



**UNIVERSIDAD TECNOLÓGICA EMPRESARIAL DE  
GUAYAQUIL**

**TRABAJO DE GRADO**

**PARA LA OBTENCIÓN AL TÍTULO DE:**

Licenciado en Gastronomía con Mención en Gestión de Empresas

**TEMA:**

“Manual de Buenas Prácticas de la logística en la bodega del  
Instituto Superior de Arte Culinario”

**AUTOR:**

Diego Xavier Hermosa Enríquez

Octubre, 2014

GUAYAQUIL – ECUADOR



## **DECLARACIÓN EXPRESA**

Yo, Diego Xavier Hermosa Enríquez, portador de la cédula de identidad No. 171530955 – 3, estudiante de la carrera de Gastronomía de la Universidad Tecnológica Empresarial de Guayaquil, declaro ser el autor exclusivo de la presente investigación y que es original, auténtica y personal mía.

Todos los datos académicos y legales que se desprenden del presente trabajo, serán de mi exclusiva responsabilidad.

## **FRASE**

Tú eres mi escondite y mi escudo; en tu palabra he puesto mi esperanza.  
(Salmos 119:114).

## **DEDICATORIA**

Primeramente a DIOS, por ser el Ser Supremo en quien confío, amo; y día a día dirige y guarda mi vida como la de mi familia.

A mi Esposa Annie Sofía, quien ha sido el soporte y el apoyo diario para realizar este trabajo; quien ha estado en todo momento. Gracias Sofiita!. Te amo demasiado, eres la mujer idónea que el Señor me ha dado.

A mi hija Martina que es mi alegría, el regalo más maravilloso que Dios envió a la vida de mi esposa y mía.

A mis Padres, Xavier y Alicia, por ser un ejemplo de vida a quienes amo, honro y respeto, y les agradezco por haberme guiado y ayudado a crecer como hombre de bien.

A mi Hermana Karina por ser quien es, mi amada ñaña un ejemplo de mujer.

A mis suegros, Fernando y Gardenia, por ser una bendición y apoyo en todo momento.

.

## **AGRADECIMIENTO**

Agradezco a Dios por haberme permitido cruzar esta travesía para poder concluir con la carrera universitaria de Gastronomía, la cual la tenía pendiente por algún tiempo, y ahora estoy llegando a concluir este sueño deseado con ansias imperecederas. A pesar de muchas cosas del día a día, estoy logrando alcanzar que este trabajo de investigación sea de gran aporte a la Institución que me ha abierto las puertas y me ha permitido colaborar con mis conocimientos, con el afán de apoyar en esta *maravillosa y apasionante profesión de ser cocinero*.

A mi amada Esposa e Hija que han sido un apoyo maravilloso e indescriptible en esta etapa de mi vida.

A mis queridos amigos y compañeros: Cristian, Santiago, Alejandro, María Fernanda y Patricio, que hemos compartimos este reto y son un ejemplo de personas y profesionales, con quienes tengo el gusto de estar en este apasionante mundo de la gastronomía.

La responsabilidad de este trabajo de investigación con sus resultados, conclusiones y recomendaciones, pertenece exclusivamente al autor.

Diego Xavier Hermosa Enríquez

## Resumen

El aceptar una invitación a formar parte de una clase en el Instituto Superior de Arte Culinario de Guayaquil (ISAC), se convirtió en un gran reto, y no fue una equivocación, ya que se ha convertido un lugar propicio donde hemos podido aportar con conocimientos culinarios y poder instruir a los estudiantes que quieren llegar a ser cocineros y luchan día a día para conseguirlo; sin embargo, existió algo que llamó la atención y es, precisamente, lo que ha motivado a efectuar esta investigación sobre la materia prima que se utiliza para las clases prácticas asignadas. Es decir, conocer los pasos que actualmente se realizan en la bodega del ISAC, empezando por el método de recepción, la forma de conservar y almacenar y qué se hace con los productos que sobran de las clases.

Una de las características de un buen Chef es precisamente que cumpla el ciclo de proceso de los alimentos – desde que llega hasta que sale hacia los comensales – y tratar de economizar la materia prima, cuidando siempre la calidad e inocuidad de los alimentos. Por tal razón, se ha propuesto hacer una investigación a los directivos sobre el estado de la bodega del ISAC y sus procesos, la misma que fue aceptada, procediendo al análisis en donde se ha evidenciado la necesidad de mejoramiento de procesos desde la llegada de los alimentos, el almacenaje, la forma de despachar y la manera adecuada de retornar los alimentos hacia el punto de origen, en este, caso la bodega.

Es importante tener procesos claros y hacer que el personal esté consciente de todo lo delicado que es manipular adecuadamente los alimentos desde que llega hasta que sale de la bodega o, como es el caso de la institución, muchos de ellos retornan para ser re – utilizados.

Dentro de la bodega de alimentos hay muchos ítems, no obstante, la propuesta inicia con productos delicados como son los *envasados* y *empacados*. Por esto, es necesaria la creación de un manual, que incluya los procesos de recepción, almacenaje, despacho y retorno de estos alimentos hacia la bodega del ISAC.

## **Abstract**

One of the characteristics of a good Chef is precisely that performs the process cycle of food from arriving until it comes to diners. Also, trying to save the raw material quality and caring always safety food. For this reason, we have proposed to our superiors to make a research about the processes and the state of the food warehouse of the ISAC (Instituto Superior de Arte Culinario de Guayaquil), where the request was accepted. In order to this, we have proceeded to the analysis where we have realized that we have to improve processes from the arrival of food, storage, how to dispatch the food and manage the proper way to return the food to the warehouse.

It is important to have clear processes and trained personnel. These two parameters allow to manage correctly the food since it arrives until it leaves the warehouse, or sometimes, some food return to be re – used.

Inside the warehouse there are many food items, however, the proposal starts with very delicate products such as *canned and packaged*. Therefore, is necessary to create a manual that includes the processes of receiving, storing, shipping and return these foods into the warehouse of ISAC.

## Contenido

INTRODUCCIÓN .....	1
OBJETIVOS DE LA TESIS.....	5
CAPÍTULO 1.    MARCO TEÓRICO:    BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA Y MANEJO DE BODEGAS DE ALIMENTOS.....	6
1.1    El Código Alimentario .....	6
1.2    Las Buenas Prácticas de Manufactura .....	7
1.2.1    Enfoque Conceptual .....	7
1.2.2    Producción primaria .....	8
1.3    Los Procedimientos Operativos Estandarizados .....	9
1.4    El Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control.....	9
1.5    Alimentos envasados .....	10
1.6    Alimentos empacados.....	11
1.7    Manejo de alimentos empacados y envasados.....	11
1.7.1    Manejo de Alimentos envasados y empacados en las bodegas de hoteles de lujo en Guayaquil.....	14
1.7.2    Manejo de Alimentos envasados y empacados en las bodegas de restaurantes de lujo en Guayaquil .....	17
1.7.3    Manejo de Alimentos envasados y empacados a nivel mundial...	17
CAPÍTULO 2.    Evaluación de la bodega del Instituto Superior de Arte Culinario    19	
2.1    Descripción de la bodega .....	19
2.1.1    Estructuración física.....	19
2.1.2    Personal responsable de la bodega .....	20
2.1.3    El proceso de la bodega .....	22
2.2    Tipos de alimentos que se almacenan en la bodega .....	22

2.3 Sistema actual de recepción, almacenaje y entrega de los alimentos envasados y empacados de la bodega del ISAC .....	24
2.3.1 Recepción de los alimentos envasados y empacados .....	25
2.3.2 Almacenaje de los alimentos envasados y empacados .....	26
2.3.3 Entrega de los alimentos envasados y empacados.....	27
2.3.4 Reingreso de los alimentos empacados y envasados a la bodega .....	28
CAPÍTULO 3. Sistema de manejo de alimentos envasados y empacados para la bodega del ISAC .....	29
3.1 Estructuración física .....	29
3.2 Perfil profesional para el manejo de la bodega .....	30
3.3 Instrumentos de control para la bodega del ISAC.....	32
3.3.1 Formularios administrativos .....	33
3.3.2 Formularios operativos .....	36
3.3.3 Herramientas tecnológicas .....	38
3.5. Manual para la recepción, almacenamiento y entrega de alimentos envasados y empacados de la bodega del ISAC.....	38
3.5.1 Estructuración técnica del manual.....	38
3.5.2 Manual de Buenas Prácticas para la recepción, almacenaje y entrega de alimentos envasados y empacados en la bodega del ISAC. ....	39
CONCLUSIONES .....	58
Bibliografía y Web grafía.....	60

## INTRODUCCIÓN

Históricamente la elaboración de alimentos ha estado ligada a la aptitud de las personas para generar manjares de toda índole. Desde 1963, la Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura – FAO (siglas en inglés Food and Agriculture Organization) crearon la Comisión del Código Alimentario (Codex Alimentarius) para desarrollar normas que rijan los sistemas de alimentación a nivel mundial. (Agricultura, 2005). Esta regulación buscó estandarizar el uso y manejo de los alimentos como materia prima o productos terminados, por lo que, al tratarse de procesos en el que se involucra la salud de los seres humanos, su aplicación es exigida y controlada tanto a nivel público como a nivel privado.

[...] Las Buenas Prácticas de Manufactura (B.P.M.), son los principios básicos y prácticas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado y almacenamiento de los alimentos para el consumo humano con el objetivo de garantizar que los alimentos cumplan con condiciones sanitarias y adecuadas y disminuyan los riesgos de producción. (República de Colombia, 1997). La manipulación de alimentos comprende una serie de acciones antes, durante y post uso de los mismos que obligan a que cada una considere los principios básicos, universales y de aplicación local, así como técnicas innovadoras, ligadas a la tecnología disponible para agilizar y rentabilizar a todo nivel la materia prima, procesados y productos terminados.

El Instituto Superior Tecnológico **“ESCUELA DE LOS CHEFS DE GUAYAQUIL”** de Arte Culinario en Servicios y Administración de Establecimientos de Alimentos y Bebidas, es creado el 22 de julio de 2004, a través de la Resolución RCP.S13.No.241.04 concedido por el Consejo de

Educación Superior CONESUP, forma parte del último sistema nacional de Educación Superior del Ecuador, reconocido como nivel tecnológico por la SENESCYT, CES y CEACCES. El objetivo trascendental del ISAC es la contribución al desarrollo de la gastronomía en el país, a través de programas técnicos en las áreas de Cocina, Pastelería, Panadería, Bares y Restaurantes; los mismos que han sido adaptados a personas de toda edad que deseen mejorar sus conocimientos e incursionar en la producción y servicio en la industria de Alimentos y Bebidas. (HISTORIA)

Esta institución tiene la responsabilidad de formar profesionales aptos para el mercado local e internacional que requieran sus servicios, por lo que sus conocimientos teórico – prácticos deben estar inmersos en procesos que garanticen la inocuidad y buena manipulación de los alimentos que usan como instrumentos de aprendizaje.

“Las Buenas Prácticas de Manufactura forman parte de los Principios Generales de Higiene de los Alimentos” (Alimentarius, 1996) Debido a que las (BPM), consideran todos los tipos de alimentos, por la amplitud del tema, se ha considerado que este documento se enfoque a los alimentos *envasados y empacados* de manera que se puede ahondar en sus características innatas para su correcta manipulación por tipo de productos, los ambientes físicos en que deben conservarlas y las personas encargadas de su manipulación desde el ingreso a la institución hasta la salida a las aulas del ISAC.

A nivel mundial, la Manipulación de Alimentos no es un tema de moda, sino una necesidad que debe ser considerada como prioridad para todos los involucrados en el proceso de la elaboración de la comida para consumo

humano. El saber BPM está al alcance de las personas y es una responsabilidad de todos, no solo por los controles sino por la imagen, satisfacción y fidelidad que se logra de los comensales.

La manipulación de los alimentos es uno de los factores de mayor importancia que inciden en los buenos o malos resultados de los platos terminados. Actualmente, el proceso en el ISAC puede ser mejorado y dar cumplimiento con los estándares de calidad para el bodegaje, de tal manera que se genere un sistema que pueda garantizar la calidad de los productos desde su ingreso a la institución.

Este proyecto considera la realidad local en la ciudad de Guayaquil en lo que respecta al almacenaje de productos envasados y empacados pero estableciendo pautas internacionales generales que se aplican fácilmente para la manipulación en el ISAC. La idea central es generar un manual práctico que pueda aplicarse a corto plazo en la bodega del Instituto Superior de Arte Culinario, con instrumentos que sirven para el seguimiento, control y correcta administración de los alimentos empacados y envasados.

La pregunta que motiva esta investigación y producción de un manual es ¿Por qué la bodega del ISAC no lleva un control de los empacados y envasados?

Las hipótesis planteadas que responden esta pregunta van desde:

- I. La bodega del ISAC no tiene un manual para la recepción, almacenamiento, entrega y devolución de los productos.
- II. El proceso de recepción, almacenamiento y entrega de los insumos para las clases prácticas de gastronomía no guarda un control exhaustivo acorde a las buenas prácticas de manejo.

- III. Los responsables administrativos – operativos de la bodega del Instituto no cuentan manuales de procesos acordes a las buenas prácticas de manipulación de alimentos.

El esquema que plantea el documento inicia desde la comprensión a nivel teórica de las Buenas Prácticas de Manufactura reglamentadas en el mundo y su aplicación en los diferentes niveles de la cadena alimenticia, regulados por el Ministerio de Salud Pública del Ecuador. En esta sección, se analiza en el mercado gastronómico local donde se aplican buenas prácticas y casos internacionales que sirven como apoyo para la generación del manual para el ISAC.

En una segunda parte, el documento hace un análisis del sistema actual de bodegaje de envasados y empacados en el Instituto Superior de Arte Culinario, con esta información se tiene una radiografía que permite establecer los puntos a favor y en contra del proceso que se lleva a cabo hasta la fecha.

Esta tercera sección elabora la propuesta del manual con un preámbulo que considera la entrega y/o devolución de los alimentos empacados y envasados para las clases prácticas de los alumnos, tomando en cuenta tiempo, forma y metodología de consumo para los mismos mediante instrumentos para el control, evaluación, seguimiento y manejo de reportes semanales de los alimentos empacados y envasados de la bodega del Instituto. Finalmente el documento contiene el Manual de Buenas prácticas para alimentos envasados y empacados.

## **OBJETIVOS DE LA TESIS**

### **Objetivo General**

Elaborar un manual de buenas prácticas de manufactura para la recepción, almacenamiento, entrega y devolución de productos empacados y envasados para la bodega del Instituto Superior de Arte Culinario.

### **Objetivos Específicos**

1. Analizar los aspectos de importancia de las Buenas Prácticas de Manejo establecidas para almacenamiento de productos.
2. Evaluar el sistema actual de recepción, almacenamiento, entrega y devolución de productos empacados y envasados en la bodega del ISAC.
3. Proponer un sistema de manejo de los productos empacados y envasados de la bodega del ISAC con sus respectivos instrumentos de control y manejo.

## **CAPÍTULO 1. MARCO TEÓRICO: BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA Y MANEJO DE BODEGAS DE ALIMENTOS**

### **1.1 El Código Alimentario**

La historia de la humanidad es testigo de las grandes epidemias que han azotado cruelmente a veces regiones enteras. Cuando sus causales han sido alimentos (como materias primas o procesados), la preocupación es mayor, ya que son el sustento de la humanidad. Por este motivo la Organización Mundial de la Salud (OMS) y la Organización para la Alimentación y Agricultura (FAO) decidieron crear una Comisión especial en las Naciones Unidas, que se encargue explícitamente de temas alimentarios.

La Comisión del Codex Alimentarius fue creada en 1963 por la FAO y la OMS con el propósito de desarrollar normas alimentarias, bajo el Programa Conjunto FAO/OMS de Normas Alimentarias.

El Código Alimentario tiene como objeto:

- Vigilar por la salud de los consumidores
- Generar y asegurar prácticas equitativas para el comercio de alimentos
- Divulgar y promocionar la aplicación de las normas alimentarias generadas desde el ámbito público y privado.

El Codex Alimentarius, que en latín significa “Ley o Código sobre alimentos”, consiste en una recopilación de normas alimentarias, códigos de prácticas y otras recomendaciones, cuya aplicación busca asegurar que los productos alimentarios sean inocuos y aptos para el consumo. (FAO-OMS)

Los Principios Generales de Higiene de los Alimentos brindan una orientación general sobre los distintos controles que deben adoptarse a lo largo de la cadena alimentaria para avalar la higiene de los alimentos. Estos controles se logran aplicando las Buenas Prácticas de Manufactura y el Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP, por sus siglas en inglés). Este último se aplica con el fin de optimizar la inocuidad alimentaria, como se describe en las Directrices del Codex para la Aplicación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP), aprobadas por el Codex en 1993 e incluidas como anexo en el Código de Principios Generales de Higiene de los Alimentos, en 1997. Este código ha sido sometido a varias revisiones; la cuarta de ellas en el 2003 (Comisión del Codex Alimentarius, 1997)

[...] Se reconoce internacionalmente que las recomendaciones brindadas en los Principios Generales de Higiene de los Alimentos son esenciales para asegurar la inocuidad y la aptitud de los alimentos.

## **1.2 Las Buenas Prácticas de Manufactura**

### **1.2.1 Enfoque Conceptual**

Las Buenas Prácticas de Manufactura son un conjunto de principios y recomendaciones técnicas que se aplican en el procesamiento de alimentos para garantizar su inocuidad y su aptitud, y para evitar su adulteración.

También se les conoce como las “Buenas Prácticas de Elaboración” (BPE) o las “Buenas Prácticas de Fabricación” (BPF). A manera de cronología, es necesario tener claro cómo surgió:

- El origen de las Buenas prácticas de Manufactura se remonta a la creación del Federal Food & Drugs Act (FDA) en 1906, en Estados Unidos.
- En el Acta sobre alimentos, Drogas y Cosméticos en 1938 se conoce el término inocuidad.
- En 1962, un problema con los efectos secundarios de un medicamento motivó la creación de la Primera Guía de Buenas Prácticas de manufactura.
- El Codex Alimentarius adoptó en 1969, el *Código Internacional Recomendado de Prácticas - Principios Generales de Higiene de los Alimentos*, que reúne aportes de toda la comunidad internacional.

### 1.2.2 Producción primaria

El control de los peligros alimentarios debe hacerse lo largo de toda la cadena alimentaria (desde la producción primaria hasta el consumidor final), para lograr el objetivo central de que los alimentos sean inocuos y aptos para el consumo humano.

La producción primaria es, indudablemente, un punto medular, sobre todo si se tiene en cuenta que las mayores alertas alimentarias de los últimos años han surgido por contaminación de los productos en el campo. En esta etapa se pueden reducir los peligros que impactan en la salud de los consumidores, ya que la continuación de la cadena de producción o procesamiento se logra, con menor efectividad reducir o alcanzar el nivel de aptitud de los alimentos para el consumo humano.

[...] Todas las empresas que se dedican a la producción de alimentos deben tomar en cuenta las condiciones en que se produce la materia prima. (Díaz, 2009)

### **1.3 Los Procedimientos Operativos Estandarizados**

[...] Son procedimientos operativos estandarizados que describen las tareas de saneamiento. Se aplican antes, durante y después de las operaciones de elaboración. (Programa de Calidad de los Alimentos Argentinos)

[...] La higiene es un conjunto de operaciones, parte integral de los procesos de elaboración y preparación de los alimentos, para asegurar su inocuidad. Estas operaciones serán más eficaces si se aplican de manera tanto regular y estandarizada como debidamente validada, siguiendo las pautas que rigen los procesos de acondicionamiento y elaboración de los alimentos. (Servicio de Regulación Alimentaria, 2013)

Una manera segura y eficiente de llevar a cabo esas tareas es poniendo en práctica los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES), una derivación de la denominación en idioma inglés de Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP).

Los POES describen las tareas de saneamiento para ser aplicados antes, durante y después del proceso de elaboración de alimentos.

### **1.4 El Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control**

Es importante destacar la importancia de los Principios Generales de Higiene de los Alimentos como base fundamental para poder aplicar sistemas más complejos e integrales para la gestión de la inocuidad y la calidad en la producción de alimentos.

Por esta razón, antes de aplicar el Sistema HACCP es necesario el cumplimiento adecuado de las BPM y los POES. De no ser así, la aplicación del Sistema HACCP puede conllevar a la identificación de puntos críticos de control que muy bien podrían haber sido atendidos por las BPM, sin tener que ser vigilados y controlados bajo el Sistema HACCP. Esto también suele ocurrir debido a una aplicación deficiente de las BPM.

Hay que tener en cuenta, sin embargo, que si bien las BPM y los POES se consideran pasos previos para la implementación eficiente del Sistema HACCP, su aplicación práctica demanda el conocimiento de los principios del Sistema HACCP para garantizar una visión integral de la inocuidad.

La aplicación de las BPM también demanda la evaluación del riesgo potencial de cada peligro alimentario en el procesamiento de los alimentos.

Las BPM y el Sistema HACCP muestran una relación de interdependencia y su aplicación demanda el conocimiento de los principios del Sistema HACCP para garantizar una visión integral de la inocuidad. (Departamento de Agricultura - FAO, 1997)

### **1.5 Alimentos envasados**

[...] El envasado es un método para conservar alimentos, consistente en calentarlos a una temperatura que destruya los posibles microorganismos presentes y sellarlos en tarros, latas o bolsas herméticas. Debido al peligro que supone el *Clostridium botulinum* (causante del botulismo) y otros agentes patógenos, el único método seguro de envasar la mayoría de los

alimentos es bajo condiciones de presión y temperatura altas, normalmente de unos 116-121 °C. Los alimentos que deben ser envasados a presión incluyen la mayoría de verduras, carnes, mariscos, productos avícolas y lácteos. Los únicos alimentos que pueden envasarse con seguridad en un baño de agua hirviendo (a presión normal) son los muy ácidos con un pH inferior a 4,6<sup>1</sup> como frutas, verduras encurtidas y otras comidas a las que se ha añadido ácido se creó en el año 1810. (Wikipedia.org)

### **1.6 Alimentos empacados**

[...] “Empacado o empaque” significa embotellado, enlatado, en caja de cartón, asegurado en bolsa, o envuelto sin riesgo de daños ya sea empacado en un establecimiento de alimento o en una planta procesadora de alimentos.

[...] “Empacado o empaque” no incluye una envoltura, una caja u otro medio de empaque no durable usado para envasar y llevar el alimento con propósito de facilitar la protección de éste mientras el consumidos recibe el servicio y el alimento. (State)

### **1.7 Manejo de alimentos empacados y envasados**

En los sistemas de manejo de alimentos envasados y empacados a nivel local, se evidencia que no existe algo preestablecido o emitido por estamentos gubernamentales, sin embargo se puede manifestar que hay un Catálogo de Normas Técnicas Ecuatorianas determinadas por el INEN de productos al igual que el ARCSA (Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria) quien es el organismo encargado de garantizar la salud de la población mediante la regularización y el control de la calidad,

---

<sup>1</sup> Home Canning Tomatoes, Universidad de Minnesota

seguridad, eficacia e inocuidad de los productos de uso y consumo humano, así como las condiciones higiénico sanitarias de los establecimientos sujetos a vigilancia y control sanitario en su ámbito de acción.

Según el trabajo hecho por la Universidad Industrial de Santander Colombia (Santander), indica que el área de alimentos secos así como su almacenamiento, debe mantenerse limpio, seco y ordenado. Las recomendaciones generales implican:

- Debe tener una puerta accesible para los vehículos de descarga.
- Debe estar alejado de todo tipo de contaminación como basureros y aguas estancadas.
- Las paredes y pisos deben ser de fácil limpieza y estar en buen estado.
- El almacenamiento de los insumos o productos terminados se realizará ordenadamente en pilas o estibas con separación mínima de 60 centímetros con respecto a las paredes perimetrales y disponer sobre pallets o tarimas elevadas del piso por lo menos 15 centímetros de manera que se permita hacer una adecuada inspección, limpieza y fumigación. No se deben utilizar estibas sucias o deterioradas.
- En los sitios o lugares destinados al almacenamiento de materia prima, envases y productos terminados no podrá realizarse actividades diferentes a estas.
- Los empaques no deben estar húmedos, enmohecidos o rotos.
- Inspeccionar los alimentos almacenados y utilizar la regla PEPS, para que los alimentos más antiguos se consuman primero.
- Todos los lotes, especialmente los productos enlatados, han de ser inspeccionados en relación a la presencia de hundimientos, corrosión, infestación, fecha de caducidad, antes de permitir su almacenamiento.

- Los plaguicidas, detergentes, desinfectantes y otras sustancias peligrosas que por necesidades de uso se encuentren dentro del servicio de alimentación deben etiquetarse adecuadamente con un rótulo en que se informe sobre su toxicidad y empleo. Estos productos deben almacenarse en áreas o estantes especialmente destinados para este fin y su manipulación sólo podrá hacerla el personal idóneo, evitando la contaminación con otros productos.
- Se debe llevar registros de ingresos y salidas de los productos.
- El encargado de la bodega, deberá verificar las condiciones de transporte durante la carga y la descarga.
- Artículos empacados en sacos como (arroz, harinas), azúcar, leguminosas, deben apilarse en forma de cruz sobre la plataforma, esto para que permita la circulación de aire por debajo.
- Ubicar no más de ocho sacos por arrume.
- Artículos empacados en cajas; verificar que la caja contenga lo que corresponde.
- Colocar una sobre otra en la forma adecuada que indica (este lado arriba).
- Los alimentos como grasas, encurtidos que pueden afectarse por la luz, deben permanecer en cajas.
- Los productos más pesados deben colocarse en los entrepaños inferiores y los más livianos en los superiores.
- Los rótulos de las cajas deben colocarse hacia fuera para que se puedan ver con facilidad.
- Enlatados no se deben presentar: hinchadas, perforadas, soldadura defectuosa, abombamiento en uno o ambos extremos, corroídas, hundidas.
- Las latas pueden almacenarse de 2 a 3 capas, dependiendo de la amplitud de la estancia y del tamaño de la lata.
- Debe mantenerse en lugar seco a temperatura de 20°C- 30°C.

- No debe exponerse a la luz solar o ser almacenados cerca de tuberías de calentamiento.
- No almacenar los alimentos directamente sobre el piso del cuarto o cámara fría, sino sobre estibas o estantes en material sanitario.
- Guardar los alimentos ácidos en vasijas de peltre, vidrio o porcelana, nunca en vasijas o recipientes de aluminio o cobre.
- Inspeccionar, rotular y fechar los alimentos que se almacenen, empleando el método PEPS de rotación de mercancía.
- Es necesario conservar la siguiente disposición de los alimentos en el cuarto frío: las carnes y pescados crudos, ubicarlos en la parte inferior, los alimentos cocinados, en el centro y los productos lácteos en la parte superior, así evitamos que la sangre y los exudados de la descongelación goteen sobre los alimentos cocinados y productos lácteos y de esta manera sean contaminados.

(Hazelwood, 1991)

### 1.7.1 Manejo de Alimentos envasados y empacados en las bodegas de hoteles de lujo en Guayaquil

Para tener una perspectiva de la realidad a nivel de manejo de bodegas en Hoteles de lujo en Guayaquil, se buscó entrevistar a las personas que se desenvuelven en este medio, teniendo únicamente la apertura del Hotel Sheraton.

Se realizó una entrevista de carácter abierto, donde el entrevistado pudo exponer su criterio acerca de los siguientes temas:

1. ¿Cómo se maneja la bodega del Hotel Sheraton?

2. ¿Existen formularios de control para la recepción, almacenamiento y entrega de los productos?
3. ¿Qué exigencias hay para el personal que labora en la bodega del Hotel?
4. ¿Quién se encarga de vigilar que los procesos cumplan con las BPM?
5. El personal que trabaja en la bodega ¿tiene capacitación en temas de BPM?, ¿es importante esto para el buen funcionamiento de la bodega?

Las respuestas obtenidas, fueron obtenidas de la Coordinadora de BPM del Hotel Sheraton de Guayaquil, la Tec. Ana Merino quien supo responder de la siguiente manera:

1. Es muy complicado hablar de este tema ya que cada empresa de servicio como este (refiriéndose a Sheraton Guayaquil), posee su propia autonomía para manejar el tema de bodegas como alimentos en general o depende si está regido por estándares propios de cadena o no; sin embargo en nuestro caso poseemos un manejo puntual, no solamente para bodegas sino en general, tal es el caso que poseemos una Certificación en HACCP (análisis de control de peligro de alimentos), es un referente importante en la hotelería ecuatoriana, ya que somos el único hotel del país que lo posee, el cual garantiza la calidad de nuestros alimentos”.
2. El Hotel Sheraton cuenta con formularios para cada proceso dentro de la bodega, cada uno con formatos diversos que contemplan toda la información que se debe tener a nivel administrativo, operativo y de control de la marcha de la producción culinaria.
3. El personal debe cumplir con las reglas generales de higiene personal y para el manejo de los productos los que mandan las buenas

prácticas de manufactura. Se controla que la comunicación sea abierta entre los empleados y los administradores /controladores, de manera que los casos de enfermedades sean presentados y analizados para evitar cualquier tipo de contaminación.

4. La supervisión y control la hacen el Jefe de Costos, Recibidor de mercancía y el Auxiliar del Almacén que están bajo su cargo.
5. El personal que supervisa y controla cuenta con programas de capacitación permanente que se registran en los historiales de trabajo de cada empleado para las auditorías correspondientes. Los jefes se encargan de evaluar que los conocimientos sean aplicados en sus funciones diarias.

De igual manera, en la entrevista se hizo hincapié en el manejo de productos envasados y empacados de lo que se obtuvo que:

Con relación al tema de manejo de envasados y empacados indica que “manejan procedimientos establecidos para la recepción de este tipo de alimentos, con una previa de haber aprobado al proveedor que cumpla los estándares solicitados, y seguidamente el trabajo del recibidor de mercancía que mantiene formatos de control de recepción de insumos, donde inicia con la fecha, la descripción del producto, el proveedor, la cantidad, la presentación y sobretodo la verificación de la calidad del (empaquete y la del transporte). Finalmente, se aprueba el ingreso o no del producto con firma de responsabilidad del Recibidor así como del Jefe de Costos”.

Esto denota que hay un considerable entorno de control dentro de esta bodega, con la recepción de estos productos y de igual forma con muchos ítems más de alimentos, ya que es importante mencionar que es el único hotel en el país en contar con una certificación en BPM y HACCP.

### 1.7.2 Manejo de Alimentos envasados y empacados en las bodegas de restaurantes de lujo en Guayaquil

Al igual que en muchos Hoteles hay mucha resistencia de poder brindar facilidades en conocer los manejos de bodegas de alimentos de los restaurantes de lujo de la ciudad de Guayaquil, puede deberse a la renuencia de mostrar la imagen de su local o simplemente porque no poseen un adecuado manejo de sus bodegas, sin considerar que para esta investigación no se implica manejo de productos a nivel de elaboración de platillos o preparaciones. Por lo expuesto, este tema no se puede profundizar.

### 1.7.3 Manejo de Alimentos envasados y empacados a nivel mundial

Al tener una visión más amplia en cuanto al manejo de alimentos envasados y empacados a nivel mundial se ha considerado apegarse a lo que indica el SERVSAFE en donde indica: [...] “que los alimentos enlatados se debe revisar con cuidado para ver si hay algún daño. Hay que observar y revisar si existen daños externos y verificar el contenido al azar.

Los alimentos secos se mantienen secos. La mayoría de los microorganismos necesitan humedad para crecer y multiplicarse, por eso este tipo de alimentos tienen una fecha de caducidad mucho más larga que los alimentos frescos. Con frecuencia atraen plagas. (2012)

#### 1.7.3.1 Recepción de alimentos envasados y enlatados

Para recibir los alimentos, previo su ingreso a bodega, se debe verificar:

- Empaques en buen estado, ni dañados ni rotos.
- Que los alimentos no se estén derramando.
- Que no haya rastros de humedad o presencia de moho.
- Que los empaques no estén sucios o contaminados con otras sustancias.
- Que el contenido diferente a lo marcado en la etiqueta.
- Que las lata no estén oxidadas o picadas.
- Fechas de vencimiento, controlar los alimentos caducados.
- Fugas en las latas.
- Olores, sabores y/o apariencia distinta a la usual.

(INCAP, 2005)

#### 1.7.3.2 Almacenamiento de alimentos envasados y enlatados

Las consideraciones generales que se recomiendan para el almacenaje implican:

- Los recipientes y envases en los que se almacenarán los alimentos deben estar limpios, cerrados y en buen estado.
- Deben ser colocados y acomodados en anaqueles que eviten el contacto del producto con el piso y paredes.
- Los lugares de almacenaje deben estar secos, limpios y bien ventilados.
- Los granos y los alimentos en polvo se deberán almacenar en sus empaques originales o en frascos de cristal o plástico bien cerrados y etiquetados.
- Los productos enlatados se apilarán en los anaqueles o tarimas, cuidando que no sean muy altas para evitar que se rompan o aplasten.

## **CAPÍTULO 2. Evaluación de la bodega del Instituto Superior de Arte Culinario**

### **2.1 Descripción de la bodega**

Para establecer un punto de partida es necesario conocer la bodega de almacenamiento del Instituto Superior de Arte Culinario.

#### **2.1.1 Estructuración física**

La bodega de ISAC es el espacio donde se almacenan los productos que se requieren para las clases prácticas de la institución y la Escuela de los Chefs. Se encuentra en la planta baja de la institución. Tiene un ingreso por el área común que da hacia las aulas, mientras que por la parte trasera cuenta con una puerta de recepción de la materia prima que se almacena en la bodega. En la zona de recepción existe una balanza y un pozo de lavado.



*Ilustración 2 Ingreso a Bodega de ISAC  
(autor: Diego Hermosa)*



*Ilustración 1 Área de envasados y empacados de Bodega ISAC  
(autor: Diego Hermosa)*

El espacio es reducido, no supera los 40 mts. cuadrados. En este espacio se distribuyen: por frigoríficos, por cámaras congelación, 7 estanterías y el área administrativa de la bodega que cuenta con un (1) escritorio en “L”, un aéreo, computador y su respectiva silla. Cada estantería cuenta con bandejas plásticas donde se almacenan los alimentos envasados y empacados, los mismos que van organizados según el orden de llegada, es

decir, los más antiguos en ingresar a la bodega van primero, y los recientes van al final.



*Ilustración 3 Distribución de estanterías y área administrativa de la Bodega del ISAC (autor: Diego Hermosa)*

### 2.1.2 Personal responsable de la bodega

La bodega de ISAC está bajo la responsabilidad de la Dirección Administrativa de la Institución. Tiene un personal fijo de trabajo comprendido por cuatro personas. Su organigrama según las funciones mencionadas en la investigación realizada corresponde a:



*Ilustración 4 Distribución del personal encargado de la Bodega de ISAC*

<b>CARGO</b>	<b>ACTIVIDADES</b>	<b>FORMACIÓN</b>
<b>Director Administrativo</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Responsable ante la institución del buen funcionamiento de la Bodega</li> <li>• El personal administrativo de bodega responde directamente a él.</li> <li>• Autoriza compras y despachos de insumos.</li> <li>• Autoriza pagos a proveedores.</li> </ul>	<p>Título de Tercer Nivel Profesional en Gastronomía</p> <p>Experiencia en manejo de restaurantes</p> <p>Experiencia en docencia</p>
<b>Jefe de Bodega</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Informa y solicita autorizaciones al Director Administrativo de la institución.</li> <li>• Recibe solicitudes de insumos para las clases prácticas de ISAC y Escuela de los Chefs.</li> <li>• Solicita pedidos y cotizaciones a proveedores.</li> <li>• Revisa y registra ingresos a la bodega.</li> <li>• Revisa y registra salidas de la bodega.</li> <li>• Coordina al personal operativo de la bodega.</li> </ul>	<p>Título de tercer nivel en Ingeniería Comercial</p> <p>Experiencia en el manejo de la bodega de la institución, antes era asistente del área.</p> <p>Tiene cursos básicos de Manipulación y Seguridad.</p>
<b>Asistente de bodega</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sustituye a la Jefa de Bodega en caso de ausencia.</li> <li>• Recibe y revisa los productos de los proveedores.</li> <li>• Apoya en las compras en caso de necesitarse.</li> <li>• Organiza los alimentos en la bodega.</li> <li>• Despacha pedidos a ISAC y Escuela de los Chefs.</li> </ul>	<p>Bachiller</p> <p>Tiene cursos básicos de Manipulación y Seguridad.</p>
<b>Auxiliares de bodega</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Revisan y perchan los productos.</li> <li>• Despachan pedidos a ISAC y Escuela de los Chefs.</li> <li>• Limpian y organizan la bodega.</li> </ul>	<p>Secundaria sin finalizar.</p> <p>Tienen cursos básicos de Manipulación de Alimentos y de Seguridad.</p>

Tabla 1 Funciones del personal encargado de la Bodega de ISAC

La Jefa de Bodega cumple su horario de 08h30 a 16h30, mientras que el Asistente y Auxiliares cumplen turnos rotativos desde las 07h00 hasta las 22h00.

### 2.1.3 El proceso de la bodega

Actualmente la bodega de ISAC tiene el proceso bien definido y se grafica de la siguiente manera:



*Ilustración 5 Procesos en la bodega de ISAC*

## 2.2 Tipos de alimentos que se almacenan en la bodega

La bodega no reporta registros de manejo de entradas, características de productos, temperaturas en caso de proteínas al igual que registros de despacho, descargo y retorno de productos como los empacados y envasados que es a donde apunta esta propuesta.

La Bodega del Instituto de Arte Culinario posee una gama amplia de productos que se describen de la siguiente manera:

*Tabla 2 Tipos de productos de la bodega de ISAC*

<b>PRODUCTOS FRESCOS</b>	<b>PRODUCTOS FRÍOS Y CONGELADOS</b>	<b>PRODUCTOS SECOS</b>	<b>BEBIDAS</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Frutas</li> <li>• Legumbres</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lácteos y derivados</li> <li>• Pescados y mariscos</li> <li>• Carnes</li> <li>• Aves</li> <li>• Embutidos</li> <li>• Huevos</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Enlatados</li> <li>• Empacados</li> <li>• Envasados</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Licores</li> </ul>

Los alimentos envasados y empacados que posee la Bodega del Instituto de arte culinario son:

- Cereales (arroz, pastas, harina de varios tipos, avena),
- Leguminosas secas entre las que se encuentra (fréjol, cholo, fréjol bayo, bolón, fréjol canario, fréjol panamito, fréjol paciencia, fréjol palito, garbanzo, lenteja, mote).
- Enlatados tales como la leche evaporada, leche condensada, crema de coco, leche de coco, encurtidos, atunes, pastas, salsas como: de tomate, mayonesa, mostaza, inglesa, de pescado, de soya, entre otras.
- Adicionalmente, existen productos específicos para uso de cocina molecular, pastelería y panadería, respectivamente.

### **2.3 Sistema actual de recepción, almacenaje y entrega de los alimentos envasados y empacados de la bodega del ISAC**

El manejo de alimentos envasados y empacados para la bodega del ISAC, se ha basado en un proceso prácticamente manual, sin manejar un adecuado control en cada uno de sus procesos, iniciando en la recepción y finalizando con el retorno de los productos envasados y empacados, para la optimización de los mismos, pero no se detecta esto, además que hay evidencia de mucho desperdicio en las requisiciones que se despachan, puesto que muchas veces son cantidades mínimas y se procede a entregar la presentación completa del producto que es solicitado en las requisiciones del cuerpo docente. El no tener control adecuado de inventario, de igual manera afecta la calidad y rotación de los alimentos.

Los directivos de la institución han hecho pruebas para poder optimizar o apuntar cambios en el manejo, pero no se ha creado un manual de procesos, solamente se ha basado en sugerencias o planes de mejoramiento de procesos sin un previo estudio para su implementación.

Por tal razón, es importante conocer cada uno de sus procesos para poder hacer un análisis exhaustivo del área y proceder a sugerir los cambios y mejoras con la implementación del manual que este documento propone.

### 2.3.1 Recepción de los alimentos envasados y empacados

Método expuesto por los encargados:

1. La recepción de los alimentos se hace mediante la orden de compra emitida por una llamada telefónica previa, sin tener una orden de compra física, es decir el documento de respaldo.
2. Se recibe los alimentos por la puerta posterior, es decir de ingreso para los proveedores, esta actividad la realizan el Asistente y Auxiliares.
3. Se comprueba el peso y estado del producto requerido para poder ser ingresado al igual que la factura que se recibe del proveedor.

Método observado durante la investigación:

Se puede evidenciar que no posee un adecuado proceso tanto de recepción, control de calidad y almacenamiento respectivamente, ya que no se hace una verificación del producto individualmente o del lote que ingresa, dependiendo del tipo de producto que se solicita. No hay evidencia de muestreo aleatorio a determinado producto para su evaluación, no se recibe teniendo formatos que nos permitan realizar una trazabilidad en el caso de ser requerida.

Seguidamente al ingreso se procede a dejar en los mismos empaques que llegan los envasados y empacados, directamente en el suelo o en los espacios que se ha determinado para este tipo de productos alimenticios para seguir a la siguiente fase que es el almacenamiento.

### 2.3.2 Almacenaje de los alimentos envasados y empacados

Método expuesto por los encargados:

1. Se ingresa al sistema los productos en base a la información constante en la factura y el acta de entrega recepción de los productos.
2. Los auxiliares proceden a perchar los alimentos en las estanterías, según la bandeja que corresponda, sin el control debido para proceder con la regla PEPS (primero entra, primero sale), y su correcto almacenamiento.
3. Los productos que llegan al granel se los envasa en recipientes plásticos con tapas.

Método observado durante la investigación:

En este punto, se puede acotar que no hay muestra de control físico en cuanto a características o un adecuado método de FIFO (first in, first out, por sus siglas en inglés), la mayoría de los productos se mantienen en los cartones en los que llegan, sin verificación de algo muy importante que debe considerarse al momento de la recepción y son *las fechas de caducidad o detalles de los alimentos*.

Esto se justifica, según los encargados de la bodega, porque los espacios son muy reducidos ni adecuados para poder ubicar la gran cantidad de items que posee la bodega. Sin embargo, analizando minuciosamente los productos, se puede determinar que tampoco existe un manejo de stocks de mínimos ni de máximos, por lo que se puede determinar que no hay un adecuado control, entonces los espacios siempre están ocupados, causando acumulación y, por ende, fallas en el almacenaje.

### 2.3.3 Entrega de los alimentos envasados y empacados

Método expuesto por los encargados:

1. La entrega de los productos se basa en las requisiciones emitidas por cada uno de los docentes de las diferentes asignaturas técnicas de la institución de acuerdo a las recetas y a criterios personales de los docentes.
2. Los productos son despachados por los auxiliares a los responsables (profesores y/o alumnos) de la clase que corresponda.
3. Los alimentos son entregados en sus envases, en sus latas si la cantidad requerida es igual a la solicitada. En caso de los alimentos al granel, se entrega la cantidad requerida en envases plásticos.

Método observado durante la investigación:

La entrega de los alimentos envasados y empacados, se maneja únicamente con la emisión de una requisición por parte del Docente o de la persona que requiera, la misma que debe ser entregada por lo menos con 72 horas de anticipación. Por motivos de logística, no siempre todos los ítems que están en el inventario de bodega se usan, sino que muchas veces los docentes solicitan productos que no están en el inventario, causando de que la Jefe de Bodega comience a conseguir y eso demore, por lo tanto, eso desemboca en otra dificultad que es el tiempo en cumplir con dicho pedido.

Una vez organizada la requisición se procede a entregar en las aulas que correspondan para la clase que el docente ha solicitado. La presentación de los alimentos va en sus propios envases o fundas de presentación, esto hace que se dañe el envase o presentación de los productos, ya que solamente, y por reiteradas ocasiones, se utiliza mínimas cantidades.

#### 2.3.4 Reingreso de los alimentos empacados y envasados a la bodega

Método expuesto por los encargados:

1. El reingreso de los alimentos empacados y envasados a la bodega se da al finalizar las clases prácticas del Instituto. Cuando no se usa todo lo despachado, reingresa a bodega con sus envases manipulados incorrectamente, es decir en algunos casos rotos.
2. Según las cantidades, el personal de bodega empaca los sobrantes que pueden ser usados posteriormente para el almuerzo del personal de la institución, o si no han sido “muy manipulados” (según el criterio del personal de bodega) se envasa o plastifica los sobrantes para otra clase. Su almacenamiento dependerá de su estado.
3. Las devoluciones de productos manipulados provocan que haya un desperdicio aproximado del 10% de alimentos que no se usan en las clases.

Método observado durante la investigación:

Una parte importante del proceso es ésta, ya que se ha evidenciado que la gran mayoría de los productos que regresan a la bodega muestran daño en sus envolturas, fundas o empaques, los mismos que son receptados por el personal de la bodega y son envueltos en papel plástico de cocina para volver a ser perchados o puestos en refrigeración – los que requieran esta forma de conservación –, sin embargo no se puede constatar que exista control, ya que no hay formato de re – ingreso o más aún una etiqueta que indique el producto y su fecha de utilización, para poder hacer un correcto control de calidad y poder re – utilizar en futuras requisiciones dentro del Instituto.

## **CAPÍTULO 3. Sistema de manejo de alimentos envasados y empacados para la bodega del ISAC**

Una vez analizada la situación de la bodega y, considerando las necesidades para el buen manejo de las mismas, se plantea una opción para aprovechar los recursos que posee.

Cabe indicar que su implementación dependerá de las autoridades de la Institución en base a presupuestos y tiempos, pero sin dejar de lado que lo que a continuación se expone plantea escenarios probables de acción para el mejoramiento del manejo de alimentos envasados y empacados.

### **3.1 Estructuración física**

Como se mencionó, el área de la bodega cuenta con 40 mts<sup>2</sup>. Este espacio es con el que se cuenta para cumplir la función de almacenaje de los alimentos, pues no hay planes a corto plazo de ampliaciones y/o cambios a espacios más amplios.

Lo que se debe considerar es lo siguiente:

1. Los equipos y estanterías deben mantener por lo menos 20 cm. de distancia con las paredes.
2. Los pasillos deben tener por lo menos 1,5 mts.
3. Las estanterías deben estar separadas de las paredes por lo menos 20 cm.
4. Las estanterías deben estar separados del piso por lo menos 10 cm.

Si a mediano o largo plazo existe la posibilidad de ampliación de la bodega, habrá que considerar que el espacio debe tener definidas áreas por tipos de productos. El acceso debe ser común a las áreas, pero evitar contacto entre ellas.

### **3.2 Perfil profesional para el manejo de la bodega**

En el análisis, se pudo conocer la realidad profesional del personal que se encarga de la bodega. Su experticia no apoya a que el manejo de la bodega sea el adecuado en cuanto a cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manejo.

Para mejorar y fortalecer este punto es necesario que las personas que trabajan en la bodega cuenten con conocimientos básicos de:

- Características y tipos de alimentos.
- Buenas prácticas de manejo de alimentos
- Seguridad alimenticia
- Contaminación cruzada
- Seguridad industrial
- Paquetes utilitarios (Windows, Word, Excel)
- Sistemas de almacenamiento

Estos temas deben ser básicos para el personal y deben ser dictados durante el año, así como una actualización periódica cada seis meses.

La capacitación no es la única herramienta que puede mejorar los resultados del personal a cargo de la bodega, es necesario que se hagan *evaluaciones*

*continuas a su desempeño*, y que los controles sean más rígidos para que el proceso de la bodega cumpla con las BPM.

Adicionalmente, el control del desempeño debe ser continuo. Las personas encargadas del área administrativa deben establecer visitas aleatorias que permitan verificar las diferentes instancias del proceso de bodega (recepción, almacenamiento, entrega, devoluciones).

Gráficamente, las acciones para mejorar el perfil profesional del personal de bodega, son:



*Ilustración 6 Fortalecimiento del perfil profesional del personal que maneja la bodega de ISAC*

En resumen, el personal que labora actualmente para la bodega del ISAC tiene un conocimiento empírico del manejo de la misma. Los cambios no serían idóneos, más se puede trabajar con este capital humano, aprovechando la razón de ser de la institución, que es la educación y formación y hacer que este personal sea el protagonista de mejorar sus capacidades para lograr un mejor manejo de los alimentos en la bodega.

### 3.3 Instrumentos de control para la bodega del ISAC

La bodega maneja un módulo dentro del sistema contable JM Software, donde se registran los ingresos y salidas de los alimentos. La información que se ingresa se basa en la factura que se recibe del proveedor y las salidas dependen de las requisiciones que se hacen para las clases.

Este sistema no arroja datos específicos como lotes, stocks mínimos, fechas de caducidad de los productos, etc. que permitan tener alertas de los mismos.

Código	Descripción	Costo Uni.	Cantidad	Subtotal	Bonif.	% Dcto	% Impto	Total	Lote No.	Fec. Lot.	Localización
1	005007MP001 CEREZAS ROJAS	4.7222	3.680	16.9899	0.000	0.00	12.00	18.0399		2014/08/05	
2	005007MP008 NUEZ PELADA	15.4000	4.000	61.6000	0.000	0.00	0.00	61.6000		2014/08/05	
3	005007MP000 ALMENDRAS	15.0000	4.000	60.0000	0.000	0.00	0.00	60.0000		2014/08/05	
4	005006MP000 DURAZNOS EN ALMIBAR	1.9640	6.000	11.7840	0.000	0.00	12.00	13.1981		2014/08/05	
5	005007MP011 FRUTAS CONFITADAS	2.2000	5.000	11.0000	0.000	0.00	12.00	12.3200		2014/08/05	
6	004018MP000 PASAS	3.0000	3.000	9.0000	0.000	0.00	0.00	9.0000		2014/08/05	
7	005007MP011 ACEITUNAS VERDES C/P	3.1250	4.000	12.5000	0.000	0.00	12.00	14.0000		2014/08/05	
8	005007MP011 ACEITUNAS NEGRAS C/P	3.3750	4.000	13.5000	0.000	0.00	12.00	15.1200		2014/08/05	
9	005016MP000 ARROZ	0.9460	45.454	42.9395	0.000	0.00	0.00	42.9395		2014/08/05	
10	005007MP000 AZUCAR BLANCA	0.8800	50.000	44.0000	0.000	0.00	0.00	44.0000		2014/08/05	
11	005005MP000 MOSTAZA	2.2500	4.000	9.0000	0.000	0.00	12.00	10.0800		2014/08/05	
12	005005MP000 MAYONESA	2.6250	4.000	10.5020	0.000	0.00	12.00	11.7622		2014/08/05	

23 ASÍGNAR	SUBTOTAL	DSCTO	TOTAL	BASE	0 IVA %	IVA	NETO A PAGAR
23 ASÍGNAR	302.89	0.00	302.89	217.60		10.23	313.12

Ilustración 7 Software de la Bodega del ISAC (autor: Diego Hermosa)

Por lo expuesto, se considera necesario fortalecer el sistema manual de manejo de los procesos de la bodega, a través de formularios que contengan toda la información necesaria para el control adecuado de los alimentos envasados y empacados.

### 3.3.1 Formularios administrativos

Estos formularios cumplirán una función de control del proceso administrativo de recepción, para estar completos deben adjuntarse la factura recibida y el formulario entregado por los operarios.

		<b>FORMULARIO 1. CONTROL DE LA BODEGA RECEPCIÓN DE ALIMENTOS ENVASADOS Y EMPACADOS CONTROL ADMINISTRATIVO</b>				
		ELABORADO: <input type="text"/> FECHA: <input type="text"/>			APROBADO: <input type="text"/>	
FECHA DE INGRESO	PROVEEDOR	FACTURA	PRODUCTOS	HORA DE RECEPCIÓN	RECIBIDO POR	OBSERVACIONES
FIRMA RESPONSABLE				Documentos adjuntos: 1. Facturas 2. Formularios de recepción de alimentos envasados y empacados.		

Este formulario debe ser llenado por el Asistente Administrativo de la Bodega y entregado al Jefe de Bodega. Se recomienda mantener por lo menos dos copias para archivos.

Este formulario cumple la una función de control del ingreso, donde se debe registrar los detalles y responsables de la recepción de los productos envasados y empacados.



**FORMULARIO 2. DE CONTROL DE LA BODEGA  
ALMACENAJE DE ALIMENTOS ENVASADOS Y EMPACADOS**

ELABORADO:  APROBADO:

FECHA:

CANTIDAD	PRODUCTO	CARACTERÍSTICAS	No. DE PERCHA	FECHA DE VENCIMIENTO	TOTAL STOCK

FIRMA  
RESPONSABLE

Este formulario cumple una función de control para el almacenaje, siendo responsable de su llenado los operarios de la bodega. Se lo entrega al Asistente de Bodega y/o al Jefe de bodega quien, a su vez, tiene la responsabilidad de hacer controles aleatorios del almacenaje realizado. Se recomienda que este control lo realice por lo menos dos veces a la semana.

El monto del stock de cada producto debe coincidir con el registro en el sistema contable y las bajas con las entregas realizadas. Las devoluciones de productos no deben ser consideradas como stock a menos que sus empaques no hayan sido manipulados.

Para el despacho de productos se recomienda usar el mismo formulario actual, donde debe constar siempre la firma del despachante como responsable de la salida de los productos.

El reingreso de sobrantes de los productos despachados debe llevarse bajo un control por lo que se recomienda el siguiente formulario:

		<b>FORMULARIO 3. DE CONTROL DE LA BODEGA REINGRESO DE ALIMENTOS ENVASADOS Y EMPACADOS</b>		
ELABORADO:	<input type="text"/>	RECIBIDO:	<input type="text"/>	
FECHA:	<input type="text"/>	APROBADO:	<input type="text"/>	
CLASE	CANTIDAD	PRODUCTO	CARACTERÍSTICAS	DESTINO Y/O ALMACENAJE
REINGRESADO POR		RECIBIDO Y REGISTRADO POR		

Este formulario deben llenarlo tres personas. La primera es el profesor y/o estudiante que devuelve los productos, especifica la clase, cantidad y productos devueltos, debe firmar como responsable.

La segunda persona es la que recibe en la bodega y quien a su vez registra las características del producto devuelto (presentación, estado del envase, si demuestra manipulación o contaminación, etc.). Este responsable de bodega firma por recepción y registro.

La tercera persona puede ser la misma que recibe las devoluciones bajo las indicaciones del Jefe de Bodega que decide el destino de las mermas de los productos. Gracias a este formulario se podrá llevar un control real para evaluar la cantidad de desperdicio que se genera por los sobre despachos o solicitudes de cantidades equivocadas de productos.

### 3.3.2 Formularios operativos

El formulario operativo debe incluir toda la información necesaria para la recepción adecuada de los productos en este caso de los envasados y empacados. Este formulario contempla casilleros importantes para registrar la información básica necesaria que permitirá hacer un mejor seguimiento del uso de los productos.



**FORMULARIO 4. DE CONTROL DE LA BODEGA  
CONTROL DE RECEPCION DE EMPACADOS Y ENVASADOS  
CONTROL OPERATIVO**

Fecha de Ingreso	Descripción del producto	Proveedor	Cantidad	Presentación	Condiciones del empaque	Condiciones del transporte		Ingreso Aprobado		Responsable	Observaciones
						Buena	Mala	SI	NO		

\* En las condiciones del transporte se evaluará la limpieza del transporte (no insectos, polvo y residuos de sustancias extrañas) y protección del producto (transporte con cubierta.)

\* En los casos de los chequeos que muestran que los alimentos, el embalaje, etc. están dañados, infestados, contaminados o con temperaturas muy altas, deben registrarse todos comentarios o acciones tomadas en observaciones

\* Siempre rechace los alimentos que no hayan sido entregados conforme a la política de entrega.

\_\_\_\_\_  
**Recibidor de Mercancía**  
Fecha:

\_\_\_\_\_  
**Jefe de Bodega**  
Fecha:

### 3.3.3 Herramientas tecnológicas

Tal como se lo ha mencionado ya, la bodega cuenta con un módulo dentro del sistema contable de la Institución. Para ir acorde con los avances tecnológicos, se debe pensar en que el programa debe ser aplicable para la bodega en todos sus procesos, y así suplir los formularios físicos propuestos en este documento, por formularios electrónicos con los formatos sugeridos.

## **3.5. Manual para la recepción, almacenamiento y entrega de alimentos envasados y empacados de la bodega del ISAC.**

Terminado el análisis y propuestas para el mejoramiento del manejo de los alimentos envasados y empacados de la bodega del ISAC, se plantea un manual básico de funcionamiento para la misma.

Este manual centra su desarrollo en los alimentos envasados y empacados, pero es necesario aclarar que por tratarse de reglas universales en la manipulación de alimentos, puede ser replicado para todos los tipos de alimentos que se manejan en la bodega del Instituto.

### **3.5.1 Estructuración técnica del manual**

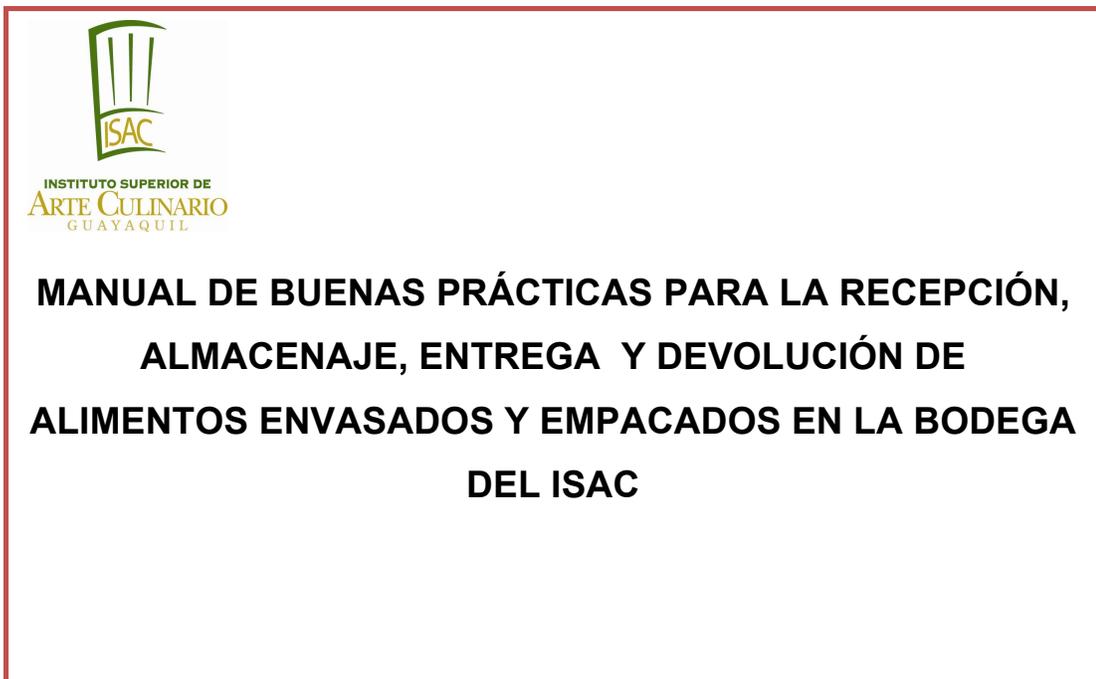
El manual ha sido estructurado de manera que sea de fácil manipulación y comprensión. Parte desde el planteamiento de un decálogo para el personal que maneja la bodega, donde se deja claro las principales funciones del bodeguero.

Continúa con el planteamiento de procesos para la recepción, almacenaje, entrega y reingreso de alimentos empacados y envasados a la bodega del ISAC. Esta sección contiene los formularios básicos que se deben manipular en la bodega para el control de los alimentos.

Termina con las recomendaciones generales para la bodega, así como con el glosario que contiene la terminología necesaria que deben conocer todos los involucrados en la bodega.

### **3.5.2 Manual de Buenas Prácticas para la recepción, almacenaje y entrega de alimentos envasados y empacados en la bodega del ISAC.**

PORTADA:



## PÁGINA 1. INTRODUCCIÓN

### **INTRODUCCIÓN**

A lo largo de la cadena alimenticia hay que tomar las respectivas precauciones para el correcto manejo de los alimentos. Su importancia no es un tema de moda, sino una necesidad de salvaguardar la salud de los comensales.

El Sistema de Análisis y Puntos Críticos de Control, se trata de un sistema que se enfoca en la prevención de los riesgos para la salud de las personas, está dirigido a controlar riesgos en los diferentes procesos de la cadena.

La inocuidad de cada uno de los alimentos se asegura desde el punto de origen, la aplicación de buenas prácticas de higiene durante la recepción, desinfección, almacenaje.

El presente Manual se constituye para ofrecer directrices sobre el control de los alimentos empacados y envasados que se almacenan en la bodega del Instituto Superior de Arte Culinario de Guayaquil. Este instrumento permite la aplicación de criterios sanitarios en los alimentos desde el punto de la cadena de recepción hasta el despacho final del alimento.

## PÁGINA 2. DECÁLOGO DEL BODEGUERO

### **DECÁLOGO DEL BODEGUERO**

1. El buen Bodeguero mantiene su área de trabajo en perfectas condiciones de salubridad.
2. El buen Bodeguero cuida su salud, para evitar cualquier tipo de contaminación de alimentos.
3. El buen Bodeguero revisa el estado de los alimentos previo el ingreso a la bodega.
4. El buen Bodeguero almacena los alimentos considerando su orden de llegada, el que primero entra es el que primero sale.
5. El buen Bodeguero verifica que los alimentos almacenados se encuentren en perfecto estado.
6. El buen Bodeguero revisa las solicitudes de alimentos y despacha las cantidades exactas.
7. El buen Bodeguero no permite que se desperdicien los alimentos, genera alertas tempranas y recomienda productos que deben usarse para evitar su caducidad.
8. El buen Bodeguero revisa y notifica las devoluciones de alimentos.
9. El buen Bodeguero mantiene buenas relaciones laborales con su equipo de trabajo.
10. El buen Bodeguero está comprometido con su trabajo y busca siempre optimizar los recursos de los que dispone.

PAGINA 3. OBJETIVOS DEL MANUAL Y RECOMENDACIONES DE USO

**OBJETIVO DEL MANUAL DE MANEJO PARA LA BODEGA DEL ISAC**

Establecer los procesos y responsables del buen manejo de los alimentos envasados y empacados de la bodega del Instituto Superior de Arte Culinario.

**RECOMENDACIONES PARA EL USO DEL MANUAL**

El buen uso de este documento podrá garantizar un manejo correcto de los alimentos que se almacenan en la bodega del Instituto Superior de Arte Culinario.

1. El Manual de bodega es un instrumento de apoyo para el manejo de alimentos envasados y empacados. Siempre debe existir un manual a la vista de todo el personal.
2. Cada persona que labora en la bodega debe tener un ejemplar del Manual, debe leerlo y familiarizarse con su contenido.
3. La información del manual es completa siempre y cuando se cumplan con las reglas universales para la buena manipulación de alimentos.
4. Los responsables de la bodega deben cumplir y hacer cumplir las normas establecidas en el presente manual.

#### PÁGINA 4. CONCEPTOS GENERALES DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

##### **BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA**

Las buenas prácticas de manufactura son los principios y recomendaciones generales que se aplican para el manejo de alimentos para garantizar su inocuidad y aptitud para el consumo.

La higiene de los alimentos depende de su buena manipulación durante toda la cadena alimenticia, es decir desde su producción primaria hasta que llega al consumidor final.

Todos los involucrados en la producción de los alimentos deben tomar en cuenta las condiciones en que se produce la materia prima. Para ISAC el proceso inicia desde que se solicitan los productos. Por lo tanto, es necesario conocer a los proveedores y de dónde provienen sus productos.

## PAGINA 6. LA BODEGA, SU MANEJO Y MANTENIMIENTO

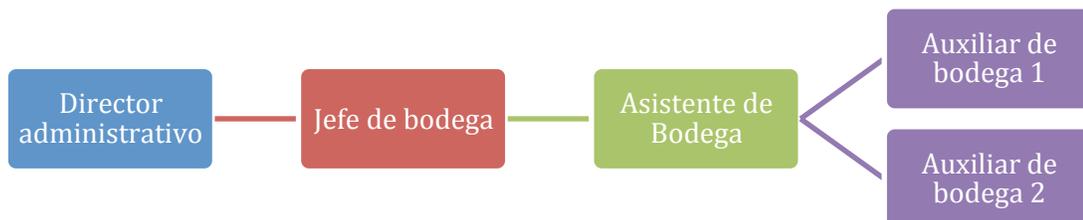
### LA BODEGA

La bodega es el espacio asignado para el almacenamiento de los alimentos dentro de la institución. De su correcto manejo depende la eficacia con la que se pueda mantener la inocuidad y aptitud de los alimentos.

Está distribuida en:

- Zona 1. de recepción de productos
- Zona 2. de frigoríficos y fríos
- Zona 3. de productos secos y bebidas
- Zona 4. administrativa
- Zona 5. de despacho

Su manejo lo realizan:



El mantenimiento de la bodega depende de:

- Infraestructura limpia y en buen estado, los desperfectos o daños deben ser comunicados inmediatamente para su reparación y/o cambio.
- Los alimentos no pueden estar en contacto con el piso.
- Cada alimento ocupa el sitio asignado según su característica física (carnes, lácteos, productos frescos, productos secos, bebidas, etc.)
- El almacenamiento de los productos se lo hace dependiendo el orden de llegada, es decir, el primero que entra es el primero que sale.
- El despacho de productos se lo hace bajo órdenes de requisición.

## PÁGINA 7. ZONA DE PRODUCTOS SECOS Y BEBIDAS

### **ZONA DE PRODUCTOS SECOS Y BEBIDAS**

La Zona de Productos Secos es el espacio de la bodega en el que se almacenan los productos envasados y empacados. En esta zona se encuentran las perchas dispuestas para el almacenamiento de los productos por tipo.

Las perchas deben mantener una separación de las paredes de 30 cm. y se colocan horizontalmente, formando filas y un pasillo donde se encuentran los productos almacenados. Las perchas que se mantienen en la zona central del espacio destinado para productos secos y bebidas, mantienen una distancia de 1 mt. entre ellas, de manera que se permita el paso y/o acceso a los alimentos almacenados.

Cada percha se divide en cuatro secciones las mismas que cuentan con bandejas donde se colocan los productos por tipo. Cada percha debe estar numerada y cada bandeja de la percha debe especificar los alimentos que almacena.

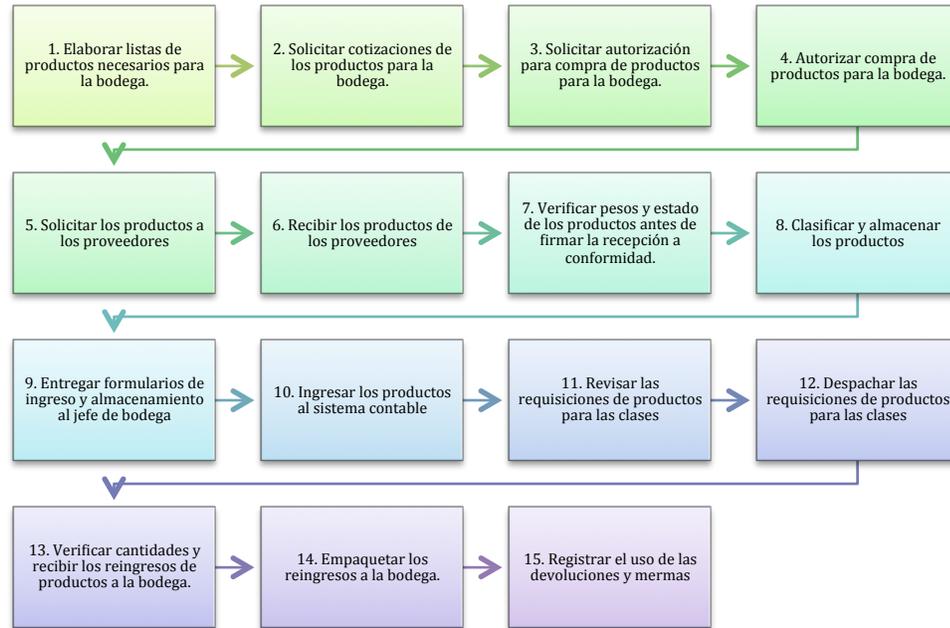
Cada bandeja mantiene el stock del producto en su totalidad. Los productos deben estar en perfectas condiciones, sellados, sin manipulaciones. Se debe verificar que estén limpios y no haya peligros de contaminación entre ellos. Los productos que llegan al granel se los coloca en recipientes reusables plásticos los mismos que deben estar correctamente etiquetados.

Los productos que han sido devueltos y manipulados no deben regresar a las perchas.

## PÁGINA 8. PROCESOS DE LA BODEGA Y SUS RESPONSABLES

### PROCESOS DE LA BODEGA DE ISAC

Los procesos de la bodega son los siguientes:



El Director Administrativo es responsable del proceso cuatro, es decir revisar y autorizar compra de productos.

La Jefa de Bodega es la responsable de los procesos: 1, 2, 3, 5, 10 y 15.

El Asistente de Bodega es el responsable de cubrir a la Jefa de Bodega en caso de ausencia. Sino sus funciones principales son cumplir con los procesos: 6, 7, 9, 11 y 13.

Los Auxiliares de Bodega son los responsables de los procesos: 8, 12 y 14.

PÁGINA 9. TIPOS DE ALIMENTOS QUE SE ALMACENAN EN LA BODEGA, CARACTERÍSTICAS DE LOS ALIMENTOS ENVASADOS Y EMPACADOS

**TIPOS DE ALIMENTOS QUE SE ALMACENAN EN LA BODEGA DEL**

**ISAC**

Los alimentos que se almacenan en la bodega se clasifican en:

<b>PRODUCTOS FRESCOS</b>	<b>PRODUCTOS FRÍOS Y CONGELADOS</b>	<b>PRODUCTOS SECOS</b>	<b>BEBIDAS</b>
Frutas Legumbres	Lácteos y derivados Pescados y mariscos Carnes Aves Embutidos Huevos	Enlatados Empacados Envasados	Licores

Los alimentos envasados y empacados son aquellos que llegan en empaques, latas, bolsas herméticas o tarros. Su manejo debe considerar los siguientes aspectos:

1. Los productos deben llegar a la bodega en sus empaques originales. Se debe verificar que no se encuentren rotos, picados, con fugas, con hendiduras.
2. Tener presente su fecha de elaboración y caducidad.
3. Revisar si tiene especificaciones especiales de almacenamiento.
4. Clasificar los productos según su tipo para su respectivo almacenamiento.
5. Evitar la contaminación cruzada por la mala manipulación de los productos.
6. Las mermas de los productos envasados y empacados deben ser re-empacadas de preferencia al vacío para conservar su inocuidad.
7. Las mermas deben ser las primeras en utilizarse para evitar su desperdicio.

## PÁGINA 10. LA RECEPCIÓN DE LOS ALIMENTOS

### RECEPCIÓN DE LOS ALIMENTOS

1. La recepción debe hacerse en un lugar cubierto y sobre piso pavimentado.
2. Se planificará con anticipación la llegada de los productos para asegurarse que haya suficiente espacio en las áreas de almacenamiento.
3. Las gavetas o receptores de los productos que ingresan deben estar limpias con anticipación para ser utilizadas en el momento de la recepción.
4. Se verifican las condiciones del vehículo: higiene interior y exterior, puertas cerradas o caja cubierta, para evitar la presencia de olores o materiales extraños que puedan contaminar el producto
5. Se compara la mercadería enviada con la nota de pedido (tipo y volumen). Si coincide, se sigue al próximo paso; si no coincide la mercadería se comunica al jefe de compras y se coordina con él, el ingreso o rechazo de ésta.
6. Se realiza una inspección visual del producto, latas sin golpes en los sellos, latas sin óxido, botellas bien selladas, no golpeadas, tapas sin óxido y limpias, si son de vidrio se revisará que no tengan cuarteaduras, etiqueta legible y en buen estado. En el caso de las fundas se revisará que no estén perforadas, abiertas y sucias, se controlará en lo posible que no tengan materiales extraños en su interior.
7. Se comprueba que los productos tengan su rótulo o etiqueta de identificación debidamente pegada y en perfectas condiciones, se verifica la fecha de elaboración y/o de vencimiento de cada producto. Si el producto no tiene fecha de vencimiento se comunica al Jefe de Bodega para que a su vez hable con el proveedor y le indique que se le devolverá la mercadería. Esto se registra. No se recibirán productos con fecha de vencimiento cortas para evitar rechazar el producto por no utilizarlo antes de la fecha de caducidad establecida.
8. Una vez aceptado el producto se procede a dejar registrado su ingreso en el formulario de recepción.
9. Si el producto aprobado al abrirlo/usarlo presenta problemas de calidad, se separa, se llena un registro de Disconformidad de recepción de mercadería, se comunica con el proveedor y se devuelve para que se reponga por otro.

PÁGINA 11. FORMULARIO RECEPCIÓN DE LOS ALIMENTOS



**FORMULARIO 1. CONTROL DE BODEGA  
RECEPCIÓN DE ALIMENTOS ENVASADOS Y  
EMPACADOS**

**CONTROL ADMINISTRATIVO**

**ELABORADO POR:** \_\_\_\_\_ **APROBADO POR:** \_\_\_\_\_  
**FECHA:** \_\_\_\_\_

FECHA DE INGRESO	PROVEEDOR	FACTURA	PRODUCTOS	HORA DE RECEPCIÓN	RECIBIDO POR	OBSERVACIONES

\_\_\_\_\_  
FIRMA DE RESPONSABILIDAD

1. Este formulario debe ser llenado por el Asistente de Bodega.
2. Este formulario tiene como finalidad establecer los responsables de recibir cada producto para el almacenamiento.
3. A este formulario debe ir adjunto la factura y el formulario 4 que llenan los operarios con la información de recepción de los productos de los proveedores.

PÁGINA 12. FORMULARIO DE RECEPCIÓN DE ALIMENTOS ENVASADOS Y EMPACADOS



INSTITUTO SUPERIOR DE  
ARTE CULINARIO  
GUAYAQUIL

**FORMULARIO 2. CONTROL DE LA BODEGA  
RECEPCIÓN DE LOS ALIMENTOS ENVASADOS Y  
EMPACADOS  
CONTROL OPERATIVO**

**ELABORADO POR:** \_\_\_\_\_ **APROBADO POR:** \_\_\_\_\_  
**FECHA:** \_\_\_\_\_

Fecha de Ingreso	Descripción del producto	Proveedor	Cantidad	Presentación	Condiciones del empaque	CONDICIONES DEL TRANSPORTE		APROBADO SU INGRESO		Responsable	Observaciones
						Buena	Mala	SI	NO		

\* En las condiciones del transporte se evaluará la limpieza del transporte (no insectos, polvo y residuos de sustancias extrañas) y protección del producto (transporte con cubierta.)

\* En los casos de los chequeos que muestran que los alimentos, el embalaje, etc. están dañados, infestados, contaminados o con temperaturas muy altas, deben registrarse todos comentarios o acciones tomadas en observaciones

\* Siempre rechace los alimentos que no hayan sido entregados conforme a la política de entrega.

\_\_\_\_\_  
**Recibidor de Mercancía**  
Fecha:

\_\_\_\_\_  
**Jefe de Bodega**  
Fecha:

1. Este formulario lo llenan los Auxiliares de la bodega con la información y verificación que se hace cuando se reciben los productos.
2. Se lo entrega con la verificación que se hace en el formulario 1 al Asistente de Bodega y la factura de recibida por la entrega de los productos.

## PÁGINA 13. EL ALMACENAMIENTO DE LOS ALIMENTOS

### **ALMACENAMIENTO DE LOS ALIMENTOS ENVASADOS Y EMPACADOS**

1. Clasificar los alimentos envasados por tipo.
2. Verificar que los empaques se encuentren en perfectas condiciones.
3. Verificar la fecha de caducidad de los productos.
4. Verificar si existe un stock de los productos a ingresar en las perchas de la bodega.
5. Limpiar y organizar la bandeja donde debe ser almacenado el producto que ingresa.
6. Colocar los productos recibidos al final del stock que se encuentra en la percha.
7. Llenar el formulario 2. De Almacenamiento de los productos envasados y empacados donde se debe escribir el sitio donde se coloca cada uno.
8. Entregar el formulario 2 al Jefe de Bodega, una vez que se ha terminado el proceso de almacenaje de los productos.
9. La Jefa de Bodega, debe ingresar la información al sistema contable, en cuanto al stock disponible.

PÁGINA 14. FORMULARIO ALMACENAMIENTO DE LOS ALIMENTOS



INSTITUTO SUPERIOR DE  
**ARTE CULINARIO**  
GUAYAQUIL

### FORMULARIO 3. CONTROL DE LA BODEGA ALMACENAMIENTO DE LOS ALIMENTOS ENVASADOS Y EMPACADOS

**ELABORADO POR:** \_\_\_\_\_ **APROBADO POR:** \_\_\_\_\_

**FECHA:** \_\_\_\_\_

CANTIDAD	PRODUCTO	CARACTERÍSTICAS	NO. DE PERCHA	FECHA DE VENCIMIENTO	TOTAL STOCK

\_\_\_\_\_  
FIRMA DE RESPONSABILIDAD

1. Este formulario debe ser llenado por los Auxiliares de Bodega.
2. Este formulario tiene como finalidad establecer los responsables de almacenar cada producto para el almacenamiento.
3. Este formulario registra el vencimiento de los productos que ingresan.
4. Este formulario ayuda a mantener el control físico de los productos, su ubicación en la bodega y la existencia.

## PÁGINA 15. EL DESPACHO DE LOS ALIMENTOS

### **DESPACHO DE LOS ALIMENTOS ENVASADOS Y EMPACADOS**

1. Para despachar los alimentos envasados y empacados se debe recibir un formulario de requisición que lo hace cada profesor con sus alumnos de las materias prácticas del ISAC. Este formulario se lo debe recibir mínimo con 72 horas de anticipación.
2. La Jefa de Bodega tiene la responsabilidad de revisar la requisición y verificar si hay el stock en el sistema; si es así, se autoriza el despacho de los productos solicitados.
3. El bodeguero (auxiliar) recibe la requisición y prepara el despacho de los productos en las cantidades solicitadas.
4. Si las cantidades no corresponden al total del gramaje o peso del producto envasado o empacado, se debe preparar la cantidad exacta solicitada.
5. El bodeguero prepara todo el pedido y lo entrega mediante la recepción de la firma y constatación previa por parte del profesor y/o estudiantes que retiren el pedido. La requisición con firma de recepción debe ser entregada al Jefe de bodega para su respectivo registro y archivo.
6. En el caso de que los alimentos empacados y envasados hayan sido manipulados para entregar las cantidades exactas solicitadas en las requisiciones, los sobrantes deben ser re – envasados o empacados al vacío, plastificados, en recipientes plásticos desechables o reusables, según sea el caso. Estas mermas deben ser notificadas a la Jefa de Bodega para que a su vez se informe al Director Administrativo.
7. Las mermas de los productos envasados y empacados son las primeras que se usan para la alimentación del personal del ISAC.

PÁGINA 16. FORMULARIO DE DESPACHO DE ALIMENTOS



**INSTITUTO SUPERIOR DE  
ARTE CULINARIO  
GUAYAQUIL**

### FORMULARIO 4. CONTROL DE LA BODEGA DESPACHO DE ALIMENTOS DE LA BODEGA

**ELABORADO POR:** \_\_\_\_\_ **RECIBIDO POR:** \_\_\_\_\_

**FECHA:** \_\_\_\_\_ **APROBADO POR:** \_\_\_\_\_

CLASE	CANTIDAD	PRODUCTO	CARACTERÍSTICAS	DESTINO

\_\_\_\_\_  
AUTORIZADO POR  
JEFE O ENCARGADO DE BODEGA

\_\_\_\_\_  
RECIBIDO POR  
PROFESOR

1. Este formulario debe llenarlo el encargado de bodega que recibe previamente la requisición por parte del profesor
2. El formulario debe ser verificado por el profesor al recibir los productos, una vez aceptado firma el documento.
3. Este formulario tiene como finalidad establecer responsabilidades en el despacho de productos de la bodega.
4. El formulario busca también llevar un registro de los insumos solicitados y con fines de descargar para el sistema.

PÁGINA 17. EL REINGRESO DE LOS ALIMENTOS A LA BODEGA

**REINGRESO DE LOS ALIMENTOS ENVASADOS Y EMPACADOS A LA BODEGA**

1. El reingreso de productos a la bodega ocurre cuando no se ha utilizado la totalidad del despacho solicitado o, a su vez, cuando el despacho ha sido superior al solicitado.
2. El reingreso de productos debe ser realizado al término de la clase por los alumnos y/o profesor encargado de la materia.
3. Los productos que van a reingresar a la bodega deben ser pesados y revisados por el Asistente de Bodega, la información se debe registrar en el Formulario 4, el mismo que debe ser verificado y firmado por quien devuelve los alimentos.
4. Los productos que reingresan solo se colocarán en las perchas de almacenamiento en caso de que sus empaques se encuentren en perfecto estado, es decir no estén abiertos, rotos o con signos de manipulación.
5. Los productos que reingresan deben ser re – empacados y guardados en los frigoríficos hasta su uso que no debe superar los tres días.
6. El registro de los productos reingresados debe ser entregado a la Jefa de Bodega para que, a su vez, notifique al Director Administrativo.
7. Las mermas de los productos deben ser las primeras que se usan para la alimentación del personal del ISAC.

PÁGINA 18. FORMULARIO DE REINGRESO DE PRODUCTOS A LA BODEGA



**INSTITUTO SUPERIOR DE  
ARTE CULINARIO  
GUAYAQUIL**

### FORMULARIO 5. CONTROL DE LA BODEGA REINGRESO DE PRODUCTOS ENVASADOS Y EMPACADOS A LA BODEGA

**ELABORADO POR:** \_\_\_\_\_ **RECIBIDO POR:** \_\_\_\_\_

**FECHA:** \_\_\_\_\_ **APROBADO POR:** \_\_\_\_\_

CLASE	CANTIDAD	PRODUCTO	CARACTERÍSTICAS	DESTINO Y/O ALMACENAJE

\_\_\_\_\_  
REINGRESADO POR  
PROFESOR / ALUMNO

\_\_\_\_\_  
RECIBIDO POR

5. Este formulario debe llenarlo el encargado de bodega que recibe la devolución de los productos.
6. El formulario debe ser verificado por el profesor o alumno que devuelve los productos, una vez aceptado firma el documento.
7. Este formulario tiene como finalidad establecer responsabilidades en el reingreso de productos a la bodega.
8. El formulario busca también llevar un registro de lo que se hace con las mermas.

PÁGINA 19. GLOSARIO DE TÉRMINOS

**GLOSARIO DE TÉRMINOS**

**BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.-** Conjunto de acciones y previsiones a tomar a lo largo de toda la cadena alimentaria, orientadas a garantizar la sanidad e integridad de los alimentos, evitando su contaminación, deterioro o adulteración.

**INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS.-** Garantía que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso al que se destinan.

**PRODUCTOS ALIMENTICIOS.-** Es cualquier sustancia o producto, sólido o líquido, natural o transformado, destinado a ser ingerido por los seres humanos.

**ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS.-** Consiste en el debido acopio de mercancías. Son los lugares donde se guardan los diferentes tipos de alimentos.

**PERCHAS.-** Estanterías para almacenar los alimentos.

**BANDEJAS.-** Plataforma baja diseñada para transportar y colocar cosas. Su superficie es lisa por lo que se puede colocar cosas.

**STOCK.-** Inventario o existencia de mercadería.

## CONCLUSIONES

1. Según las necesidades observadas mediante esta investigación exploratoria – descriptiva, se concluye que la bodega del ISAC necesita contar con un MANUAL DE BPM EN TODOS SUS PROCESOS, como es el que se planteó como objetivo general.
2. El reconocimiento de la importancia de las BPM por parte de los actores de la bodega, tiene una deficiencia en su diaria gestión, por cuanto es notorio que prescinden de una guía básica y estructurada para cuidar la inocuidad de los alimentos que se usan para clases prácticas con los alumnos.
3. El procedimiento de la cadena de almacenamiento, entrega y devolución de los productos empacados y envasados dentro de la bodega, deben ser evaluados en todo su espectro, por cuanto su actual manejo no permite una buena administración de éstos; al contrario, esto provoca un porcentaje de desperdicio e inadecuadas condiciones de almacenaje, constituyendo un foco de contaminación y posible generación de enfermedades por el consumo humano.
4. Actualmente, de acuerdo a la capacidad estructural de la bodega, así como las competencias de su personal, se observa que es menester contar con un sistema de correcta administración de los procesos de almacenamiento de productos envasados y empacados. Todo esto, mediante elementos básicos de control, lo cual contribuirá con resultados óptimos.

## RECOMENDACIONES

1. Una vez implantado el presente manual y el plan piloto, haciendo las respectivas evaluaciones y auditorías, se recomendaría la aplicación para obtener una certificación en HACCP en la bodega del Instituto. Esto facilitaría a garantizar los procesos internos y los resultados a favor de la inocuidad de los alimentos; por consiguiente, el prestigio del ISAC.
2. Se recomienda la programación de capacitaciones para el personal de la bodega del ISAC en temas de BPM y HACCP. Esto con el fin de que profundicen la importancia de trabajar con los alimentos de consumo humano, considerando los puntos críticos respecto de un alimento envasado y empacado.
3. Por otro lado, se recomienda hacer un plan piloto dentro de un corto plazo en la bodega del instituto a través de la aplicación del MANUAL de BPM propuesto. De esta manera, se podrá replicar para el resto de ítems que posee esta área, así consolidará de forma integral la logística total de la bodega.
4. Debido a que el espacio físico es un limitante, es recomendable hacer un estudio para una ampliación de la bodega en un mediano plazo. Esta infraestructura nueva permitirá un mejor manejo de los productos y la aplicación y estudio del manual propuesto por parte de los colaboradores de la bodega, lo cual logrará obtener resultados positivos a nivel de reducción de desperdicios, lo que se traduce en ahorro para el ISAC.

## Bibliografía y Web grafía

Agricultura, O. d. (2005). Normas alimentarias. *Codex Alimentarius* , *Segunda Edición*. Roma, Italia: FAO/OMS.

República de Colombi

a, M. d. (1997). Decreto Ejecutivo 3075. *Decreto Ejecutivo 3075* . Colombia.

Alimentarius, C. d. (1996). REGLAMENTO TECNICO DEL MERCOSUR SOBRE LAS CONDICIONES HIGIÉNICO SANITARIAS Y DE BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN PARA ESTABLECIMIENTOS ELABORADORES / INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS. Asunción, Paraguay.

FAO-OMS. (s.f.). *Codex Alimentarius*. Obtenido de [www.codexalimentarius.org](http://www.codexalimentarius.org)

Comisión del Codex Alimentarius. (1997). *Principios Generales de Higiene de los Alimentos*. Roma: FAO - OMS.

Díaz, A. (2009). Buenas practicas de manufactura: una guía para pequeños y medianos agroempresarios. 72. (IICA, Ed.) San José, Costa Rica: Imprenta IICA.

Programa de Calidad de los Alimentos Argentinos. (s.f.). *Procedimientos Operativos Estandarizados*. Obtenido de [http://www.alimentosargentinos.gov.ar/contenido/publicaciones/calidad/POES/POES\\_concepto\\_2002.pdf](http://www.alimentosargentinos.gov.ar/contenido/publicaciones/calidad/POES/POES_concepto_2002.pdf)

Servicio de Regulación Alimentaria. (2013). *Guía práctica para la Aplicación de los Procedimientos Operativos Estandarizados*. Obtenido de [http://www.montevideo.gub.uy/tramites/sites/montevideo.gub.uy.tramites/files/tramites/poes1\\_05apr2013\\_cierre\\_11.pdf](http://www.montevideo.gub.uy/tramites/sites/montevideo.gub.uy.tramites/files/tramites/poes1_05apr2013_cierre_11.pdf)

Departamento de Agricultura - FAO. (1997). Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control y Directrices para su aplicación. *Anexo al CAC/RCP - 1* .

Wikipedia.org. (s.f.). [www.wikipedia.org](http://www.wikipedia.org). Obtenido de [www.wikipedia.org/wiki/envasado](http://www.wikipedia.org/wiki/envasado)

State, V. (s.f.). Obtenido de <http://www.vdh.state.va.us/lhd/rappahan/foodsvcs/docs/espanol/6cap1.pdf>

Santander, U.I. (s.f.).

[www.uis.edu.co/intranet/calidad/documentos/bienestar\\_estudiantil](http://www.uis.edu.co/intranet/calidad/documentos/bienestar_estudiantil). Obtenido de [www.uis.edu.co/intranet/calidad/documentos/bienestar\\_estudiantil/guias/GBE](http://www.uis.edu.co/intranet/calidad/documentos/bienestar_estudiantil/guias/GBE)

Hazelwood, D. y. (1991). *Curso de Higiene para manipuladores de alimentos*. Zaragoza: Acribioa S.A.

Ana, M. (Julio de 2014). Bodega del Hotel Sheraton de Guayaquil. (D. Hermosa, Entrevistador)

2012, V. (s.f.).

[www.usmp.edu.pe/vision2012\\_lima/SEMINARIOS/seminarios/Evaluacion\\_de\\_tratamiento.pdf](http://www.usmp.edu.pe/vision2012_lima/SEMINARIOS/seminarios/Evaluacion_de_tratamiento.pdf). Obtenido de [www.usmp.edu.pe/vision2012\\_lima/SEMINARIOS/seminarios/Evaluacion\\_de\\_tratamiento.pdf](http://www.usmp.edu.pe/vision2012_lima/SEMINARIOS/seminarios/Evaluacion_de_tratamiento.pdf)

INCAP, I. d. (2005). *Manual para el manejo higiénico de alimentos en situaciones de emergencia*. Obtenido de [bvssan.incap.int/local/file/MDE156.pdf](http://bvssan.incap.int/local/file/MDE156.pdf)

HISTORIA, I. -I. (s.f.). <http://www.isac.edu.ec/nuestra-historia>. Obtenido de <http://www.isac.edu.ec/nuestra-historia>

## **ANEXOS**

## ANEXO 1 NORMATIVA

### Plazos de cumplimiento del Reglamento de Buenas Prácticas de Manufactura para plantas procesadoras de alimentos



Publicado el **7 enero, 2013**

Actualmente la inocuidad de los alimentos se ha convertido en un punto de referencia mundial para los gobiernos, los productores y consumidores de alimentos, y a que es un factor determinante para ser competitivos en los mercados mundiales que demandan productos de consumo humano, así mismo, los consumidores exigen productos seguros e inocuos y una adecuada trazabilidad en el manejo de los alimentos.

Al contar desde el año 2002 con el REGLAMENTO DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA PARA ALIMENTOS PROCESADOS (Decreto Ejecutivo 3253, Registro Oficial No. 696 del 04 de Noviembre del 2002), se ha visto la urgente necesidad de establecer plazos de cumplimiento del mencionado reglamento, de forma progresiva.

Al contar con el apoyo del Ministerio de Industrias y Productividad y el Ministerio Coordinador de Producción, Empleo y Competitividad, y de conformidad con la Resolución del Sistema Nacional de la Calidad publicada en Registro Oficial N° 839 del 27 de noviembre del 2012 en el cual se establece la Política de Plazos de Cumplimiento de Buenas Prácticas de Manufactura para Plantas Procesadoras de Alimentos, se informa a los establecimientos que realizan actividades de preparación, elaboración, envasado, empacado, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos procesados, los plazos de cumplimiento según los siguientes parámetros:

- El riesgo epidemiológico inherente al producto alimentario procesado: comprende alimentos que por su naturaleza, composición, proceso, manipulación y población a la que va dirigida tiene alto, mediano y bajo riesgo de causar daño a la salud, y,
- La participación del sector industrial por actividad principal.

Por cuanto los plazos establecidos en la Resolución se describen a continuación:

TIPO DERIESGO	ACTIVIDAD	CATEGORIZACIÓN	PLAZOS A PARTIR DEL 27 de noviembre del 2012
<b>A ALTO RIESGO</b>	1. Elaboración de productos lácteos; 2. Elaboración de bebidas no alcohólicas; producción de aguas minerales y otras aguas embotelladas; 3. Elaboración de productos cárnicos y derivados; 4. Elaboración de alimentos dietéticos, alimentos para regímenes especiales y complementos nutricionales; 5. Elaboración de ovoproductos.	Industria y mediana industria	<b>1 año</b>
		Pequeña industria y microempresa	<b>2 años</b>
<b>B MEDIANO RIESGO</b>	1. Elaboración de cereales y derivados; 2. Elaboración y conservación de frutas, legumbres, hortalizas, tubérculos, raíces, semillas, oleaginosas y sus derivados; 3. Elaboración y conservación de pescados, crustáceos, moluscos y sus derivados; 4. Elaboración de comidas listas y empacadas; 5. Elaboración de bebidas alcohólicas.	Industria y mediana industria	<b>3 años</b>
		Pequeña industria y microempresa	<b>4 años</b>
<b>C BAJO RIESGO</b>	1. Elaboración de cacao y derivados; 2. Elaboración de salsas, aderezos, especias y condimentos; 3. Elaboración de caldos y sopas deshidratadas; 4. Elaboración de café, té, hierbas aromáticas y sus derivados; 5. Elaboración de aceites y grasas comestibles; 6. Elaboración de almidones y productos derivados del almidón; 7. Elaboración de gelatinas, refrescos en polvo y preparaciones para postres; 8. Elaboración de azúcar y sus derivados. 9. Elaboración de otros productos alimenticios no contemplados anteriormente.	Industria, mediana industria, pequeña industria y microempresa	<b>5 años</b>

Publicado en [Comunicamos, Noticias](#) | Etiquetado [Decreto Ejecutivo 3253, Empleo y Competitividad](#), [Ministerio Coordinador de Producción](#), [Ministerio de Industrias y Productividad](#), plantas procesadoras de alimentos, [Registro Oficial No. 696 del 04 de Noviembre del 2002](#), [Reglamento de Buenas Prácticas de Manufactura](#)

## ANEXO 3 ENTREVISTA

Para tener una perspectiva de la realidad a nivel de manejo de bodegas en Hoteles de lujo en Guayaquil, se buscó entrevistar a las personas que se desenvuelven en este medio, teniendo únicamente la apertura del Hotel Sheraton.

Se realizó una entrevista de carácter abierto, donde el entrevistado pudo exponer su criterio acerca de los siguientes temas:

6. ¿Cómo se maneja la bodega del Hotel Sheraton?
7. ¿Existen formularios de control para la recepción, almacenamiento y entrega de los productos?
8. ¿Qué exigencias hay para el personal que labora en la bodega del Hotel?
9. ¿Quién se encarga de vigilar que los procesos cumplan con las BPM?
10. El personal que trabaja en la bodega ¿tiene capacitación en temas de BPM?, ¿es importante esto para el buen funcionamiento de la bodega?
- 11.

Las respuestas obtenidas, fueron obtenidas de la Coordinadora de BPM del Hotel Sheraton de Guayaquil, la Tec. Ana Merino quien supo responder de la siguiente manera:

6. Es muy complicado hablar de este tema ya que cada empresa de servicio como este (refiriéndose a Sheraton Guayaquil), posee su propia autonomía para manejar el tema de bodegas como alimentos en general o depende si está regido por estándares propios de cadena o no; sin embargo en nuestro caso poseemos un manejo puntual, no solamente para bodegas sino en general, tal es el caso

que poseemos una Certificación en HACCP (análisis de control de peligro de alimentos), es un referente importante en la hotelería ecuatoriana, ya que somos el único hotel del país que lo posee, el cual garantiza la calidad de nuestros alimentos”.

7. El Hotel Sheraton cuenta con formularios para cada proceso dentro de la bodega, cada uno con formatos diversos que contemplan toda la información que se debe tener a nivel administrativo, operativo y de control de la marcha de la producción culinaria.
8. El personal debe cumplir con las reglas generales de higiene personal y para el manejo de los productos los que mandan las buenas prácticas de manufactura. Se controla que la comunicación sea abierta entre los empleados y los administradores /controladores, de manera que los casos de enfermedades sean presentados y analizados para evitar cualquier tipo de contaminación.
9. La supervisión y control la hacen el Jefe de Costos, Recibidor de mercancía y el Auxiliar del Almacén que están bajo su cargo.
10. El personal que supervisa y controla cuenta con programas de capacitación permanente que se registran en los historiales de trabajo de cada empleado para las auditorías correspondientes. Los jefes se encargan de evaluar que los conocimientos sean aplicados en sus funciones diarias.

De igual manera, en la entrevista se hizo hincapié en el manejo de productos envasados y empacados de lo que se obtuvo que:

Con relación al tema de manejo de envasados y empacados indica que “manejan procedimientos establecidos para la recepción de este tipo de alimentos, con una previa de haber aprobado al proveedor que cumpla los estándares solicitados, y seguidamente el trabajo del recibidor de mercancía que mantiene formatos de control de recepción de insumos, donde inicia con la fecha, la descripción del producto, el proveedor, la cantidad, la

presentación y sobretodo la verificación de la calidad del (empaquete y la del transporte). Finalmente, se aprueba el ingreso o no del producto con firma de responsabilidad del Recibidor así como del Jefe de Costos”.

Esto denota que hay un considerable entorno de control dentro de esta bodega, con la recepción de estos productos y de igual forma con muchos ítems más de alimentos, ya que es importante mencionar que es el único hotel en el país en contar con una certificación en BPM y HACCP.

## ANEXO 2 FOTOGRAFÍAS DE LA BODEGA DEL ISAC



1.- Fotografía de recibo de producto (Autor: Diego Hermosa)



2.- Fotografía de almacenaje de alimentos (Autor: Diego Hermosa)

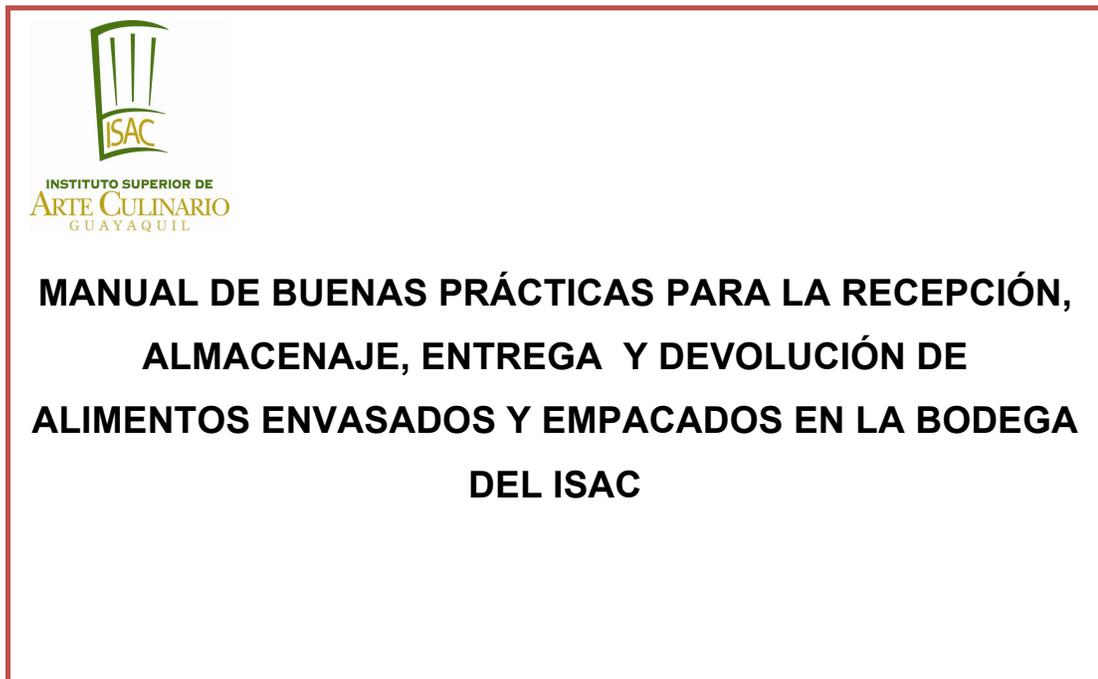


3.- Fotografía de despacho de alimentos (Autor: Diego Hermosa)



4.- Fotografía retorno y almacenamiento de alimentos (Autor: Diego Hermosa)

## ANEXO 4 MANUAL



## **INTRODUCCIÓN**

A lo largo de la cadena alimenticia hay que tomar las respectivas precauciones para el correcto manejo de los alimentos. Su importancia no es un tema de moda, sino una necesidad de salvaguardar la salud de los comensales.

El Sistema de Análisis y Puntos Críticos de Control, se trata de un sistema que se enfoca en la prevención de los riesgos para la salud de las personas, está dirigido a controlar riesgos en los diferentes procesos de la cadena.

La inocuidad de cada uno de los alimentos se asegura desde el punto de origen, la aplicación de buenas prácticas de higiene durante la recepción, desinfección, almacenaje.

El presente Manual se constituye para ofrecer directrices sobre el control de los alimentos empacados y envasados que se almacenan en la bodega del Instituto Superior de Arte Culinario de Guayaquil. Este instrumento permite la aplicación de criterios sanitarios en los alimentos desde el punto de la cadena de recepción hasta el despacho final del alimento.

### **DECÁLOGO DEL BODEGUERO**

11. El buen Bodeguero mantiene su área de trabajo en perfectas condiciones de salubridad.
12. El buen Bodeguero cuida su salud, para evitar cualquier tipo de contaminación de alimentos.
13. El buen Bodeguero revisa el estado de los alimentos previo el ingreso a la bodega.
14. El buen Bodeguero almacena los alimentos considerando su orden de llegada, el que primero entra es el que primero sale.
15. El buen Bodeguero verifica que los alimentos almacenados se encuentren en perfecto estado.
16. El buen Bodeguero revisa las solicitudes de alimentos y despacha las cantidades exactas.
17. El buen Bodeguero no permite que se desperdicien los alimentos, genera alertas tempranas y recomienda productos que deben usarse para evitar su caducidad.
18. El buen Bodeguero revisa y notifica las devoluciones de alimentos.
19. El buen Bodeguero mantiene buenas relaciones laborales con su equipo de trabajo.
20. El buen Bodeguero está comprometido con su trabajo y busca siempre optimizar los recursos de los que dispone.

### **OBJETIVO DEL MANUAL DE MANEJO PARA LA BODEGA DEL ISAC**

Establecer los procesos y responsables del buen manejo de los alimentos envasados y empacados de la bodega del Instituto Superior de Arte Culinario.

### **RECOMENDACIONES PARA EL USO DEL MANUAL**

El buen uso de este documento podrá garantizar un manejo correcto de los alimentos que se almacenan en la bodega del Instituto Superior de Arte Culinario.

5. El Manual de bodega es un instrumento de apoyo para el manejo de alimentos envasados y empacados. Siempre debe existir un manual a la vista de todo el personal.
6. Cada persona que labora en la bodega debe tener un ejemplar del Manual, debe leerlo y familiarizarse con su contenido.
7. La información del manual es completa siempre y cuando se cumplan con las reglas universales para la buena manipulación de alimentos.
8. Los responsables de la bodega deben cumplir y hacer cumplir las normas establecidas en el presente manual.

### **BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA**

Las buenas prácticas de manufactura son los principios y recomendaciones generales que se aplican para el manejo de alimentos para garantizar su inocuidad y aptitud para el consumo.

La higiene de los alimentos depende de su buena manipulación durante toda la cadena alimenticia, es decir desde su producción primaria hasta que llega al consumidor final.

Todos los involucrados en la producción de los alimentos deben tomar en cuenta las condiciones en que se produce la materia prima. Para ISAC el proceso inicia desde que se solicitan los productos. Por lo tanto, es necesario conocer a los proveedores y de dónde provienen sus productos.

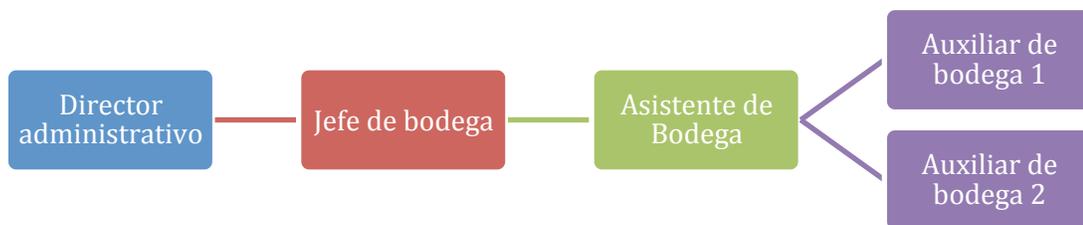
## LA BODEGA

La bodega es el espacio asignado para el almacenamiento de los alimentos dentro de la institución. De su correcto manejo depende la eficacia con la que se pueda mantener la inocuidad y aptitud de los alimentos.

Está distribuida en:

- Zona 1. de recepción de productos
- Zona 2. de frigoríficos y fríos
- Zona 3. de productos secos y bebidas
- Zona 4. administrativa
- Zona 5. de despacho

Su manejo lo realizan:



El mantenimiento de la bodega depende de:

- Infraestructura limpia y en buen estado, los desperfectos o daños deben ser comunicados inmediatamente para su reparación y/o cambio.
- Los alimentos no pueden estar en contacto con el piso.
- Cada alimento ocupa el sitio asignado según su característica física (carnes, lácteos, productos frescos, productos secos, bebidas, etc.)
- El almacenamiento de los productos se lo hace dependiendo el orden de llegada, es decir, el primero que entra es el primero que sale.
- El despacho de productos se lo hace bajo órdenes de requisición.

### **ZONA DE PRODUCTOS SECOS Y BEBIDAS**

La Zona de Productos Secos es el espacio de la bodega en el que se almacenan los productos envasados y empacados. En esta zona se encuentran las perchas dispuestas para el almacenamiento de los productos por tipo.

Las perchas deben mantener una separación de las paredes de 30 cm. y se colocan horizontalmente, formando filas y un pasillo donde se encuentran los productos almacenados. Las perchas que se mantienen en la zona central del espacio destinado para productos secos y bebidas, mantienen una distancia de 1 mt. entre ellas, de manera que se permita el paso y/o acceso a los alimentos almacenados.

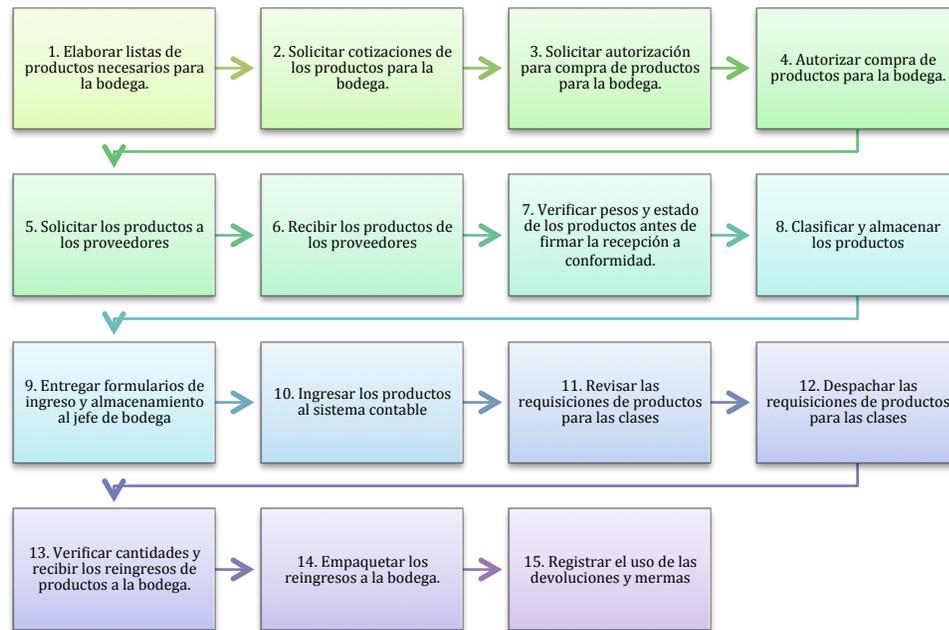
Cada percha se divide en cuatro secciones las mismas que cuentan con bandejas donde se colocan los productos por tipo. Cada percha debe estar numerada y cada bandeja de la percha debe especificar los alimentos que almacena.

Cada bandeja mantiene el stock del producto en su totalidad. Los productos deben estar en perfectas condiciones, sellados, sin manipulaciones. Se debe verificar que estén limpios y no haya peligros de contaminación entre ellos. Los productos que llegan al granel se los coloca en recipientes reusables plásticos los mismos que deben estar correctamente etiquetados.

Los productos que han sido devueltos y manipulados no deben regresar a las perchas.

## PROCESOS DE LA BODEGA DE ISAC

Los procesos de la bodega son los siguientes:



El Director Administrativo es responsable del proceso cuatro, es decir revisar y autorizar compra de productos.

La Jefa de Bodega es la responsable de los procesos: 1, 2, 3, 5, 10 y 15.

El Asistente de Bodega es el responsable de cubrir a la Jefa de Bodega en caso de ausencia. Sino sus funciones principales son cumplir con los procesos: 6, 7, 9, 11 y 13.

Los Auxiliares de Bodega son los responsables de los procesos: 8, 12 y 14.

**TIPOS DE ALIMENTOS QUE SE ALMACENAN EN LA BODEGA DEL**

**ISAC**

Los alimentos que se almacenan en la bodega se clasifican en:

<b>PRODUCTOS FRESCOS</b>	<b>PRODUCTOS FRÍOS Y CONGELADOS</b>	<b>PRODUCTOS SECOS</b>	<b>BEBIDAS</b>
Frutas Legumbres	Lácteos y derivados Pescados y mariscos Carnes Aves Embutidos Huevos	Enlatados Empacados Envasados	Licores

Los alimentos envasados y empacados son aquellos que llegan en empaques, latas, bolsas herméticas o tarros. Su manejo debe considerar los siguientes aspectos:

8. Los productos deben llegar a la bodega en sus empaques originales. Se debe verificar que no se encuentren rotos, picados, con fugas, con hendiduras.
9. Tener presente su fecha de elaboración y caducidad.
10. Revisar si tiene especificaciones especiales de almacenamiento.
11. Clasificar los productos según su tipo para su respectivo almacenamiento.
12. Evitar la contaminación cruzada por la mala manipulación de los productos.
13. Las mermas de los productos envasados y empacados deben ser re-empacadas de preferencia al vacío para conservar su inocuidad.
14. Las mermas deben ser las primeras en utilizarse para evitar su desperdicio.

## **RECEPCIÓN DE LOS ALIMENTOS**

1. La recepción debe hacerse en un lugar cubierto y sobre piso pavimentado.
2. Se planificará con anticipación la llegada de los productos para asegurarse que haya suficiente espacio en las áreas de almacenamiento.
3. Las gavetas o receptores de los productos que ingresan deben estar limpias con anticipación para ser utilizadas en el momento de la recepción.
4. Se verifican las condiciones del vehículo: higiene interior y exterior, puertas cerradas o caja cubierta, para evitar la presencia de olores o materiales extraños que puedan contaminar el producto
5. Se compara la mercadería enviada con la nota de pedido (tipo y volumen). Si coincide, se sigue al próximo paso; si no coincide la mercadería se comunica al jefe de compras y se coordina con él, el ingreso o rechazo de ésta.
6. Se realiza una inspección visual del producto, latas sin golpes en los sellos, latas sin óxido, botellas bien selladas, no golpeadas, tapas sin óxido y limpias, si son de vidrio se revisará que no tengan cuarteaduras, etiqueta legible y en buen estado. En el caso de las fundas se revisará que no estén perforadas, abiertas y sucias, se controlará en lo posible que no tengan materiales extraños en su interior.
7. Se comprueba que los productos tengan su rótulo o etiqueta de identificación debidamente pegada y en perfectas condiciones, se verifica la fecha de elaboración y/o de vencimiento de cada producto. Si el producto no tiene fecha de vencimiento se comunica al Jefe de Bodega para que a su vez hable con el proveedor y le indique que se le devolverá la mercadería. Esto se registra. No se recibirán productos con fecha de vencimiento cortas para evitar rechazar el producto por no utilizarlo antes de la fecha de caducidad establecida



## FORMULARIO 1. CONTROL DE BODEGA RECEPCIÓN DE ALIMENTOS ENVASADOS Y EMPACADOS

CONTROL ADMINISTRATIVO

ELABORADO POR: \_\_\_\_\_ APROBADO POR: \_\_\_\_\_  
FECHA: \_\_\_\_\_

FECHA DE INGRESO	PROVEEDOR	FACTURA	PRODUCTOS	HORA DE RECEPCIÓN	RECIBIDO POR	OBSERVACIONES

\_\_\_\_\_  
FIRMA DE RESPONSABILIDAD

5. Este formulario debe ser llenado por el Asistente de Bodega.
6. Este formulario tiene como finalidad establecer los responsables de recibir cada producto para el almacenamiento.
7. A este formulario debe ir adjunto la factura y el formulario 4 que llenan los operarios con la información de recepción de los productos de los proveedores.



INSTITUTO SUPERIOR DE  
**ARTE CULINARIO**  
GUAYAQUIL

## FORMULARIO 2. CONTROL DE LA BODEGA RECEPCIÓN DE LOS ALIMENTOS ENVASADOS Y EMPACADOS CONTROL OPERATIVO

**ELABORADO POR:** \_\_\_\_\_ **APROBADO POR:** \_\_\_\_\_  
**FECHA:** \_\_\_\_\_

Fecha de Ingreso	Descripción del producto	Proveedor	Cantidad	Presentación	Condiciones del empaque	CONDICIONES DEL TRANSPORTE		APROBADO SU INGRESO		Responsable	Observaciones
						Buena	Mala	SI	NO		

\* En las condiciones del transporte se evaluará la limpieza del transporte (no insectos, polvo y residuos de sustancias extrañas) y protección del producto (transporte con cubierta.)

\* En los casos de los chequeos que muestran que los alimentos, el embalaje, etc. están dañados, infestados, contaminados o con temperaturas muy altas, deben registrarse todos comentarios o acciones tomadas en observaciones

\* Siempre rechace los alimentos que no hayan sido entregados conforme a la política de entrega.

\_\_\_\_\_  
**Recibidor de Mercancía**  
Fecha:

\_\_\_\_\_  
**Jefe de Bodega**  
Fecha:

1. Este formulario lo llenan los Auxiliares de la bodega con la información y verificación que se hace cuando se reciben los productos.
2. Se lo entrega con la verificación que se hace en el formulario 1 al Asistente de Bodega y la factura de recibida por la entrega de los productos.

## **ALMACENAMIENTO DE LOS ALIMENTOS ENVASADOS Y EMPACADOS**

1. Clasificar los alimentos envasados por tipo.
2. Verificar que los empaques se encuentren en perfectas condiciones.
3. Verificar la fecha de caducidad de los productos.
4. Verificar si existe un stock de los productos a ingresar en las perchas de la bodega.
5. Limpiar y organizar la bandeja donde debe ser almacenado el producto que ingresa.
6. Colocar los productos recibidos al final del stock que se encuentra en la percha.
7. Llenar el formulario 2. De Almacenamiento de los productos envasados y empacados donde se debe escribir el sitio donde se coloca cada uno.
8. Entregar el formulario 2 al Jefe de Bodega, una vez que se ha terminado el proceso de almacenaje de los productos.
9. La Jefa de Bodega, debe ingresar la información al sistema contable, en cuanto al stock disponible.



### FORMULARIO 3. CONTROL DE LA BODEGA ALMACENAMIENTO DE LOS ALIMENTOS ENVASADOS Y EMPACADOS

ELABORADO POR: \_\_\_\_\_ APROBADO POR: \_\_\_\_\_

FECHA: \_\_\_\_\_

CANTIDAD	PRODUCTO	CARACTERÍSTICAS	NO. DE PERCHA	FECHA DE VENCIMIENTO	TOTAL STOCK

\_\_\_\_\_  
FIRMA DE RESPONSABILIDAD

5. Este formulario debe ser llenado por los Auxiliares de Bodega.
6. Este formulario tiene como finalidad establecer los responsables de almacenar cada producto para el almacenamiento.
7. Este formulario registra el vencimiento de los productos que ingresan.
8. Este formulario ayuda a mantener el control físico de los productos, su ubicación en la bodega y la existencia.

### **DESPACHO DE LOS ALIMENTOS ENVASADOS Y EMPACADOS**

1. Para despachar los alimentos envasados y empacados se debe recibir un formulario de requisición que lo hace cada profesor con sus alumnos de las materias prácticas del ISAC. Este formulario se lo debe recibir mínimo con 72 horas de anticipación.
2. La Jefa de Bodega tiene la responsabilidad de revisar la requisición y verificar si hay el stock en el sistema; si es así, se autoriza el despacho de los productos solicitados.
3. El bodeguero (auxiliar) recibe la requisición y prepara el despacho de los productos en las cantidades solicitadas.
4. Si las cantidades no corresponden al total del gramaje o peso del producto envasado o empacado, se debe preparar la cantidad exacta solicitada.
5. El bodeguero prepara todo el pedido y lo entrega mediante la recepción de la firma y constatación previa por parte del profesor y/o estudiantes que retiren el pedido. La requisición con firma de recepción debe ser entregada al Jefe de bodega para su respectivo registro y archivo.
6. En el caso de que los alimentos empacados y envasados hayan sido manipulados para entregar las cantidades exactas solicitadas en las requisiciones, los sobrantes deben ser re – envasados o empacados al vacío, plastificados, en recipientes plásticos desechables o reusables, según sea el caso. Estas mermas deben ser notificadas a la Jefa de Bodega para que a su vez se informe al Director Administrativo.
7. Las mermas de los productos envasados y empacados son las primeras que se usan para la alimentación del personal del ISAC.



### FORMULARIO 4. CONTROL DE LA BODEGA DESPACHO DE ALIMENTOS DE LA BODEGA

**ELABORADO POR:** \_\_\_\_\_ **RECIBIDO POR:** \_\_\_\_\_  
**FECHA:** \_\_\_\_\_ **APROBADO POR:** \_\_\_\_\_

CLASE	CANTIDAD	PRODUCTO	CARACTERÍSTICAS	DESTINO

\_\_\_\_\_  
AUTORIZADO POR  
JEFE O ENCARGADO DE BODEGA

\_\_\_\_\_  
RECIBIDO POR  
PROFESOR

9. Este formulario debe llenarlo el encargado de bodega que recibe previamente la requisición por parte del profesor
10. El formulario debe ser verificado por el profesor al recibir los productos, una vez aceptado firma el documento.
11. Este formulario tiene como finalidad establecer responsabilidades en el despacho de productos de la bodega.
12. El formulario busca también llevar un registro de los insumos solicitados y con fines de descargue para el sistema.

## **REINGRESO DE LOS ALIMENTOS ENVASADOS Y EMPACADOS A LA BODEGA**

1. El reingreso de productos a la bodega ocurre cuando no se ha utilizado la totalidad del despacho solicitado o, a su vez, cuando el despacho ha sido superior al solicitado.
2. El reingreso de productos debe ser realizado al término de la clase por los alumnos y/o profesor encargado de la materia.
3. Los productos que van a reingresar a la bodega deben ser pesados y revisados por el Asistente de Bodega, la información se debe registrar en el Formulario 4, el mismo que debe ser verificado y firmado por quien devuelve los alimentos.
4. Los productos que reingresan solo se colocarán en las perchas de almacenamiento en caso de que sus empaques se encuentren en perfecto estado, es decir no estén abiertos, rotos o con signos de manipulación.
5. Los productos que reingresan deben ser re – empacados y guardados en los frigoríficos hasta su uso que no debe superar los tres días.
6. El registro de los productos reingresados debe ser entregado a la Jefa de Bodega para que, a su vez, notifique al Director Administrativo.
7. Las mermas de los productos deben ser las primeras que se usan para la alimentación del personal del ISAC.



### FORMULARIO 5. CONTROL DE LA BODEGA REINGRESO DE PRODUCTOS ENVASADOS Y EMPACADOS A LA BODEGA

ELABORADO POR: \_\_\_\_\_ RECIBIDO POR: \_\_\_\_\_  
FECHA: \_\_\_\_\_ APROBADO POR: \_\_\_\_\_

CLASE	CANTIDAD	PRODUCTO	CARACTERÍSTICAS	DESTINO Y/O ALMACENAJE

\_\_\_\_\_  
REINGRESADO POR  
PROFESOR / ALUMNO

\_\_\_\_\_  
RECIBIDO POR

13. Este formulario debe llenarlo el encargado de bodega que recibe la devolución de los productos.
14. El formulario debe ser verificado por el profesor o alumno que devuelve los productos, una vez aceptado firma el documento.
15. Este formulario tiene como finalidad establecer responsabilidades en el reingreso de productos a la bodega.
16. El formulario busca también llevar un registro de lo que se hace con las mermas.

## **GLOSARIO DE TÉRMINOS**

**BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.-** Conjunto de acciones y previsiones a tomar a lo largo de toda la cadena alimentaria, orientadas a garantizar la sanidad e integridad de los alimentos, evitando su contaminación, deterioro o adulteración.

**INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS.-** Garantía que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso al que se destinan.

**PRODUCTOS ALIMENTICIOS.-** Es cualquier sustancia o producto, sólido o líquido, natural o transformado, destinado a ser ingerido por los seres humanos.

**ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS.-** Consiste en el debido acopio de mercancías. Son los lugares donde se guardan los diferentes tipos de alimentos.

**PERCHAS.-** Estanterías para almacenar los alimentos.

**BANDEJAS.-** Plataforma baja diseñada para transportar y colocar cosas. Su superficie es lisa por lo que se puede colocar cosas.

**STOCK.-** Inventario o existencia de mercadería.

