retrete. Lave con agua la ropa o equipo de protección contaminado antes de ser usado nuevamente.
E. VENTILACION:	La necesaria para mantener la concentración en el ambiente laboral de los ingredientes activos peligrosos de una solución de hipoclorito de sodio: sosa cáustica (18 gpl) e hipoclorito de sodio (140 gpl de cloro disponible) o si éste se descompone ya sea por reacción química o alta temperatura (40° C), por debajo de los límites máximos permisibles establecidos: para cloro menor a 1.0 ppm y para sosa cáustica abajo de 2 mg/m ³ .
F. OTRAS MEDIDAS DE CONTROL Y PROTECCION:	Regaderas de emergencia y lavajos deben estar cerca de los lugares donde se maneja soluciones de hipoclorito de sodio de 140 gpl. Efectúe monitoreos en el ambiente laboral de los ingredientes activos peligrosos: sosa cáustica (18 gpl) y cloro (140 gpl de cloro disponible, sólo si éste se descompone ya sea por reacción química o alta temperatura 40° C), para proteger la salud del trabajador de acuerdo a la norma NOM-010-STPS-1999. <ul style="list-style-type: none"> a) Para sosa usar método de análisis 40 de la misma norma o método NIOSH 7401. Se recomienda hacer las siguientes pruebas médicas al personal potencialmente expuesto a sosa cáustica: rayos X de pulmones y pruebas de funcionalidad pulmonar. b) Para cloro usar método de análisis 24 de la misma norma o método NIOSH 6011. Se recomienda realizar las siguientes pruebas médicas a los trabajadores expuestos: rayos X de pecho, aire expirado y pruebas de funcionalidad pulmonar.



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	28 de 48

HIPOCLORITO DE SODIO

IX.- INDICACIONES EN CASO DE FUGA O DERRAME				
<p>A. Mantenga y conserve siempre la calma. Evalúe la magnitud del problema. Restrinja el acceso al área afectada.</p> <p>B. Reporte el accidente a su patrón, distribuidor, línea de transporte, distribuidor o fabricante. Use cualquier medio de comunicación.</p> <p>C. Si hay la intervención de bomberos, protección civil, policía de tránsito o carminos u otro organismo gubernamental, explique los riesgos del hipoclorito de sodio para que tomen las medidas de protección pertinentes.</p> <p>D. EN CASO DE UN DERRAME DE SOLUCIÓN DE HIPOCLORITO DE SODIO DE 140 gpl</p> <p>a) Use el equipo de protección recomendado y trate de controlar el derrame proveniente del contenedor: cierre válvulas, tapone orificios, recomode el contenedor, trasvase el recipiente, etc.</p> <p>b) Los derrames al suelo deberán ser contenidos por diques de material inerte: arena, tierra, vermiculita, poliestireno espumado o concreto espartado u otro dispositivo apropiado. Evite que el derrame llegue a fuentes de abastecimiento de agua o al alcantarillado. Use neblina de agua para el control de vapores o aerosoles de sosa cáustica e hipoclorito en el aire.</p> <p>c) Recoge el material derramado en recipientes apropiados.</p> <p>d) Una vez recogido el derrame y sobre el área afectada espolvoree sulfato, bisulfito o metasulfito de sodio para quitar el poder oxidante al hipoclorito residual, CaO, CaCO_3, NaHCO_3 y lave con abundante agua.</p> <p>E. EN CASO DE UNA EMISIÓN DE CLORO POR DESCOMPOSICIÓN DEL HIPOCLORITO DEBIDO A TEMPERATURAS ALTAS (40° C):</p> <p>a) Aislo de 100 a 200 metros para emisiones pequeñas y de 800 metros en todas direcciones si una pipa o tanque almacén se ve involucrado(s) en un incendio.</p> <p>b) Alejese si las válvulas de seguridad abren o si se presentan ruidos, deformaciones o decoloración en los recipientes.</p> <p>c) Evale los riesgos y haga un nuevo plan de ataque.</p> <p>d) Retire los recipientes del fuego si es posible o enfíenlos con agua.</p> <p>e) Nunca usar agua directamente en el punto de fuga de cloro ya que la fuga se haría más grande. Use neblina de agua para evitar la dispersión rápida del cloro en el aire y tener tiempo de evacuar la zona.</p> <p>F. EN CASO DE UNA EMISIÓN DE CLORO DEBIDO A UNA REACCIÓN QUÍMICA:</p> <p>a) Use el equipo de protección recomendado y trate de controlar el derrame ya sea del hipoclorito de sodio o del material incompatible que está reaccionando con el hipoclorito: cierre válvulas, tapone orificios, recomode el contenedor, trasvase el recipiente, etc.</p> <p>b) Neutralice con óxido de calcio, carbonato de sodio, hidróxido de calcio (ca) los ácidos fuertes (clorhídrico, sulfúrico, nítrico, fosfórico) que al mezclarse con el hipoclorito le hacen drásticamente el pH y lo descomponen generando cloro gas.</p> <p>c) Use neblina de agua para evitar la dispersión rápida del cloro en el aire y tener tiempo de evacuar la zona.</p>				
X.- INFORMACIÓN SOBRE TRANSPORTACION				
<p>A. PRECAUCIONES PARA TRANSPORTE: Use solo unidades autorizadas para el transporte de materiales peligrosos que cumplan con la regulación de la SCT y demás autoridades federales así como con las sugerencias hechas por el fabricante. En el caso de emergencia en transportación consulte la Hoja de Emergencia en Transportación (HET) y la Guía Norteamericana de Respuesta en Caso de Emergencia No. 154, íteme al SETIQ día y noche al Tel. (01) 800 00-214-00, en el D.F. al 01 (55) 5559-1588, CENACOM (01) 800 00-413-00 y en el D.F. al 01 (55) 5650 1552, 5650 1406.</p>				
B. CLASIFICACIÓN SCT ó DOT:	C. ETIQUETA DEL ENVASE ó EMBALAJE	D. ROMBO DE IDENTIFICACIÓN EN TRANSPORTE: UN 1791	E. ROMBO PARA EL ALMACENAMIENTO	
Denominación: Hipoclorito en solución. Clasificación: Clase II, Sustancia Corrosiva				
XI.- INFORMACIÓN SOBRE ECOLOGIA				
<p>A. AIRE: No hay suficiente evidencia del impacto ambiental de los ingredientes peligrosos de las soluciones de hipoclorito en el aire (atmósfera): sosa cáustica 18 gpl o hipoclorito de sodio de 140 gpl de cloro disponible. Con el CO_2 del aire ambiente la sosa tiende a formar carbonato de sodio y con la luz solar (UV) el hipoclorito se descompone a sal (NaCl) y oxígeno.</p> <p>B. AGUA: El cloro disponible (COP) de la solución de hipoclorito reacciona rápidamente con compuestos orgánicos presentes sobre todo en aguas residuales. Esta reacción produce compuestos orgánicos oxidados tales como cloraminas, trihalometanos, oxígeno, cloratos, bromatos y bromo-orgánicos. Concentraciones de hasta 0.02 - 0.05 mg/litro provocan inhibición del 50% en la composición de especies del fitoplacton marino. La sosa cáustica forma hidróxidos con las sales del agua, muchos de ellos precipitables. Incrementa la conductividad eléctrica del agua.</p> <p>C. AGUA PARA BEBER: Las sales de hipoclorito añadido al agua potable destruye todo microorganismo en 20 minutos a concentraciones de 0.03 a 0.06 mg/litro a rangos de pH de 7.0 a 8.5 y temperaturas de 4 a 20° C. Las redes de suministro de agua potable aplican cloro a concentraciones de 1 a 25.7 mg/litro para mantener niveles de cloro residual de 0.2 a 0 mg/litro, sin que se haya observado efectos adversos en la salud humana. El agua para beber se vuelve de mal sabor a concentraciones de cloro arriba de 25 ppm. La sosa cáustica es usada para el lavado de recipientes para envasar alimentos ya que destruye todo microorganismo patógeno.</p> <p>D. SUELO: El hipoclorito oxida los componentes químicos del suelo que dependiendo de su solubilidad, son fácilmente lavados con agua. La sosa también reacciona con los componentes químicos del suelo formando hipocloritos que dependiendo de su solubilidad, son fácilmente lavados con agua. Un derrame de hipoclorito de sodio de 140 gpl pudiera quemar temporalmente la zona de suelo afectado.</p> <p>E. FLORA Y FAUNA: La sosa cáustica es peligrosa para el medio ambiente, especialmente para organismos de medio acuático (peces y microorganismos). En plantas causa necrosis, clorosis y defoliación. La toxicidad como LC_{50} en <i>Daphnia carpio</i> es de 180 ppm / 24 hrs a 25° y el TL₁₀ en pez mosquito es de 125 ppm / 96 Hrs en agua fresca. No existe potencialidad de factores de bioacumulación o bioconcentración.</p> <p>F. Al controlar un derrame de hipoclorito o neutralizar la acidez que está generando una emisión de cloro se usa absorbentes que se convierten en residuos los cuales deben clasificarse de acuerdo al análisis CRETII.</p> <p>G. Su manejo y disposición final debe ser acorde a la Ley General del Equilibrio Ecológico y Protección al Ambiente, Reglamento de la L.G.E.E.P.A. en Materia de Residuos Peligrosos, las Normas Oficiales Mexicanas aplicables en este rubro y demás ordenamientos técnicos legales federales, estatales o municipales aplicables.</p>				

HIPOCLORITO DE SODIO

XII.- PRECAUCIONES DE MANEJO: ALMACENAMIENTO
<p>A. Evite las emisiones de neblina de solución de hipoclorito de sodio durante las maniobras de carga y descarga en sus almacenes.</p> <p>B. Use el equipo de protección personal recomendado y tenga disponible regadera y lavajos de emergencia en el área de almacenamiento.</p> <p>C. El área de almacenamiento debe estar bajo techo, protegida de la luz solar (UV), bien ventilada y alejada de fuentes de calor.</p> <p>D. Coloque la señalización de riesgo de acuerdo a la normatividad aplicable tales como: etiquetas, rombos o señalamientos de advertencia.</p> <p>E. Inspeccione periódicamente los recipientes para detectar daños y prevenir fugas.</p> <p>F. Las tuberías y equipos para el manejo de soluciones de hipoclorito de 140 gpl deben ser de FRP, PVC, klynar o acero recubierto con teflón, klynar o EPDM, libres de materia orgánica, polvo, humedad, grasas minerales, etc.</p> <p>G. Evite almacenar otros productos químicos incompatibles junto al hipoclorito de sodio ya que pudieran reaccionar violentamente.</p> <p>H. El lugar de almacenamiento debe estar ventilado y separado de las áreas de trabajo y mucho tránsito.</p> <p>I. Es recomendable que los tanques de almacenamiento tengan diques o dispositivos de control de derrames.</p>
XIII.- INFORMACION ADICIONAL
<p>Marcos Regulatorios: Las soluciones de hipoclorito de sodio de 140 gpl están reguladas por las siguientes dependencias: SCT, SEMAR/AT (PPA), STPS, SSA, DOT, EPA (SARA III / EPCRA 302, 313, CAA 112 HAP, CERCLA 42 RQ, TR, FFR, TSCA, SDWA / NPDWR, CWA 311), FDA, OSHA, NIOSH.</p>

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.DRRHH.P017
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	29 de 48

ANEXO 4



INSTRUCTIVO DE MANEJO DE ALCOHOL, JABÓN LIQUIDO Y HIPOCLORITO DE SODIO SEGÚN LA NORMA INEN.



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	30 de 48



Servicio Ecuatoriano de Normalización

Quito - Ecuador

**NORMA
TÉCNICA
ECUATORIANA**

NTE INEN 842

Primera revisión
2015-07

AGENTES TENSOACTIVOS. JABÓN LÍQUIDO. REQUISITOS

SURFACE ACTIVE AGENTS. LIQUID SOAP. REQUIREMENTS



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	31 de 48

Norma Técnica Ecuatoriana Voluntaria	AGENTES TENSOACTIVOS JABÓN LÍQUIDO REQUISITOS	NTE INEN 842:2015 Primera revisión 2015-07
---	--	---

1. OBJETO

Esta norma establece los requisitos que debe cumplir el jabón líquido.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

Esta norma aplica al jabón líquido destinado al uso doméstico general.

3. REFERENCIAS NORMATIVAS

Los siguientes documentos en su totalidad o en parte son referidos y son indispensables para su aplicación. Para referencias fechadas, solamente aplica la edición citada. Para referencias sin fecha, aplica la última edición del documento de referencia (incluyendo cualquier enmienda).

NTE INEN 816, *Agentes tensoactivos. Determinación de la materia insoluble en agua*

NTE INEN 821, *Agentes tensoactivos. Determinación de alcalinidades libre y total*

NTE INEN 823, *Agentes tensoactivos. Determinación de materia grasa total*

NTE INEN 830, *Agentes surfactantes. Determinación de fosfatos*

NTE INEN 833, *Agentes tensoactivos. Determinación de la materia activa por titulación con hiamina*

NTE INEN-ISO 2859-1, *Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1. Programas de muestreo clasificados por el nivel aceptable de calidad (AQL) para inspección lote a lote*

NTE INEN - ISO 4316, *Agentes tensoactivos. Determinación del pH de soluciones acuosas. Método potenciométrico*

NTE INEN-OIML R 87, *Cantidad de producto en envase (OIML R 87:2004 + Erratum (2008.06.16), IDT)*

ASTM D2667-95 (2008), *Standard test method for biodegradability of alkylbenzene sulfonates*

4. TÉRMINOS Y DEFINICIONES

Para los efectos de esta norma, se adoptan las siguientes:

4.1 Jabón líquido simple. Producto destinado al lavado y limpieza específica o general, cuyo componente activo está constituido, principalmente, por sales alcalinas de ácidos grasos.

4.2 Jabón líquido combinado. Jabón para lavar cuyo componente activo está constituido por sales alcalinas (inorgánicas, orgánicas o sus mezclas) de ácidos grasos, ácidos grasos libres y otros tensoactivos, en proporciones tales que permitan obtener un producto de características adecuadas para su uso específico.



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	32 de 48

NTE INEN 842

2015-07

5. CLASIFICACIÓN

Para los efectos de esta norma, los jabones líquidos se clasifican en:

5.1 Jabón líquido simple. El contenido de MGT de fracción masa de 10 %; su composición puede contener perfumes, pigmentos o colorantes.

5.2 Jabón líquido combinado. El contenido de MGT debe ser mayor a los tensoactivos no jabonosos; para materia activa se establece menor o igual a fracción masa de 3 %. En su composición puede contener perfumes, pigmentos o colorantes.

6. REQUISITOS

El jabón líquido puede producir espuma durante su uso.

El jabón líquido debe ser completamente soluble en agua.

El jabón líquido puede contener perfumes, pigmentos, colorantes y antioxidantes.

El jabón líquido debe presentarse como una solución acuosa y homogénea.

Mientras el producto se encuentre en su envase original debe permanecer estable en condiciones normales de uso y almacenamiento.

El jabón líquido ensayado de acuerdo con las normas correspondientes debe cumplir con las especificaciones establecidas en la tabla 1.

TABLA 1. Requisitos fisicoquímicos del jabón líquido

Requisitos	Simples	Combinados	Método de ensayo
Materia grasa total, % ^a mín.	10	10	NTE INEN 823
Tensoactivos no jabonosos (materia activa valorable m.a.), % ^a	--	≤ 3	NTE INEN 833
Alcalinidad libre como NaOH, % ^a máx.	0,5	0,5	NTE INEN 821
Materia insoluble en agua, % ^a máx.	1,5	1,5	NTE INEN 816
P ₂ O ₅ , % ^a máx.	10	10	NTE INEN 830
pH ^b , máx.	11	11	NTE INEN-ISO 4316
Biodegradabilidad del tensoactivo, % ^a mín.	90	90	ASTM D2667

NOTA. En el caso de que sean usados métodos de ensayo alternativos a los señalados en la tabla, estos deben ser oficiales. En el caso de no ser un método oficial, este debe ser validado.

^a % corresponde a fracción de masa expresada en porcentaje.

^b Solución al 1 %.

2015-0234

2 de 4



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	33 de 48

NTE INEN 842

2015-07

5. CLASIFICACIÓN

Para los efectos de esta norma, los jabones líquidos se clasifican en:

5.1 Jabón líquido simple. El contenido de MGT de fracción masa de 10 %; su composición puede contener perfumes, pigmentos o colorantes.

5.2 Jabón líquido combinado. El contenido de MGT debe ser mayor a los tensoactivos no jabonosos; para materia activa se establece menor o igual a fracción masa de 3 %. En su composición puede contener perfumes, pigmentos o colorantes.

6. REQUISITOS

El jabón líquido puede producir espuma durante su uso.

El jabón líquido debe ser completamente soluble en agua.

El jabón líquido puede contener perfumes, pigmentos, colorantes y antioxidantes.

El jabón líquido debe presentarse como una solución acuosa y homogénea.

Mientras el producto se encuentre en su envase original debe permanecer estable en condiciones normales de uso y almacenamiento.

El jabón líquido ensayado de acuerdo con las normas correspondientes debe cumplir con las especificaciones establecidas en la tabla 1.

TABLA 1. Requisitos fisicoquímicos del jabón líquido

Requisitos	Simples	Combinados	Método de ensayo
Materia grasa total, % ^a mín.	10	10	NTE INEN 823
Tensoactivos no jabonosos (materia activa valorable m.a.), % ^a	--	≤ 3	NTE INEN 833
Alcalinidad libre como NaOH, % ^a máx.	0,5	0,5	NTE INEN 821
Materia insoluble en agua, % ^a máx.	1,5	1,5	NTE INEN 816
P ₂ O ₅ , % ^a máx.	10	10	NTE INEN 830
pH ^b , máx.	11	11	NTE INEN-ISO 4316
Biodegradabilidad del tensoactivo, % ^a mín.	90	90	ASTM D2667

NOTA. En el caso de que sean usados métodos de ensayo alternativos a los señalados en la tabla, estos deben ser oficiales. En el caso de no ser un método oficial, este debe ser validado.

^a % corresponde a fracción de masa expresada en porcentaje.

^b Solución al 1 %.

2015-0234

2 de 4



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	34 de 48

NTE INEN 842

2015-07

7. MUESTREO

El muestreo para la evaluación de la conformidad de los requisitos del jabón líquido, debe realizarse de acuerdo a los planes de muestreo indicados en la NTE INEN-ISO 2859-1, con un plan de muestreo simple para la inspección normal, nivel general de inspección II.

8. MARCADO, ETIQUETADO Y EMBALAJE

Para empaquetar, envasar o embalar el jabón líquido, deben utilizarse materiales suficientemente resistentes a la manipulación y que garanticen la conservación del producto.

Cada envase o caja de embalaje de jabón líquido debe presentar caracteres fácilmente legibles y visibles, que incluya la información mínima siguiente:

- a) Nombre o razón social del (los) fabricante(s) o del (los) comercializador(es),
- b) Denominación del producto y marca comercial,
- c) Identificación del lote respectivo,
- d) Contenido neto al envasar de acuerdo al Sistema Internacional de Unidades, según lo establecido en la NTE INEN-OIML R 87,
- d) Número de la Notificación Sanitaria Obligatoria,
- e) Instrucciones de uso,
- f) Composición básica cualitativa.

2015-0234

3 de 4



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	35 de 48

NTE INEN 842

2015-07

APÉNDICE Z

BIBLIOGRAFÍA

ISO 893:2010, *Surface active agents. Technical alkane sulfonates. Methods of analysis*

ISO 672: 2010, *Soaps. Determination of moisture and volatile matter content. Oven method*

NTC 709:1978, *Jabón líquido*

IRAM 5558:2000, *Jabón de lavar. Requisitos*

COVENIN 1360:1995, *Detergentes Sintéticos para uso doméstico. Requisitos*

Decisión 706 Armonización de legislaciones en materia de productos de higiene doméstica y productos absorbentes de higiene personal.

2015-0234

4 de 4



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	36 de 48

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Documento: TÍTULO: AGENTES TENSOACTIVOS. JABÓN LÍQUIDO. Código ICS:
NTE INEN 842 REQUISITOS 71.100.40

Primera revisión

ORIGINAL: Fecha de iniciación del estudio:	REVISIÓN: Fecha de aprobación por Consejo Directivo: 1981-12-29 Oficialización con el Carácter de OBLIGATORIA por Acuerdo Ministerial No 65 del 1982-01-26 publicado en el Registro Oficial No. 174 del 1982-02-02 Fecha de iniciación del estudio: 2014-03-10
--	--

Fechas de consulta pública: 2014-04-09 al 2014-04-23

Comité Técnico de: Agentes tensoactivos
Fecha de iniciación: 2014-09-29
Integrantes del Comité:

Fecha de aprobación: 2015-03-02

NOMBRES:

BQF, Luis Alberto Contreras (Presidente)

Dra. Mirella Urdiales
Ing. Diego Zárate

Quim. Juan José Velásquez

Ing. Alexandra Calispa

Ing. Silvana Dávila
Dr. Juan Carlos Lliquín
Quim. Eugenia Yagual
Q.F. Ana Lucía Vinuesa
Dra. Alejandra Recalde
Ing. Gabriela Mora Constante (Secretaria Técnica)

INSTITUCIÓN REPRESENTADA:

AGENCIA NACIONAL DE REGULACIÓN,
CONTROL Y VIGILANCIA SANITARIA
LA FABRIL
JABONERÍA WILSON

JABONERÍA WILSON

JABONERÍA WILSON

PRODUCTOS FAMILIA SANCELA
MINISTERIO DE MEDIO AMBIENTE
COLGATE PALMOLIVE
UNILEVER ANDINA ECUADOR
DIMABRU CÍA. LTDA.
DIRECCIÓN DE NORMALIZACIÓN - INEN

Otros trámites: Esta NTE INEN 842:2015 (Primera revisión) reemplaza a la NTE INEN 842:1981.

La Subsecretaría de la Calidad del Ministerio de Industrias y Productividad aprobó este proyecto de norma

Oficializada como: Voluntaria
Registro Oficial No. 539 de 2015-07-09

Por Resolución No. 15203 de 2015-06-10



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	37 de 48



Quito - Ecuador

NORMA TÉCNICA ECUATORIANA

NTE INEN 850:2013

Primera revisión

AGENTES SURFACTANTES. JABÓN LÍQUIDO DE TOCADOR.
REQUISITOS

Primera edición

SURFACTANT AGENTS. LIQUID SOAP TOILET. REQUIREMENTS

First edition

DESCRIPTORES: Tecnología química, agentes tensoactivos, jabón líquido de tocador, requisitos
QU 08.01-412
CDU: 661.185
ICS: 77.100.40



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	38 de 48

CDU: 661.185
ICS: 77.100.40



QU 08.01-412

Norma Técnica Ecuatoriana Voluntaria	AGENTES SURFACTANTES JABÓN LÍQUIDO DE TOCADOR REQUISITOS	NTE INEN 850:2013 Primera revisión 2013-09																																					
1. OBJETO																																							
1.1 Esta norma establece los requisitos que debe cumplir el jabón líquido de tocador.																																							
2. ALCANCE																																							
2.1 Esta norma se refiere al jabón líquido de tocador para uso común, quedando excluidos los productos para uso particular, tales como desinfectantes o medicinales.																																							
3. REQUISITOS																																							
3.1 Requisitos específicos El jabón de tocador deben cumplir con los requisitos que se establecen en la tabla 1 y los que a continuación se describen:																																							
3.1.1 El jabón líquido de tocador debe presentarse como una solución acuosa y homogénea.																																							
3.1.2 El olor debe ser agradable, en condiciones normales de uso y almacenamiento; el producto puede perfumarse.																																							
3.1.3 No debe contener ingredientes en cantidades que sean tóxicas para los seres humanos.																																							
3.1.4 El producto debe estar libre de materias extrañas a su composición y fórmula declarada.																																							
TABLA 1. Requisitos del jabón líquido de tocador																																							
<table border="1"><thead><tr><th>REQUISITOS</th><th>UNIDAD</th><th>Max.</th><th>MÉTODO DE ENSAYO</th></tr></thead><tbody><tr><td>Materia insoluble en agua</td><td>%(m/m)</td><td>0,2</td><td>NTE INEN 816</td></tr><tr><td>Materia insoluble en alcohol</td><td>%(m/m)</td><td>1,2</td><td>NTE INEN 817</td></tr><tr><td>Alcalinidad libre (NaOH)</td><td>%(m/m)</td><td>0,12</td><td>NTE INEN 821</td></tr><tr><td>Acidos libre (como acido oleico)</td><td>%(m/m)</td><td>0,2</td><td>NTE INEN 822</td></tr><tr><td>Materia insaponificada e insaponificable</td><td>%(m/m)</td><td>1,4</td><td>NTE INEN 824</td></tr><tr><td>Cloruros</td><td>%(m/m)</td><td>0,7</td><td>NTE INEN 819</td></tr><tr><td>Materia grasa total</td><td>%(m/m)</td><td>5,0</td><td>NTE INEN 823</td></tr><tr><td>pH</td><td>-</td><td>9,5</td><td>NTE INEN 825</td></tr></tbody></table>				REQUISITOS	UNIDAD	Max.	MÉTODO DE ENSAYO	Materia insoluble en agua	%(m/m)	0,2	NTE INEN 816	Materia insoluble en alcohol	%(m/m)	1,2	NTE INEN 817	Alcalinidad libre (NaOH)	%(m/m)	0,12	NTE INEN 821	Acidos libre (como acido oleico)	%(m/m)	0,2	NTE INEN 822	Materia insaponificada e insaponificable	%(m/m)	1,4	NTE INEN 824	Cloruros	%(m/m)	0,7	NTE INEN 819	Materia grasa total	%(m/m)	5,0	NTE INEN 823	pH	-	9,5	NTE INEN 825
REQUISITOS	UNIDAD	Max.	MÉTODO DE ENSAYO																																				
Materia insoluble en agua	%(m/m)	0,2	NTE INEN 816																																				
Materia insoluble en alcohol	%(m/m)	1,2	NTE INEN 817																																				
Alcalinidad libre (NaOH)	%(m/m)	0,12	NTE INEN 821																																				
Acidos libre (como acido oleico)	%(m/m)	0,2	NTE INEN 822																																				
Materia insaponificada e insaponificable	%(m/m)	1,4	NTE INEN 824																																				
Cloruros	%(m/m)	0,7	NTE INEN 819																																				
Materia grasa total	%(m/m)	5,0	NTE INEN 823																																				
pH	-	9,5	NTE INEN 825																																				
3.2 Requisitos complementarios																																							
3.2.1 El jabón líquido de tocador debe producir espuma durante su uso.																																							
3.2.2 El producto debe estar libre de materias extrañas a su composición y fórmula declarada.																																							
<i>(Continúa)</i>																																							
DESCRIPTORES: Tecnología química, agentes tensoactivos, jabón líquido de tocador, requisitos.																																							



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	39 de 48

NTE INEN 850

2013-09

4. INSPECCIÓN

4.1 Muestreo

4.1.1 El muestreo debe realizarse de acuerdo con la Norma INEN 815.

5. ENVASADO, EMBALADO Y ROTULADO

5.1 El producto debe envasarse en recipientes de material apropiado, a fin de que no se alteren sus características básicas; el envase debe sellarse convenientemente para el expendio.

5.2 Cada unidad de embalaje de jabón líquido de tocador deben presentar un rótulo perfectamente legible que incluya la información siguiente:

- a) razón social del fabricante y marca comercial,
- b) denominación del producto,
- c) identificación del lote respectivo,
- d) volumen neto al envasar, en centímetros cúbicos,
- e) número del Registro Sanitario,
- f) Indicación sobre su uso,
- g) las precauciones que sean necesarias,
- h) composición básica cualitativa.

(Continúa)



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	40 de 48

NTE INEN 850

2013-09

APÉNDICE Z

Z.1 DOCUMENTOS NORMATIVOS A CONSULTAR

Norma Técnica Ecuatoriana NTE INEN 815	<i>Agentes tensoactivos. Muestreo.</i>
Norma Técnica Ecuatoriana NTE INEN 816	<i>Agentes tensoactivos. Determinación de la materia insoluble en agua.</i>
Norma Técnica Ecuatoriana NTE INEN 817	<i>Agentes tensoactivos. Determinación de humedad y materia insoluble en alcohol.</i>
Norma Técnica Ecuatoriana NTE INEN 819	<i>Agentes tensoactivos. Determinación de cloruros.</i>
Norma Técnica Ecuatoriana NTE INEN 821	<i>Agentes tensoactivos. Determinación de alcalinidad libre y total.</i>
Norma Técnica Ecuatoriana NTE INEN 822	<i>Agentes tensoactivos. Determinación de acidez libre.</i>
Norma Técnica Ecuatoriana NTE INEN 823	<i>Agentes tensoactivos. Determinación de la materia grasa total.</i>
Norma Técnica Ecuatoriana NTE INEN 824	<i>Agentes tensoactivos. Determinación de la materia insaponificada e insaponificable.</i>
Norma Técnica Ecuatoriana NTE INEN 825	<i>Agentes tensoactivos. Determinación de ácidos resínicos.</i>

Z.2. BASE DE ESTUDIO

Norma Colombiana ICONTEC 709 *Jabón líquido*. Bogotá, 1978.



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	41 de 48

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Documento: NTE INEN 850 Primera revisión	TÍTULO: AGENTES SURFACTANTES. JABÓN LÍQUIDO DE TOCADOR. REQUISITOS	Código: QU 08.01-412
--	---	--------------------------------

ORIGINAL: Fecha de iniciación del estudio:	REVISIÓN: Fecha de aprobación anterior por Consejo Directivo 1982-02-04 Oficialización con el Carácter de Obligatoria por Acuerdo No. 152 de 1982-02-06 publicado en el Registro Oficial No. 198 de 1982-03-10 Fecha de iniciación del estudio: 2012-07-30
--	--

Fechas de consulta pública: 2012-12-03 a 2013-01-02

Subcomité Técnico de:
Fecha de iniciación: Fecha de aprobación:
Integrantes del Subcomité:

NOMBRES:

INSTITUCIÓN REPRESENTADA:

Mediante compromiso presidencial N° 16364, el Instituto Ecuatoriano de Normalización – INEN, en vista de la necesidad urgente, resuelve actualizar el acervo normativo en base al estado del arte y con el objetivo de atender a los sectores priorizados así como a todos los sectores productivos del país.

Para la revisión de esta Norma Técnica se ha considerado el nivel jerárquico de la normalización, habiendo el INEN realizado un análisis que ha determinado su conveniente aplicación en el país.

La Norma en referencia ha sido sometida a consulta pública por un período de 30 días y por ser considerada EMERGENTE no ha ingresado a Subcomité Técnico.

Otros trámites: Esta NTE INEN 850:2013 (Primera revisión), reemplaza a la NTE INEN 850: 1982.

♦¹⁰ Esta norma sin ningún cambio en su contenido fue **DESREGULARIZADA**, pasando de **OBLIGATORIA** a **VOLUNTARIA**, según Resolución Ministerial y oficializada mediante Resolución No. 14158 de 2014-04-21, publicado en el Registro Oficial No. 239 del 2014-05-06.

La Subsecretaría de la Calidad del Ministerio de Industrias y Productividad aprobó este proyecto de norma

Oficializada como: Voluntaria Por Resolución No. 13285 de 2013-08-13
Registro Oficial No. 83 de 2013-09-18



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	42 de 48



Quito - Ecuador

NORMA TÉCNICA ECUATORIANA

NTE INEN 1565:2013
Primera revisión

HIPOCLORITO DE SODIO EN SOLUCIÓN. MÉTODOS DE ENSAYO

Primera edición

SODIUM HYPOCHLORITE SOLUTION. METHODS OF ANALYSIS.

First edition

DESCRIPTORES: Hipoclorito de sodio en solución, métodos de ensayo, análisis químico.
QU 03.01-301
CDU: 661.42
CIUJ: 2411
ICS: 71.060.50



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	43 de 48

CDU:661.42
ICS:71.060.50



CIRU: 2411
QU 03.01-301

Norma Técnica Ecuatoriana Voluntaria	HIPOCLORITO DE SODIO EN SOLUCIÓN MÉTODOS DE ENSAYO	NTE INEN 1565:2013 Primera revisión 2013-06
<p style="text-align: center;">1. OBJETO</p> <p>1.1 Esta norma establece los métodos de ensayo que se realizan en el hipoclorito de sodio en solución.</p> <p style="text-align: center;">2. DISPOSICIONES GENERALES</p> <p>2.1 Las determinaciones de los ensayos deben realizarse por duplicado sobre la misma muestra preparada.</p> <p>2.2 Pureza de los reactivos. Todos los reactivos utilizados en esta norma deben ser productos químicos con grado analítico.</p> <p style="text-align: center;">3. MÉTODOS DE ENSAYO</p> <p>3.1 Determinación del cloro disponible en el hipoclorito de sodio en solución</p> <p>3.1.1 <i>Resumen</i></p> <p>3.1.1.1 Se determina el contenido del cloro libre por yodometría en una solución acidificada con un ácido débil.</p> <p>3.1.2 <i>Equipos</i></p> <p>3.1.2.1 Balón aforado de 1 litro</p> <p>3.1.2.2 Vasos de precipitación</p> <p>3.1.2.3 Erlenmeyer de 250 cm³</p> <p>3.1.2.4 Pipeta</p> <p>3.1.2.5 Balanza</p> <p>3.1.2.6 Bureta</p> <p>3.1.3 <i>Reactivos</i></p> <p>3.1.3.1 Cristales de yoduro de potasio,</p> <p>3.1.3.2 Solución indicadora de almidón al 0,5%,</p> <p>3.1.3.3 Tiosulfato de sodio 0,1 N,</p> <p>3.1.3.4 Ácido acético glacial</p> <p style="text-align: right;"><i>(Continúa)</i></p> <p>DESCRIPTORES: Hipoclorito de sodio en solución, métodos de ensayo, análisis químico.</p>		



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	44 de 48

NTE INEN 1565

2013-06

3.1.4 Procedimiento

3.1.4.1 Tomar 25 cm³ de la muestra para uso industrial o 25 cm³ de la muestra para uso doméstico; transferir a un balón volumétrico de 1 litro y llevar a volumen con agua destilada.

3.1.4.2 Tomar con la pipeta 25 cm³ de esta solución y colocar en un Erlenmeyer de 250 cm³; se adiciona aproximadamente 1 g de cristales de yoduro de potasio y se acidifica con aproximadamente 4 cm³ de ácido acético glacial, esperar 2 min para que tenga lugar la reacción. Posteriormente, se titula con tiosulfato de sodio 0,1 N, hasta cuando el color amarillo del yodo tienda a desaparecer. Se adiciona alrededor de 1 cm³ de la solución indicadora de almidón y se continúa la titulación hasta que el color desaparezca

3.1.5 Cálculos. El contenido de cloro disponible en porcentaje en volumen se calcula mediante la siguiente ecuación:

$$C = \frac{V \times N \times 141,8}{V_m}$$

En donde:

- C = cloro disponible en porcentaje en volumen,
- V = volumen de tiosulfato de sodio, en cm³,
- N = normalidad del tiosulfato de sodio,
- V_m = volumen de la muestra, en cm³,
- (141,8) = factor de conversión.

3.1.6 Errores de método

3.1.6.1 La diferencia entre los resultados de una determinación, efectuada por duplicado de cada ensayo, no debe exceder de 0,05%.

3.2 Determinación de la estabilidad.

3.2.1 Procedimiento

3.2.1.1 La estabilidad de la muestra del producto industrial se establecerá cuando se realicen los ensayos de la tabla de la Norma NTE INEN 1583, desde el décimo cuarto día posterior a su fabricación; se establecerá la estabilidad del hipoclorito de sodio en solución semi industrial y doméstico luego de 30 desde su producción.

3.3 Determinación del contenido de sedimentos

3.3.1 Resumen

3.3.1.1 Se determina el contenido de sedimentos por medio de una dilución en agua y un posterior secado a 105 °C.

3.3.2 Equipos

3.3.2.1 Vasos de precipitación

3.3.2.2 Pipeta

(Continúa)



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	45 de 48

NTE INEN 1565

2013-06

3.3.2.3 Balanza

3.3.2.4 Estufa

3.3.3 Procedimiento

3.3.3.1 Poner aproximadamente 100 cm³ de la muestra de hipoclorito de sodio en solución en un vaso de precipitación de 400 cm³ y se determina su masa con aproximación al 0,1 g.

3.3.3.2 Se adicionan 100 cm³ de agua destilada, se mezcla completamente y se filtra a través de un crisol Gooch previamente tarado. Se lava el vaso de precipitación con agua destilada y se agrega al crisol recogiendo los lavados en el crisol. Se coloca el crisol en una estufa a 105°C ± 2 °C, hasta obtener una masa constante.

3.3.4 Cálculos

3.3.4.1 El contenido de sedimentos, en porcentaje en masa, se calcula mediante la siguiente ecuación:

$$S = \frac{R}{M} \times 100$$

En donde:

- S = contenido de sedimentos, en porcentaje en masa
- R = masa del residuo, en gramos
- M = masa de la muestra, en gramos

3.3.5 Errores de método

3.3.5.1 La diferencia entre los resultados de una determinación, efectuada por duplicado de cada ensayo, no debe exceder de 0,05%.

3.4 Determinación del contenido de álcali (NaOH)

3.4.1 Resumen

3.4.1.1 Se determina el contenido de álcali titulando con ácido clorhídrico y utilizando anaranjado de metilo como indicador.

3.4.2 Equipos

3.4.2.1 Vasos de precipitación

3.4.2.2 Erlenmeyer de 250 cm³

3.4.2.3 Pipeta

3.4.2.4 Balanza

3.4.2.5 Bureta

(Continúa)



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	46 de 48

NTE INEN 1565

2013-06

3.4.3 Reactivos

3.4.3.1 Ácido clorhídrico 0,1 N

3.4.3.2 Peróxido de hidrógeno al 3%, neutralizado a pH 7 con HCl 0,1 N.

3.4.3.3 Indicador anaranjado de metilo, o un indicador mixto (mezcla de verde de bromocresol y anaranjado de metilo en solución acuosa o alcohólica, la cual se prepara añadiendo 100 mg de verde de bromocresol, más 20 mg de la sal sódica de rojo de metilo en 100 cm³ de agua, etanol del 95 % o isopropanol).

3.4.4 Procedimiento

3.4.4.1 En un vaso de precipitación de 200 cm³ medir 10 cm³ de hipoclorito de sodio en solución y adicionar la solución de peróxido de hidrógeno hasta que cese la reacción. Se debe anotar la cantidad de peróxido que se añadió. Agitar hasta total desprendimiento de gases.

3.4.4.2 Titular con ácido clorhídrico 0,1 N usando anaranjado de metilo el indicador mixto (5 gotas aproximado) como indicador.

3.4.4.3 Medir la misma cantidad de solución de peróxido de hidrógeno utilizado en la reacción con el hipoclorito de sodio. Después, titular con ácido clorhídrico 0,1 N usando como indicador anaranjado de metilo el indicador mixto. Sustraer el volumen en cm³ del ácido clorhídrico gastado en esta titulación del gastado en la titulación de la muestra de solución de hipoclorito de sodio y se obtiene el volumen neto de ácido clorhídrico usado en la titulación.

3.4.5 Cálculos

3.4.5.1 El contenido de álcali libre, en porcentaje en volumen, se calcula mediante la siguiente ecuación:

$$AL = \frac{V \times N \times 4}{V_M}$$

En donde:

- AL = contenido de álcali expresado como hidróxido de sodio, en porcentaje en masa;
- V = volumen neto de ácido clorhídrico en cm³;
- N = normalidad del ácido clorhídrico;
- V_M = volumen de la muestra, en cm³;
- 4 = factor de conversión.

3.4.6 Errores de método

3.4.6.1 La diferencia entre los resultados de una determinación, efectuada por duplicado de cada ensayo, no debe exceder de 0,05 %.

4. INFORME DE RESULTADOS

4.1 Como resultado final, debe reportarse la media aritmética de los resultados de la determinación de cada ensayo, aproximada, en centésimas.

4.2 En el informe de resultados deben indicarse el método de ensayo usado y el resultado obtenido. Debe mencionarse, además, cualquier condición no especificada en esta norma o considerada como opcional, así como cualquier circunstancia que pueda haber influido sobre el resultado.

4.3 Deben incluirse todos los detalles necesarios para la completa identificación de la muestra.

(Continúa)



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	47 de 48

NTE INEN 1565

2013-06

APÉNDICE Z

Z.1 DOCUMENTOS NORMATIVOS A CONSULTAR

Norma Técnica Ecuatoriana NTE INEN 1583 *Hipoclorito de sodio en solución. Requisitos.*

Z.2 BASES DE ESTUDIO

Norma Colombiana ICONTEC NTC 1847:1996. *Productos químicos para uso industrial, Hipocloritos utilizados en el tratamiento de aguas.* Bogotá, 2001.



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROCEDIMIENTO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.DRRHH.P017
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	48 de 48

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Documento: NTE INEN 1565 Primera revisión	TÍTULO: HIPOCLORITO DE SODIO EN SOLUCIÓN. MÉTODOS DE ENSAYO	Código: QU 03.01-301
---	--	--------------------------------

ORIGINAL: Fecha de iniciación del estudio:	REVISIÓN: Fecha de aprobación anterior del Consejo Directivo: 1987-07-09 Oficialización con el Carácter de Obligatoria por Acuerdo Ministerial No.540 de 1987-08-03 publicado en el Registro Oficial No. 755 de 1987-08-24 Fecha de iniciación del estudio (consultoría): 2012-08-06
--	--

Fechas de consulta pública: de 2012-12-03 a 2013-01-02

Subcomité Técnico:
Fecha de iniciación: Fecha de aprobación:
Integrantes del Subcomité Técnico:

NOMBRES:

INSTITUCIÓN REPRESENTADA:

Mediante compromiso presidencial N° 16364, el Instituto Ecuatoriano de Normalización – INEN, en vista de la necesidad urgente, resuelve actualizar el acervo normativo en base al estado del arte y con el objetivo de atender a los sectores priorizados así como a todos los sectores productivos del país.

Para la revisión de esta Norma Técnica se ha considerado el nivel jerárquico de la normalización, habiendo el INEN realizado un análisis que ha determinado su conveniente aplicación en el país.

La Norma en referencia ha sido sometida a consulta pública por un período de 30 días y por ser considerada EMERGENTE no ha ingresado a Subcomité Técnico.

Otros trámites: * Esta norma sin ningún cambio en su contenido fue **DESREGULARIZADA**, pasando de **OBLIGATORIA a VOLUNTARIA**, según Resolución de Consejo Directivo de 1998-01-08 y oficializada mediante Acuerdo Ministerial No. 235 de 1998-05-04 publicado en el Registro Oficial No. 321 del 1998-05-20

Esta NTE INEN 1565:2013 (Primera revisión), reemplaza a la NTE INEN 1565:1987

La Subsecretaría de la Calidad del Ministerio de Industrias y Productividad aprobó este proyecto de norma

Oficializada como: Voluntaria
Oficial No. 19 de 2013-06-20

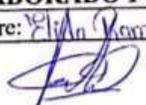
Por Resolución No. 13116 de 2013-05-16

Registro

PROTOCOLO GENERAL DE MEDIDAS DE BIOSEGURIDAD

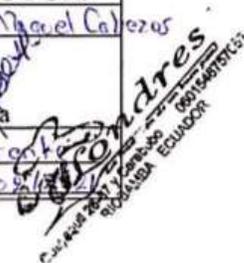
PANADERÍA LONDRES



ELABORADO POR:
Nombre: <u>Elisa Ramirez</u>
 Firma
Cargo: <u>Tesis</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

REVISADO POR:
Nombre: <u>Ing. Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>

APROBADO POR:
Nombre: <u>Ing. Miguel Cabezas</u>
 Firma
Cargo: <u>Gerente</u>
Fecha: <u>23/02/2021</u>





ÍNDICE

1. Objetivo.....	3
2. Alcance.....	3
3. Marco legal.....	3
4. Definiciones.	3
5. Diagrama de flujo de los procesos de la panadería Londres S.A.	4
6. Análisis de peligros en los procesos de diseño, producción y comercialización.	5
6.1. Descripción de las actividades.....	5
6.2. Identificación de peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos.	16
6.3. Evaluación de los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos....	24
6.4. Determinación de los puntos críticos de control PPC en el proceso de diseño, producción y comercialización.	40
6.5. Determinación de los Límites Crítico LC.....	43
6.6. Descripción de los límites críticos	44
7. Lineamiento general.....	45
8. Lineamiento específico.	46
8.1. Requisito al ingresar al trabajo.	46
8.2. Requisitos en el lugar de trabajo.....	46
8.3. Requisitos de limpieza y desinfección de instalaciones.	48
8.4. Requisitos de limpieza de utensilios.....	49
8.5. Requisitos para manejo de desechos.....	49
8.6. Requisitos para el manejo de proveedores.....	50
9. ANEXOS	51



1. Objetivo.

Establecer los lineamientos generales de medidas de bioseguridad en la panadería Londres con el fin de eliminar o disminuir la contaminación.

2. Alcance.

Todo el personal involucrado en el diseño, producción, comercialización y proveedores de la Panadería Londres S.A.

3. Marco legal.

- Constitución de la República del Ecuador
- Ley de Seguridad Pública y del Estado
- Ley Orgánica de Salud
- Manual del Comité de Operaciones de Emergencias – COE
- Acuerdo Ministerial N° 00126-2020-Declaratoria de Estado de Emergencia Sanitaria, emitido por el Ministerio de Salud Pública
- Decreto Ejecutivo 2393 Reglamento de Seguridad y Salud de los Trabajadores y Mejoramiento del Medio Ambiente de Trabajo.

4. Definiciones.

Bioseguridad: Según la OMS (2005) es un conjunto de normas y medidas para proteger la salud del personal, frente a riesgos biológicos, químicos y físicos a los que está expuesto en el desempeño de sus funciones, también a los pacientes y al medio ambiente.

Requisitos: Es una condición necesaria para tener acceso a algo, o para que una cosa suceda. La palabra requisito proviene del latín requisitum, que significa pretender o requerir alguna cosa.

Parámetros: Es un indicativo bien marcado para lograr evaluar o valorar una situación particular.

Normativa: Es el conjunto de reglas que organizan a una organización o sociedad determinada.



6. Análisis de peligros en los procesos de diseño, producción y comercialización.

6.1. Descripción de las actividades

Tabla 1

Análisis de las actividades del proceso de Diseño

		DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES - PANADERÍA LONDRES S.A.		REVISIÓN: 01	
				Fecha: Oct.2020	
		MACROPROCESOS: CLAVE	PROCESO: DISEÑO		
N°	Actividades	Descripción	Equipo / Maquinaria	Responsable	
1	Idea del nuevo producto	El personal encargado elabora un listado de nuevos productos lo cual realizan un análisis minucioso y determinan el producto nuevo.	Esfero gráfico, libreta y computadora	Jefe de producción	
2	Investigar los ingredientes	El jefe de producción investiga los porcentajes adecuados que debe contener el producto nuevo realizando como resultado una receta.	Esfero gráfico libreta y computadora	Jefe de producción	
3	Analizar costo beneficio	El personal encargado realiza el analices costo beneficio mediante la lista de ingredientes y da a conocer el costo del producto nuevo al gerente.	Esfero gráfico, libreta y computadora	Finanzas	
4	Muestra del nuevo producto	El jefe de producción con el panificador realiza una muestra del nuevo producto de acuerdo con la receta elaborada.	Esfero gráfico y libreta	Jefe de producción	
5	Degustación a los clientes internos	El panificador da degustar a los clientes internos de la Panadería anota observaciones de cada persona con respecto al producto.	Esfero gráfico y libreta	Jefe de producción	
6	Mejora	El panificador con las observaciones de los clientes internos realiza la mejora en el nuevo producto	Esfero gráfico y libreta	Jefe de producción	
7	Aceptación del nuevo producto	El gerente mediante la degustación y comentarios de los clientes internos aprueba o descarta y	N/A	Gerente	

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROTOCOLO GENERAL DE BIOSEGURIDAD PANADERÍA LONDRES	Código:	PL.PGMB.001
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	6 de 52

	DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES - PANADERÍA LONDRES S.A.			REVISIÓN: 01
				Fecha: Oct.2020
MACROPROCESOS: CLAVE		PROCESO: DISEÑO		
N°	Actividades	Descripción	Equipo / Maquinaria	Responsable
		recomienda al panificador de los ingredientes.		

Tabla 2

Análisis de las actividades del proceso de Compras

	DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES - PANADERÍA LONDRES S.A.			REVISIÓN: 01
				Fecha: Oct.2020
MACROPROCESOS: CLAVE		PROCESO: COMPRAS		
N°	Actividades	Descripción	Equipo / Maquinaria	Responsable
1	Revisión de inventarios materia prima e insumos	Revisar el inventario del stock de materias primas e insumos existente en la Bodega de Materia Prima	N/A	Cajera
2	Elaborar lista de materia prima e insumos	En elaborar un listado de materias primas e insumos insuficientes y faltantes, tomando en cuenta las cantidades requeridas para el stock sin generar almacenamiento abundante.	N/A	Cajera
3	Contactar al proveedor	Recepta el listado autorizado por gerencia, revisa y contacta vía telefónica con los proveedores de cada producto con el fin de conocer sí disponen de los productos solicitados.	Teléfono	Contadora
4	Realizar la orden de compras	Realiza la orden de compra verificando las especificaciones, características y cantidades requeridas	Teléfono	Contadora
5	Realizar el pedido	Realiza el pedido en base a la orden de compra	Teléfono	Contadora
6	Coordinar la fecha de entrega	Coordinar las fechas de entrega con el proveedor, tomando en cuenta las	Teléfono	Contadora



		DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES - PANADERÍA LONDRES S.A.		REVISIÓN: 01	
				Fecha: Oct.2020	
		MACROPROCESOS: CLAVE	PROCESO: COMPRAS		
N°	Actividades	Descripción	Equipo / Maquinaria	Responsable	
		cantidades, tipo de insumos y materias primas.			
7	Receptar la materia prima e insumos solicitados	Según el listado y la orden de compra, recibe los productos de acuerdo a cada proveedor, con respectivas especificaciones.	Cuaderno, esfero gráfico y balanza	Cajera	
8	Verificación y análisis de aceptación	La verificación y análisis de los productos según las Normas INEN Harinas: NTE INEN 616 Mantecas comestibles: NTE INEN 1313 Margarita: NTE INEN 1313 Mantequilla: NTE INEN 161 Anís: Ajonjolí: NTE INEN 8 Huevos: NTE INEN 1973 Sal: NOM-040 Leche en polvo: PNA 16 008 Queso: RTRC 407 Azúcar: NTE INEN 259 Super F (Mejorador): Levadura: NTC 1807 Agua: NTE INEN 1108 Diésel: NTE INEN1489	Libreta	Cajera	
9	Notificar al proveedor	El encargado de finanzas notifica al proveedor que su producto fue rechazado.	N/A	Finanzas	
10	Devolver el producto	Las materias primas e insumos que estén fuera de los parámetros establecidos en las normativas se rechazan	N/A	Cajera	
11	Almacenamiento en la bodega de materias primas e insumos	Los productos que cumplen con los parámetros establecidos por las normativas, pasan a ser almacenados en la Bodega de Materia Prima	N/A	Trabajadores de los proveedores	
12	Firma del recibido conforme	Firmar la aceptación de los productos	Esfero grafico	Cajera	

	DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES - PANADERÍA LONDRES S.A.			REVISIÓN: 01
				Fecha: Oct.2020
MACROPROCESOS: CLAVE		PROCESO: COMPRAS		
N°	Actividades	Descripción	Equipo / Maquinaria	Responsable
13	Emitir orden de pago	Con la hoja del recibí conforme realiza la orden de pago	Computadora	Finanzas
14	Revisar en el sistema	Si el pago no llega al proveedor correspondiente se revisa en el sistema y se realiza la orden de pago	Computadora	Finanzas

Tabla 3

Análisis de las actividades del proceso de Comercialización

	DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES - PANADERÍA LONDRES S.A.			REVISIÓN: 01
				Fecha: Oct.2020
MACROPROCESOS: CLAVE		PROCESO: COMERCIALIZACIÓN		
N°	Actividades	Descripción	Equipo / Maquinaria	Responsable
1	Revisar reporte de ventas	Revisar los reportes de ventas diarias y preparar el informe para gerencia	N/A	Gerente/ Cajera
2	Revisar pedidos	Revisar pedidos y clasificar por pedidos nuevos y pedidos pendientes, la cajera es la encargada de estar pendientes en los pedidos y que sean entregados en la hora y fecha requerida por el cliente	N/A	Cajera
3	Pedidos nuevos	Todos los pedidos nuevos se entregarán a gerencia a través de un informe para su planificación	N/A	Cajera
4	Pedidos pendientes	Los pedidos pendientes son los que ya están listos los productos, pero aún no se entrega al cliente.	N/A	Cajera
5	Realizar el informe	Realizar el informe de: reportes de ventas, pedidos nuevos y enviar a gerencia.	Esfero gráfico y libreta de pedidos	Cajera

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROTOCOLO GENERAL DE BIOSEGURIDAD PANADERÍA LONDRES	Código:	PL.PGMB.001
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	9 de 52

Tabla 4

Análisis de las actividades del proceso de Planificación.

	DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES - PANADERÍA LONDRES S.A.			REVISIÓN: 01
				Fecha: Oct.2020
MACROPROCESOS: CLAVE			PROCESO: PLANIFICACIÓN	
N°	Actividades	Descripción	Equipo / Maquinaria	Responsable
1	Planificar la producción	Mediante el informe de comercialización generar la planificación de la producción teniendo la venta pronosticada para el día. El gerente firma la planificación	Libreta y esfero	Gerente / jefe de planificación.
2	Entregar la planificación	El jefe de panificación entrega a los panaderos.	N/A	Jefe de panificación





Tabla 5

Análisis de las actividades del proceso de Producción

		DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES - PANADERÍA LONDRES S.A.			REVISIÓN: 01	
					FECHA: Oct.2020	
		MACROPROCESO: CLAVE		PROCESO: PRODUCCIÓN		
N°	Actividades	Ilustración	Descripción	Equipo / Maquinaria	Responsable	
1	Receptar la planificación		El jefe panificación recibe la planificación de la producción y ordena a los panificadores las actividades a realizar	N/A	Panificador	
2	Pesar los ingredientes		El panificador pesa los ingredientes acordes con la planificación	Balanza, manilla	Panificador	
3	Mezclado o amasado de los ingredientes		Los ingredientes son pesados y colocados en la amasadora de capacidad de 50 kg, por un tiempo t de 5 min. El panificador va introduciendo agua necesaria para lograr una masa de consistencia adecuada	Amasadora o mezcladora	Panificador	
4	Verificación la consistencia		El panificador revisa la consistencia de la masa (elasticidad) si está bien pasa al siguiente proceso y si falta se le amasa durante 5 min más y se pasa al siguiente proceso.	Amasadora o mezcladora		



		DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES - PANADERÍA LONDRES S.A.			REVISIÓN: 01 FECHA: Oct.2020	
MACROPROCESO: CLAVE			PROCESO: PRODUCCIÓN			
N°	Actividades	Ilustración	Descripción	Equipo / Maquinaria	Responsable	
5	Trasladar a la mesa de trabajo		Una vez obtenida la consistencia deseada se traslada la masa hacia mesa de trabajo	Mesa de trabajo	Panificador	
6	Reposo		Se deja reposar por un tiempo t de 10 min, tiempo en el cual dotará la fuerza, desarrollará los aromas, sabores y la consistencia necesaria para dividirla y darle forma	Mesa de trabajo	Panificador	
7	Corte inicial		Utilizando una raqueta se realiza el corte de la masa	Raqueta	Panificador	
8	Pesado		Pesar la masa en una balanza según las cantidades a realizar	Balanza	Panificador	



		DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES - PANADERÍA LONDRES S.A.			REVISIÓN: 01 FECHA: Oct.2020	
		MACROPROCESO: CLAVE		PROCESO: PRODUCCIÓN		
N°	Actividades	Ilustración	Descripción	Equipo / Maquinaria	Responsable	
9	Corte final		La masa pesada se coloca en una cortadora manual, para que ésta divida en porciones según el tipo y tamaño del producto. luego se coloca en la mesa de trabajo para proceder con el boleado	Cortadora manual	Panificador	
10	Boleado		El boleado es más conocido como dar forma a la masa, es el tipo de pan que se va elaborar masa ya sea redondo, brillo, enrollado, empanada, cachito, injerto, pan de dulce, hamburguesa, hot dog, moldes etc.	Mesa de trabajo	Panificador	
11	Colocar en la lata		A medida que va dando forma a la masa se va colocando en latas, la capacidad de la lata depende del tipo de pan que se esté realizando. Las latas deben estar limpias y con un recubrimiento de manteca de cerdo a fin de evitar que la masa quede pegada.	Latas	Panificador	
12	Leudado		El leudado del pan o fermentación no es más que una etapa de maduración (como la vida misma). La levadura, ya sea química o natural ha hecho su trabajo y la masa se hincha gracias a los gases que se han producido, este proceso se demora en realizar 1 hora. Es importante que no se pase el	Lata y coche	Panificador	



		DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES - PANADERÍA LONDRES S.A.			REVISIÓN: 01 FECHA: Oct.2020	
		MACROPROCESO: CLAVE		PROCESO: PRODUCCIÓN		
N°	Actividades	Ilustración	Descripción	Equipo / Maquinaria	Responsable	
			leudado ni que se quede corto sin leudar.			
13	Barnizado		Se realiza con un batido de huevos, utilizando una brocha se cubre el pan con el objetivo obtener un producto brillante después de la cocción	Brocha	Panificador	
14	Horneado		Se introduce los coches de latas en la cámara de horneado, el panificador enciende el horno y comienza la cocción por un tiempo t=20 min, con una temperatura T que comprende entre 200°C a 250° C.	Horneado	Panificador	
15	Enfriado		Retirar el coche del horno y trasladar a la zona de enfriamiento	N/A	Panificador	



Tabla 6

Análisis de las actividades del proceso de Ventas

		DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES - PANADERÍA LONDRES S.A.			REVISIÓN: 01	
					FECHA: Oct.2020	
		MACROPROCESOS: CLAVE		PROCESO: Ventas		
N°	Actividades	Ilustración	Descripción	Equipo / Maquinaria	Responsable	
1	Trasladar a la percha		Los despachadores trasladaran el producto desde la zona de enfriamiento hacia las perchas.	Lata / canasta	Despachadora	
2	Colocar el producto en la percha		Perchar el producto tomando en cuenta el tipo y tamaño	N/A	Despachadora	
3	Cliente entra y observa los productos		De acuerdo al producto elegido realizar la orden	N/A	Cliente	
4	Realiza la orden		De acuerdo al producto elegido realizar la orden	N/A	Cliente	
5	Colocar el pedido en la funda		Receptar la orden del cliente y colocar el producto en fundas	Fundas	Despachadora	



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROTOCOLO GENERAL DE
BIOSEGURIDAD
PANADERÍA LONDRES

Código:	PL.PGMB.001
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	15 de 52

		DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES - PANADERÍA LONDRES S.A.			REVISIÓN: 01
		MACROPROCESOS: CLAVE		PROCESO: Ventas	
N°	Actividades	Ilustración	Descripción	Equipo / Maquinaria	Responsable
6	Verificar el pedido / orden		La cajera dicta la orden y el despachador verifica las cantidades	N/A	Cajera y despachadora
7	Cobrar, facturar y entregar el producto.		Cobrar, realizar la factura y entregar el producto	Computadora e impresora	Cajera



6.2. Identificación de peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos.

Tabla 7

Identificación de peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos Diseño

PANADERÍA LONDRES S.A.

Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: DISEÑO

Nº	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO
1	Idea del nuevo producto	No provoca o causa un evento peligroso, dar una idea de un nuevo producto	N/A
2	Investigar los ingredientes	No provoca o causa un evento peligroso, investigar los ingredientes.	N/A
3	Analizar costo beneficio	El analizar el costo beneficio no provoca o causa un evento peligroso.	N/A
4	Muestra del nuevo producto	El elaborar un nuevo producto no genera un evento peligroso.	N/A
5	Degustación a los clientes internos	Degustar el producto nuevo a los clientes internos no causa un evento peligroso.	N/A
6	Mejora el producto	No provoca o causa ningún evento peligroso el mejorar el producto.	N/A
7	Aceptación del nuevo producto	El aceptar un producto nuevo no provoca o causa un evento peligroso.	N/A



Tabla 8

Identificación de peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos Compras

PANADERÍA LONDRES S.A.

Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: COMPRAS

Nº	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO
1	Revisión de inventarios materia prima e insumos	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO
2	Elaborar lista de materia prima e insumos	No presenta ningún peligro ya que el listado de materia prima e insumos solo se necesita una hoja y esfero grafico	N/A
3	Contactar al proveedor	No presenta ningún peligro, se contacta al proveedor vía teléfono	N/A
4	Realizar la orden de compras	No presenta ningún evento peligroso,	N/A
5	Realizar el pedido	No presenta ningún peligro al realizar el pedido.	N/A
6	Coordinar la fecha de entrega	No presenta peligro al coordina la fecha de entrega	N/A
7	Receptar la materia prima e insumos solicitados	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos). Posible presencia de impurezas en el anís (pajas)	BIOLÓGICO FÍSICOS



PANADERÍA LONDRES S.A.

Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: COMPRAS

Nº	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO
	Verificación y	Posible contaminación por mal estado de huevos (huevos caducados)	BIOLÓGICO
8	análisis de aceptación	Presencia de humedad harina y azúcar	BIOLÓGICO
		Posible presencia de insectos en la harina (gorgojos); azúcar(hormigas)	BIOLÓGICO
9	Notificar al proveedor	El notificar al proveedor no provoca o causa un evento peligroso.	N/A
10	Devolver el producto	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO
	Almacenamiento en la bodega	Posible inadecuado de almacenamiento de levadura	BIOLÓGICO
11	de materias primas e insumos	Posible contaminación de la materia prima por presencia de residuos de la bodega.	FÍSICOS
	Firma del recibido conforme	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO
12			
13	Emitir orden de pago	Generar la orden de pago no causa ningún peligro	N/A
14	Revisar en el sistema	No causa ningún riesgo el revisar en el sistema si se efectuó el pago	N/A



Tabla 9

*Identificación de peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos
Comercialización*

PANADERÍA LONDRES S.A.

Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: COMERCIALIZACIÓN

Nº	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO
1	Revisar reporte de ventas	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO
2	Revisar pedidos	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO
3	Pedidos nuevos	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO
4	Pedidos pendientes	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO
5	Realizar el informe	No provoca o causa un evento peligroso el realizar un informe.	N/A



Tabla 10

Identificación de peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos Planificación

PANADERÍA LONDRES S.A.

Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: PLANIFICACIÓN

Nº	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO
1	Planificar la producción	No causa o provoca un evento peligroso el planificar la producción.	N/A
2	Entregar la planificación	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO





Tabla 11

Identificación de peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos Producción

PANADERÍA LONDRES S.A.

Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: PRODUCCIÓN

Nº	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO
1	Receptar la planificación	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO
2	Pesar los ingredientes	Presencia de impurezas en la manteca (carne frita) Posibles partículas extrañas (hilos de costales) Posible contaminación microbiológica por manipulación del panificador	FÍSICOS FÍSICOS BIOLÓGICO
3	Mezclado o amasado de los ingredientes	Presencia de cuerpos extraños de los procesos anteriores hilos Posible contaminación de la masa por residuos de agentes de limpieza en la pared y superficie del bowl.	FÍSICOS QUÍMICO
4	Verificación la consistencia	Posibles contaminaciones por mala manipulación del panificador	BIOLÓGICO
5	Trasladar a la mesa de trabajo	Posibles contaminaciones por mala manipulación del panificador	BIOLÓGICO
6	Reposo	Crecimiento de microorganismos patógenos por el medio que lo rodea	BIOLÓGICO
7	Corte inicial	Contaminación microbiológica (patógenos) en la masa por mala manipulación del panificador Inadecuada limpieza de rasqueta	BIOLÓGICO BIOLÓGICO



PANADERÍA LONDRES S.A.

Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: PRODUCCIÓN

N°	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO
8	Pesado	Contaminación microbiológica (patógenos) de la masa por mala manipulación del panificador	BIOLÓGICO
9	Corte final	Contaminación microbiológica (patógenos) de la masa por mala manipulación del panificador	BIOLÓGICO
10	Boleado	Contaminación microbiológica debido a la falta de higiene de panificadores que realice la actividad	BIOLÓGICO
11	Colocar en la lata	Presencia de impurezas en lata (huaipe, migajas)	FÍSICO
12	Leudado	Crecimiento de microorganismos patógenos por el tiempo de leudado(fermentación)	BIOLÓGICO
13	Barnizado	Posible presencia de residuos como cascara de huevo	FÍSICOS
14	Horneado	Temperatura y tiempo inadecuado que genera supervivencia de microorganismos	BIOLÓGICO
15	Enfriado	Posible contaminación por condiciones ambientales	BIOLÓGICO



Tabla 12

Identificación de peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos Ventas

PANADERÍA LONDRES S.A.

Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: VENTAS

N°	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO
1	Trasladar a la percha	Posible contaminación microbiológica (patógenos) por manipulación de la despachadora y cajera	BIOLÓGICO
2	Colocar el producto en la percha	Contaminación microbiológica (patógenos) por manipulación de la despachadora	BIOLÓGICO
3	Cliente entra y observa los productos	Al ingresar el cliente y observar el producto no provoca un evento peligroso.	N/A
4	Realiza la orden	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO
5	Colocar el pedido en la funda	Dosificación inadecuada de desinfectantes y detergentes, en la limpieza de la pinza	QUÍMICO
6	Verificar el pedido / orden	Al verificar la cajera y la despachadora no provocan ningún evento peligroso.	N/A
7	Cobrar, facturar y entregar el producto.	Posible presencia de enfermedades infecciosas (Gripe, Tos)	BIOLÓGICO



6.3. Evaluación de los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos

Tabla 13

Evaluación de los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos Diseño

PANADERÍA LONDRES S.A.
 Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: DISEÑO

				EVALUACIÓN				
Nº	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	PUNTUACIÓN	CLASIFICACIÓN DEL RIESGO	FUNDAMENTO
11	Idea del nuevo producto	No provoca o causa un evento peligroso, dar una idea de un nuevo producto	N/A					No causa ningún peligro
22	Investigar los ingredientes	No provoca o causa un evento peligroso, investigar los ingredientes.	N/A					No causa ningún peligro
33	Analizar costo beneficio	El analizar el costo beneficio no provoca o causa un evento peligroso.	N/A					No causa ningún peligro
44	Muestra del nuevo producto	El elaborar un nuevo producto no genera un evento peligroso.	N/A					No causa ningún peligro



PANADERÍA LONDRES S.A.
 Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: DISEÑO

EVALUACIÓN

Nº	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	PUNTUACIÓN	CLASIFICACIÓN DEL RIESGO	FUNDAMENTO
----	-------------------	--------------------------------------	-----------------	--------------	----------	------------	--------------------------	------------

5	Degustación a los clientes internos	Degustar el producto nuevo a los clientes internos no causa un evento peligroso.	N/A					No causa ningún peligro
6	Mejora el producto	No provoca o causa ningún evento peligroso el mejorar el producto.	N/A					No causa ningún peligro
7	Aceptación del nuevo producto	El aceptar un producto nuevo no provoca o causa un evento peligroso.	N/A					No causa ningún peligro





Tabla 14

Evaluación de los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos Compras

PANADERÍA LONDRES S.A.
 Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: COMPRAS

N°	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO	EVALUACIÓN			CLASIFICACIÓN DEL RIESGO	FUNDAMENTO
				PROBABILIDAD	GRAVEDAD	PUNTUACIÓN		
1	Revisión de inventarios materia prima e insumos	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO	Baja	Baja	1	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas.
2	Elaborar lista de materia prima e insumos	No presenta ningún peligro ya que el listado de materia prima e insumos solo se necesita una hoja y esfero grafico	N/A					No causa ningún peligro
3	Contactar al proveedor	No presenta ningún peligro, se contacta al proveedor vía teléfono	N/A					No causa ningún peligro
4	Realizar la orden de compras	No presenta ningún evento peligroso,	N/A					No causa ningún peligro



PANADERÍA LONDRES S.A.
 Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: COMPRAS

N°	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO	EVALUACIÓN			FUNDAMENTO	
				PROBABILIDAD	GRAVEDAD	PUNTUACIÓN		
5	Realizar el pedido	No presenta ningún peligro al realizar el pedido.	N/A				No causa ningún peligro	
6	Coordinar la fecha de entrega	No presenta peligro al coordina la fecha de entrega	N/A				No causa ningún peligro	
7	Receptar la materia prima e insumos solicitados	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO	Bajo	Bajo	1	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas.
		Posible presencia de impurezas en el anís (pajas)	FÍSICOS	Bajo	Bajo	1	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas.
8	Verificación y análisis de aceptación	Posible contaminación por mal estado de huevos (huevos caducados)	BIOLÓGICO	Bajo	Alto	3	ALTO	Enfermedades graves, efectos y/o heridas dañinas, ambos se manifiestan de inmediato y con



PANADERÍA LONDRES S.A.
 Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: COMPRAS

N°	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO	EVALUACIÓN			FUNDAMENTO	
				PROBABILIDAD	GRAVEDAD	PUNTUACIÓN		
		Presencia de humedad harina y azúcar	BIOLÓGICO	Bajo	Alto	3	ALTO	efectos a largo plazo, posiblemente con consecuencia fatales.
		Posible presencia de insectos en la harina (gorgojos); azúcar(hormigas)	BIOLÓGICO	Bajo	Medio	2	MEDIO	Enfermedades graves, efectos y/o heridas dañinas, ambos se manifiestan de inmediato y con efectos a largo plazo, posiblemente con consecuencia fatales. Enfermedades sustanciales, efectos y/o heridas dañinas, ambos se manifiestan de inmediato y con efectos a largo plazo.
9	Notificar al proveedor	El notificar al proveedor no provoca o causa un evento peligroso.	N/A					No causa ningún peligro
10	Devolver el producto	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO	Bajo	Bajo	1	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas.



PANADERÍA LONDRES S.A.
 Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: COMPRAS

EVALUACIÓN								
N°	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	PUNTUACIÓN	CLASIFICACIÓN DEL RIESGO	FUNDAMENTO
11	Almacenamiento en la bodega de materias primas e insumos	Posible inadecuado de almacenamiento de levadura	BIOLÓGICO	Media	Alto	4	MUY ALTO	Se requiere de medidas de control específicas especialmente desarrolladas para controlar el riesgo.
		Posible contaminación de la materia prima por presencia de residuos de la bodega.	FÍSICOS	Bajo	Bajo	1	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas.
12	Firma del recibido conforme	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO	Bajo	Bajo	1	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas.
13	Emitir orden de pago	Generar la orden de pago no causa ningún peligro	N/A					No causa ningún peligro
14	Revisar en el sistema	No causa ningún riesgo el revisar en el sistema si se efectuó el pago	N/A					No causa ningún peligro



Tabla 15

Evaluación de los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos Comercialización

PANADERÍA LONDRES S.A.
 Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: COMERCIALIZACIÓN

EVALUACIÓN								
N°	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	PUNTUACIÓN	CLASIFICACIÓN DEL RIESGO	FUNDAMENTO
1	Revisar reporte de ventas	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO	Bajo	Bajo	1	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas.
2	Revisar pedidos	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO	Bajo	Bajo	1	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas.
3	Pedidos nuevos	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO	Bajo	Bajo	1	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas.



PANADERÍA LONDRES S.A.
Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: COMERCIALIZACIÓN

EVALUACIÓN

N°	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	PUNTUACIÓN	CLASIFICACIÓN DEL RIESGO	FUNDAMENTO
4	Pedidos pendientes	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO	Bajo	Bajo	1	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas.
5	Realizar el informe	No provoca o causa un evento peligroso el realizar un informe.	N/A					No causa ningún peligro



Tabla 16

Evaluación de los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos Planificación

PANADERÍA LONDRES S.A.
 Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: PLANIFICACIÓN

EVALUACIÓN								
N°	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	PUNTUACIÓN	CLASIFICACIÓN DEL RIESGO	FUNDAMENTO
1	Planificar la producción	No causa o provoca un evento peligroso el planificar la producción.	N/A					No causa ningún peligro
2	Entregar la planificación	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO	Bajo	Bajo	2	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas.



Tabla 17

Evaluación de los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos Producción

PANADERÍA LONDRES S.A.
 Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: PRODUCCIÓN

							EVALUACIÓN	
N°	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	PUNTUACIÓN	CLASIFICACIÓN DEL RIESGO	FUNDAMENTO
1	Receptar la planificación	Posible presencia de síntomas relacionados como enfermedades (Gripe, Tos).	BIOLÓGICO	Bajo	Bajo	1	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas.
2	Pesar los ingredientes	Presencia de impurezas en la manteca (carne frita)	FÍSICOS	Bajo	Baja	1	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas.
		Posibles partículas extrañas (hilos de costales)	FÍSICOS	Bajo	Bajo	1	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas.



PANADERÍA LONDRES S.A.
 Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: PRODUCCIÓN

							EVALUACIÓN	
N°	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	PUNTUACIÓN	CLASIFICACIÓN DEL RIESGO	FUNDAMENTO
3	Mezclado o amasado de los ingredientes	Possible contaminación microbiológica por manipulación del panificador	BIOLÓGICO	Bajo	Medio	2	MEDIO	Enfermedades sustanciales, efectos y/o heridas dañinas, ambos se manifiestan de inmediato y con efectos a largo plazo.
		Presencia de cuerpos extraños de los procesos anteriores hilos	FÍSICOS	Bajo	Bajo	1	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas.
		Possible contaminación de la masa por residuos de agentes de limpieza en la pared y superficie del bol.	QUÍMICO	Bajo	Medio	2	MEDIO	Enfermedades sustanciales, efectos y/o heridas dañinas, ambos se manifiestan de inmediato y con efectos a largo plazo.
4	Verificación la consistencia	Posibles contaminaciones por mala manipulación del panificador	BIOLÓGICO	Baja	Medio	2	MEDIO	Enfermedades sustanciales, efectos y/o heridas dañinas, ambos se manifiestan de inmediato y con efectos a largo plazo.
5	Trasladar a la mesa de trabajo	Posibles contaminaciones por mala manipulación del panificador	BIOLÓGICO	Baja	Medio	2	MEDIO	Enfermedades sustanciales, efectos y/o heridas dañinas, ambos se



PANADERÍA LONDRES S.A.
 Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: PRODUCCIÓN

							EVALUACIÓN	
N°	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	PUNTUACIÓN	CLASIFICACIÓN DEL RIESGO	FUNDAMENTO
6	Reposo	Crecimiento de microorganismos patógenos por el medio que lo rodea	BIOLÓGICO	Bajo	Medio	2	MEDIO	manifiestan de inmediato y con efectos a largo plazo. Enfermedades sustanciales, efectos y/o heridas dañinas, ambos se manifiestan de inmediato y con efectos a largo plazo.
7	Corte inicial	Contaminación microbiológica (patógenos) en la masa por mala manipulación del panificador	BIOLÓGICO	Bajo	Medio	2	MEDIO	Enfermedades sustanciales, efectos y/o heridas dañinas, ambos se manifiestan de inmediato y con efectos a largo plazo.
		Inadecuada limpieza de rasqueta	BIOLÓGICO	Bajo	Medio	2	MEDIO	Enfermedades sustanciales, efectos y/o heridas dañinas, ambos se manifiestan de inmediato y con efectos a largo plazo.
8	Pesado	Contaminación microbiológica (patógenos) de la masa	BIOLÓGICO	Bajo	Bajo	1	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a



PANADERÍA LONDRES S.A.
 Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: PRODUCCIÓN

EVALUACIÓN

N°	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	PUNTUACIÓN	CLASIFICACIÓN DEL RIESGO	FUNDAMENTO
9	Corte final	por mala manipulación del panificador Contaminación microbiológica (patógenos) de la masa por mala manipulación del panificador	BIOLÓGICO	Bajo	Bajo	1	BAJO	largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas. Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas.
10	Boleado	Contaminación microbiológica debido a la falta de higiene de panificadores que realice la actividad	BIOLÓGICO	Bajo	Medio	2	MEDIO	Enfermedades sustanciales, efectos y/o heridas dañinas, ambos se manifiestan de inmediato y con efectos a largo plazo.
11	Colocar en la lata	Presencia de impurezas en lata (huaípe, migajas)	FÍSICO	Bajo	Bajo	1	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas.
12	Leudado	Crecimiento de microorganismos	BIOLÓGICO	Medio	Alto	4	MUY ALTO	Se requiere de medidas de control específicas especialmente desarrolladas para controlar el riesgo.



PANADERÍA LONDRES S.A.
 Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: PRODUCCIÓN

EVALUACIÓN								
N°	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	PUNTUACIÓN	CLASIFICACIÓN DEL RIESGO	FUNDAMENTO
13	Barnizado	patógenos por el tiempo de leudado (fermentación) Posible presencia de residuos como cascara de huevo	FÍSICOS	Bajo	Bajo	1	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas.
14	Horneado	Temperatura y tiempo inadecuado que genera supervivencia de microorganismos	BIOLÓGICO	Bajo	Alto	3	ALTO	Enfermedades graves, efectos y/o heridas dañinas, ambos se manifiestan de inmediato y con efectos a largo plazo, posiblemente con consecuencia fatales.
15	Enfriado	Posible contaminación por condiciones ambientales	BIOLÓGICO	Bajo	Bajo	1	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas.



Tabla 18

Evaluación de los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos Ventas

PANADERÍA LONDRES S.A.
 Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: VENTAS

EVALUACIÓN								
N°	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PE PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	PUNTUACIÓN	CLASIFICACIÓN DEL RIESGO	FUNDAMENTO
1	Trasladar a la percha	Posible contaminación microbiológica (patógenos) por manipulación de la despachadora y cajera	BIOLÓGICO	Bajo	Medio	2	MEDIO	Enfermedades sustanciales, efectos y/o heridas dañinas, ambos se manifiestan de inmediato y con efectos a largo plazo.
2	Colocar el producto en la percha	Contaminación microbiológica (patógenos) por manipulación de la despachadora	BIOLÓGICO	Medio	Alto	3	ALTO	Enfermedades graves, efectos y/o heridas dañinas, ambos se manifiestan de inmediato y con efectos a largo plazo, posiblemente con consecuencia fatales.
3	Cliente entra y observa los productos	Al ingresar el cliente y observar el producto no provoca un evento peligroso.	N/A					No causa ningún peligro
4	Realiza la orden	Posible presencia de síntomas relacionados	BIOLÓGICO	Bajo	Bajo	1	BAJO	Enfermedades menores, efectos y/o heridas dañinas, no se manifiestan o



PANADERÍA LONDRES S.A.
 Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: VENTAS

EVALUACIÓN								
N°	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO (Fuente de peligro)	TIPO DE PE PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	PUNTAJACIÓN	CLASIFICACIÓN DEL RIESGO	FUNDAMENTO
5	Colocar el pedido en la funda	como enfermedades (Gripe, Tos). Dosificación inadecuada de desinfectantes y detergentes, en la limpieza de la pinza	QUÍMICO	Bajo	Medio	2	MEDIO	apenas se manifiestan, o los efectos a largo plazo se dan en casos de dosis extremadamente altas. Enfermedades sustanciales, efectos y/o heridas dañinas, ambos se manifiestan de inmediato y con efectos a largo plazo.
6	Verificar el pedido / orden	Al verificar la cajera y la despachadora no provocan ningún evento peligroso.	N/A					No causa ningún peligro
7	Cobrar, facturar y entregar el producto.	Posible presencia de enfermedades infecciosas (Gripe, Tos)	BIOLÓGICO	Bajo	Medio	2	MEDIO	Enfermedades sustanciales, efectos y/o heridas dañinas, ambos se manifiestan de inmediato y con efectos a largo plazo.



6.4. Determinación de los puntos críticos de control PPC en el proceso de diseño, producción y comercialización.

Tabla 19

Determinación de los puntos críticos de control PPC en el proceso Compra

PANADERÍA LONDRES S. A.

Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: COMPRAS

N°	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO	TIPO DE PELIGRO	CLASIFICACIÓN DEL RIESGO	FUNDAMENTO	PREGUNTAS				CATEGORÍA	
						1	2	3	4	PC	PCC
8	Verificación y análisis de aceptación (materia prima e insumos)	Posible contaminación por mal estado de huevos (huevos caducados)	Biológico	ALTO	Enfermedades graves, efectos y/o heridas dañinas, ambos se manifiestan de inmediato y con efectos a largo plazo, posiblemente con consecuencia fatales.	NO	NO	X	X	PC 1	
		Presencia de humedad harina y azúcar	Biológico	ALTO	Enfermedades graves, efectos y/o heridas dañinas, ambos se manifiestan de inmediato y con efectos a largo plazo, posiblemente con consecuencia fatales.	SI	NO	SI	NO		PCC1



11	Almacena miento de Materia Prima E insumos	Posible inadecuado de almacenamiento de levadura	Biológico	MUY ALTO	Se requiere de medidas de control específicas especialmente desarrolladas para controlar el riesgo.	SI	SI	X	X	PCC2
----	--	---	-----------	-----------------	--	----	----	---	---	------

Nota. Determinación de Puntos críticos de control PCC en el proceso de compras. Elaboración propia.

Tabla 20

Determinación de los puntos críticos de control PPC en el proceso Producción

PANADERÍA LONDRES S. A.

Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: PRODUCCIÓN

N°	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO	TIPO DE PELIGRO	CLASIFICACIÓN DEL RIESGO	FUNDAMENTO	PREGUNTAS				CATEGORÍA	
						1	2	3	4	PC	PCC
12	Leudado	Crecimiento de microorganismos patógenos por el tiempo de leudado(fermentación)	Biológico	MUY ALTO	Requiere de medidas de control, será suficiente el control de las medidas generales de control del programa de prerrequisito.	SI	SI	X	X		PCC3
14	Hornear	Temperatura y tiempo inadecuado	Biológico	ALTO	Requiere de medidas de control, será suficiente el control de las	SI	NO	NO	X	PC2	



que genera la supervivencia de microorganismos



medidas generales de control del programa de prerrequisito.

Nota. Determinación de Puntos críticos de control PCC en el proceso de compras. Elaboración propia.

Tabla 21

Determinación de los puntos críticos de control PPC en el proceso Ventas

PANADERÍA LONDRES S. A.

Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: VENTAS

N°	ETAPA DEL PROCESO	EVENTO PELIGROSO	TIPO DE PELIGRO	CLASIFICACIÓN DEL RIESGO	FUNDAMENTO	PREGUNTAS				CATEGORÍA	
						1	2	3	4	PC	PCC
2	Colocar el producto en percha	Contaminación microbiológica (patógenos) por manipulación de la despachadora	Biológico	ALTO	Requiere de medidas de control, será suficiente el control de las medidas generales de control del programa de prerrequisito.	SI	NO	SI	X	PC3	
5	Enfundado	Posible contaminación microbiológica (patógenos) por manipulación de la despachadora y cajera	Biológico	ALTO	Requiere de medidas de control, será suficiente el control de las medidas generales de control del programa de prerrequisito.	SI	NO	NO	X	PC4	

Nota. Determinación de Puntos críticos de control PCC en el proceso de compras. Elaboración propia.

6.5. Determinación de los Límites Crítico LC

Tabla 22

Determinación de límites críticos LC de proceso de compras de la Panadería Londres S.A.

PANADERÍA LONDRES S. A.

Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: COMPRAS

ETAPA DEL PROCESO	N° PCC	PELIGRO IDENTIFICADO	TIPO DE PELIGRO	LÍMITE CRÍTICO (LC)	
				VARIABLE	RANGO
Verificar y analizar la aceptación (materia prima e insumos)	PCC1	Presencia de humedad harina y azúcar	BIOLÓGICO	Humedad	Harina MÁXIMO 14,5
				requisitos Microbiológicos	Azúcar MÁXIMO 0,075
				Mohos y levaduras	Harina RECHAZO 1X10 ⁴ UFC/g
					Harina ACEPTABLE 1X10 ³ UFC/g
				Mohos y Levaduras	Azúcar RECHAZO 10 ² UFC/g
					Azúcar ACEPTABLE 5x10 UFC/g
Almacenamiento de Materia Prima E insumos	PCC2	Posible inadecuado de almacenamiento de levadura	BIOLÓGICO	Temperatura	MÍNIMO 1°C MÁXIMO 9,0 °C

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROTOCOLO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.PGMB01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	44 de 48

Tabla 23

Determinación de límites críticos LC de proceso de producción de la Panadería Londres S.A.

PANADERÍA LONDRES S. A.

Av. Daniel León Borja y Vargas Torres

PROCESO: PRODUCCIÓN

ETAPA DEL PROCESO	N° PCC	PELIGRO IDENTIFICADO	TIPO DE PELIGRO	LIMITE CRITICO (LC)	
				VARIABLE	RANGO
Leudado	PCC3	Crecimiento de microorganismos patógenos por el tiempo de leudado(fermentación)	BIOLÓGICO	Tiempo	MÁXIMO 90 min MÍNIMO 60 min
				Temperatura	MÁXIMO 30°C

6.6. Descripción de los límites críticos

- El Punto de Control Crítico PCC1 corresponde a la verificación y análisis de la materia prima con respecto a la humedad de la harina y azúcar. La harina de trigo debe cumplir con la NORMA TÉCNICA ECUATORIANA (NTE INEN 616) la humedad máxima es de 14,5 aprobado para el huso en las panificadoras y los requisitos microbiológicos de los mohos y levaduras tiene un límite de rechazo de 1×10^4 UFC/g y un límite de aceptabilidad de 1×10^3 UFC/g (NTE INEN 616, 2015, pág. 3-5).

Según la NORMA TÉCNICA ECUATORIANA (NTE INEN 259). El límite máximo de humedad es de 14.5 y los requisitos microbiológicos de los mohos y

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROTOCOLO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.PGMB01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	45 de 48

levaduras tiene un límite de rechazo de 10^2 UFC/g y un límite de aceptabilidad de 5×10 UFC/g (NTE INEN 259, 2017, pág. 2-3)

- El Punto de Control Critico PCC2 corresponde al almacenamiento de materia prima e insumos con el peligro identificado que es el posible inadecuado de almacenamiento de la levadura con variable de temperatura que máximo es de 9.0°C y mínimo de 1°C basado se en la ficha técnica de la levadura.
- El Punto de Control Critico PCC3 corresponde a la etapa del proceso que es el leudado con el peligro identificado del crecimiento de microorganismos patógenos por el tiempo de leudado(fermentación) y su variable que es temperatura y tiempo de cocción. Según la red de revistas Científicas de América Latina, el Caribe, España y Portugal, la fermentación final o fermentación en piezas es el periodo de reposo que se da a las piezas individuales desde que se practicó el formado hasta que se inicia el horneo del pan. Esta fase suele realizarse en cámaras de fermentación climatizadas a 30°C y 75% de humedad durante 60 a 90 minutos, aunque los tres parámetros pueden variar según las necesidades del panadero. (J. M. Mesas, 2002, pág. 307-313).

7. Lineamiento general.

- Los trabajadores deben dar cumplimiento con el protocolo de bioseguridad sin excepción alguna.
- Los proveedores de materias primas e insumos deben regirse a los parámetros establecidos en este documento.
- Este protocolo es apto a cualquier cambio o actualizaciones que disponga el ministerio de salud o COE Nacional.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROTOCOLO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.PGMB01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	46 de 48

8. Lineamiento específico.

8.1. Requisito al ingresar al trabajo.

El empleador

Evalúa y monitorea el estado de salud de los trabajadores tomando en cuenta los parámetros designados en formato **PL.DRRHH.P17.F01** Encuesta diaria de salud ocupacional frente al COVID-19.

Se debe realizar la lectura (termómetro infrarrojo) al personal al inicio y final de la jornada de trabajo **PL.PGMB01.A01 Toma de temperatura correcta.**

8.2. Requisitos en el lugar de trabajo.

General

- a. Al ingresar al trabajo deben tener puesto la mascarilla **PL.PGMB01.A02 Colocación correcta de la mascarilla**, la mascarilla debe cubrir boca y nariz el periodo máximo de uso es de 4 horas debe ser desechada una vez que lo utilizo y colocar en un recipiente adecuado de manejo de residuos sólidos.
- b. En el caso de usar guantes los mismos deberán utilizarse cuando la actividad lo amerite. En caso de que el uso sea necesario se recomienda que éstos sean desechables de forma diaria y se encuentren en buen estado (una vez usados se deben desear en un recipiente dispuesto para el manejo de desechos sólidos y realizar lavado de manos). Por ningún motivo esto reemplazará el lavado de manos constante
- c. Desinfectar los objetos personales como: celulares, esferos, lentes, etc.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROTOCOLO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.PGMB01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	47 de 48

- d. Desinfectar el calzado al ingresar ala empresa
- e. Aumentar la frecuencia de lavado de manos con una duración mínima de 40 segundos en cada lavada y desinfección de las manos

PL.PGMB.A03. Lavado de manos y Desinfección de manos

¿Cuándo lavar y desinfectar las manos?

- Siempre que se ingrese y salga de áreas de proceso o administrativas.
 - Cada tres horas.
 - Antes de preparar los alimentos
 - Después de ir al baño
 - Después de estornudar o toser.
 - Después de coger cajas u objetos que no estén limpios.
 - Cada vez que las manos se ensucien por cualquier actividad que haya realizado.
- f. Mantener el distanciamiento social entre el personal de trabajo, así como con las personas usuarios de al menos un (1) metro en espacios abiertos y dos (2) metros en espacios cerrados
 - g. En el caso de haberse expuesto de forma directa a un paciente confirmado para la COVID-19 se debe cumplir con el aislamiento preventivo.
 - h. No deben utilizar anillos, aretes, pulseras y teléfono celulares (solo en caso de emergencia).
 - i. No abandonar el área de trabajo sin su respectiva justificación.
 - j. El calzado debe ser zapato bajo.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROTOCOLO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.PGMB01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	48 de 48

Cajeros y despachadores

- Deben utilizar al ingresar a sus labores su uniforme limpio y en buen estado (mascarilla, cofia, delantal y cuentas)
- Limpiar diariamente las estantes bandejas donde se coloca el pan y mostradores.
- Utilizar pinzas para la colocación del pan en las fundas.

Panificadores

- Deben utilizar al ingresar a sus labores su uniforme limpio y en buen estado (mascarilla, capelina, delantal, camisa y cuantos)
- Limpieza diaria de los equipos, maquinarias e implementos (latas, mesas, moldes espátulas, cuchillos).
- No salir al área de comercialización.

8.3. Requisitos de limpieza y desinfección de instalaciones.

La limpieza debe realizarse todas las áreas de la Panadería Londres. Se estableció el procedimiento que se identifica con el código **PL.PLD.P09** y se denomina: **PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN.**

En el cual esta los siguientes parámetros especificando:

- Establecer frecuencias de limpieza y desinfección de acuerdo a la actividad que se realiza.
- La superficie del área de producción debe ser trapeado y desinfectado cada día al finalizar sus actividades y el área de

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROTOCOLO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.PGMB01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	49 de 48

comercialización como mínimo dos beses al día garantizando un ambiente adecuado para la venta de productos alimenticios.

- Los equipos y maquinarias se limpiarán y desinfectará después que se termine las actividades que realice.
- La limpieza y desinfección de los estantes vitrinas y mostradores se realizará en cada turno en la mañana y medio día.
- Las superficies del baño y sanitario deben desinfectarse mínimo cuatro beses al día.

Seguir y cumplir con el programa de limpieza y sanitizantes Panadería Londres A.S.

Cumplir con plan maestro de limpieza y sanitización.

Registrar el cumplimiento en el formato de limpieza y sanitización

8.4. Requisitos de limpieza de utensilios.

La limpieza y desinfección de los utensilios Se estableció el procedimiento que se identifica con el código **PL.PLD.P09** y se denomina:

PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN.

Las bandejas, canastas, mostradores, pinzas y utensilios se limpiarán y desinfectará cada vez que se utilice con sanitizante.

8.5. Requisitos para manejo de desechos.

El personal encargado del manejo de desechos debe poseer conocimientos previos de los procedimientos de bioseguridad.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROTOCOLO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.PGMB01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	50 de 48

El manejo de los desperdicios se estableció el procedimiento que se identifica con el código **PL.DC.PO12** se denomina: **PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE DESPERDICIOS.**

La periodicidad para llevar a cabo este procedimiento es diaria. Este procedimiento es susceptible a cambio y / o modificaciones en su contenido de acuerdo al criterio personal.

Todas las tareas de manejo de desechos orgánicos e inorgánicos deben quedar registradas en el formato **PL.DC. PO12.F01 REGISTRO DE DISPOSICIÓN DE DESECHOS.**

Para cumplir con la actividad de manejo de desechos orgánicos e inorgánicos el personal debe contar con:

- Guantes
- Mascarilla
- Cofia
- Instrumentos de limpieza (escoba, recogedor, fundas basura)

Los desechos se colocarán en su respectivo tacho con señalética.

8.6. Requisitos para el manejo de proveedores.

Para los requisitos de manejo de proveedores se levantó un procedimiento se identifica con el código **PL.DCF.P13** y se denomina: **PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PROVEEDORES** lo cual garantiza la entrega inocua de los productos y así cumpliendo con las normativas de bioseguridad.

	PANADERÍA LONDRES S.A. PROTOCOLO DE BIOSEGURIDAD ANTE EL COVID-19	Código:	PL.PGMB01
		Revisión:	001
		Fecha de Emisión;	Nov.25
		Página:	51 de 48

9. ANEXOS

PL.DRRHH.P01.F01	ENCUESTA DIARIA DE SALUD OCUPACIONAL
PL.PGMB.A01	TOMA DE TEMPERATURA CORRECTA
PL.PGMB.A02	COLOCACIÓN DIRECTA DE LA MASCARILLA
PL.PGMB.A03	¿COMO LAVARSE LAS MANOS? ¿CÓMO DESINFECTARSE LAS MANOS?
PL.PLD.P09	PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN.
PL.DC.P012	PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE DESPERDICIOS.
PL.CP.P13	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PROVEEDORES





ANEXO 01 Toma de temperatura correcta

El termómetro infrarrojo

Beneficios

Reduce el riesgo de contaminación cruzada entre las personas evaluadas

Fácil de usar, limpiar y desinfectar

Muestra una lectura de la temperatura de forma rápida

Limitaciones

Cómo y dónde se utiliza puede afectar la medición

Se recomienda el uso de equipos de protección individual (EPI) por parte del operador

Cómo funciona

El termómetro mide la radiación térmica emitida por la persona

Debe estar perpendicular a la frente, a una distancia de entre 3 y 15 cm*

Uso adecuado

Utilizar en espacios sin corrientes de aire y fuera del sol directo o fuentes de calor radiante

Temperatura ambiente: entre 16 y 40°C

Humedad relativa: menos de 85%

La frente debe estar limpia, seca y despejada durante la medición

La persona debe permanecer inmóvil durante la medición



ANEXO 2 Colocación adecuada de la mascarilla



¿Qué debes tener en cuenta al comprar una mascarilla?

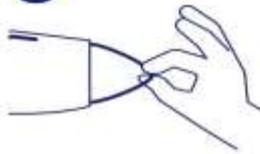
— ¿Cómo se coloca una mascarilla?

1



Lávate las manos durante 40-60 segundos antes de manipularla.

2



Toca solo las gomas de la mascarilla.

3



Póntela sobre nariz y boca, asegurándote de que no quedan grandes espacios entre tu cara y la mascarilla.

4



Pasa las bandas elásticas por detrás de tus orejas.

5



Pellizca la pinza nasal para ajustarla bien a la nariz.

6



Evita tocar la parte exterior de la mascarilla. Si lo haces, lávate las manos antes y después.

7



Antes de quitarte la mascarilla, lávate las manos.

8



Retírala tocando sólo las bandas elásticas.

9



Para desecharla, introdúcela en una bolsa de plástico. Depositála cerrada en la basura y lávate las manos.



ANEXO 3 Lavado de manos

¿Cómo lavarse las manos?

¡Lávese las manos solo cuando estén visiblemente sucias! Si no, utilice la solución alcohólica

⌚ Duración de todo el procedimiento: 40-60 segundos

 <p>0</p>	 <p>1</p>	 <p>2</p>
Mójese las manos con agua;	Deposite en la palma de la mano una cantidad de jabón suficiente para cubrir todas las superficies de las manos;	Frótese las palmas de las manos entre sí;
 <p>3</p>	 <p>4</p>	 <p>5</p>
Frótese la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa;	Frótese las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados;	Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos;
 <p>6</p>	 <p>7</p>	 <p>8</p>
Frótese con un movimiento de rotación al pulgar izquierdo, atrapándolo con la palma de la mano derecha y viceversa;	Frótese la punta de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y viceversa;	Enjuáguese las manos con agua;
 <p>9</p>	 <p>10</p>	 <p>11</p>
Séquese con una toalla desechable;	Sírvase de la toalla para cerrar el grifo;	Sus manos son seguras.



PANADERÍA LONDRES S.A.
PROTOCOLO DE BIOSEGURIDAD
ANTE EL COVID-19

Código:	PL.PGMB01
Revisión:	001
Fecha de Emisión;	Nov.25
Página:	55 de 48

ANEXO 3 Lavado de manos

¿Cómo desinfectarse las manos?

¡Desinfectese las manos por higiene! Lávese las manos solo cuando estén visiblemente sucias

⌚ Duración de todo el procedimiento: 20-30 segundos

1a

Deposite en la palma de la mano una dosis de producto suficiente para cubrir todas las superficies;

1b

Frótese las palmas de las manos entre sí;

2

Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos;

3

Frótese la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa;

4

Frótese las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados;

5

Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos;

6

Frótese con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo, atrapándolo con la palma de la mano derecha y viceversa;

7

Frótese la punta de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y viceversa;

8

Una vez secas, sus manos son seguras.