



PEST CONTROL DOWN TO A SCIENCE.™

ANTES DE SU PRÓXIMA INSPECCIÓN SANITARIA...



NSF International

Su inspector sigue el flujo de alimentos de su operación para detectar posibles amenazas a la seguridad de los mismos. Usted debería hacer algo similar. Aumente la puntuación de su próxima inspección cumpliendo de antemano con los siguientes procedimientos de sanidad y seguridad de alimentos (márquelos tras completarlos).

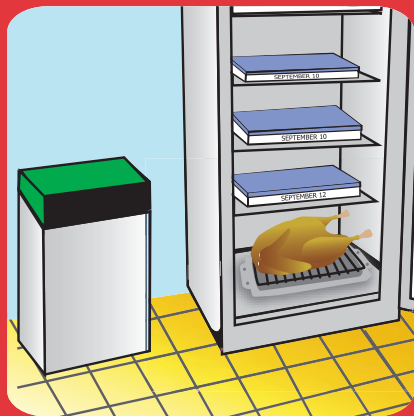


1. Recepción

- Se tomaron muestras de la temperatura interna de todos los envíos recibidos de carne no cocinada de res, aves y pescados. Las temperaturas deben ser de 41 °F o más frías.
- Los termómetros para medir la temperatura interna de los envíos de alimentos están disponibles y ajustados adecuadamente.
- El área de recepción está limpia y bien iluminada (para prevenir plagas).

2. Almacenamiento en seco

- Todo el inventario está etiquetado y marcado por fechas.
- Todos los envases están cerrados al vacío y no muestran daños/averías.
- Los envases marcados por fechas están dispuestos en una rotación tipo "primero que entra, primero que sale" (FIFO, por sus siglas en inglés).
- Los alimentos secos están almacenados lejos del piso y las paredes.
- Los limpiadores químicos están etiquetados y guardados lejos de los alimentos.
- No hay signos de presencia de plagas en el área de almacenamiento (revisar debajo y detrás de las repisas).



3. Almacenamiento refrigerado

- Todo el inventario está etiquetado y marcado por fechas. Todos los alimentos potencialmente dañinos (carnes, sopas, ensalada de atún, etc.) con más de siete días en el almacén han sido botados.
- Todas las carnes crudas de res, aves y pescados se encuentran almacenadas separadamente o debajo de los alimentos frescos listos para consumir.
- Los alimentos preparados están almacenados en pails de poca profundidad, sin cubierta (para acelerar su enfriamiento hacia temperaturas aptas para un almacenaje refrigerado seguro).
- Todos los alimentos están almacenados en envases a prueba de goteo o escapes, y cubiertos seguramente con tapas, papel plástico de envasar o papel de aluminio.

ANTES DE SU PRÓXIMA INSPECCIÓN SANITARIA...



BEFORE YOUR NEXT HEALTH INSPECTION...



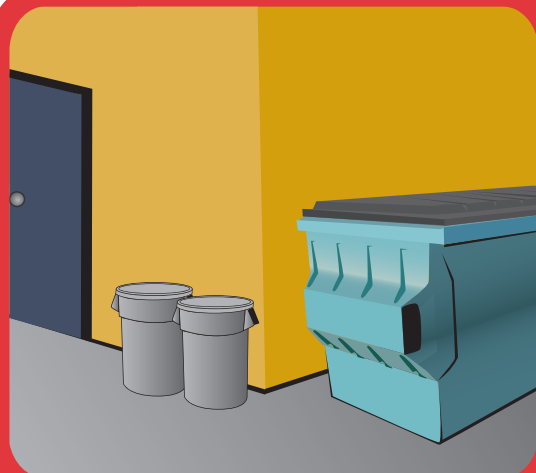
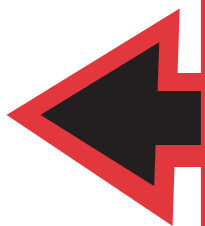
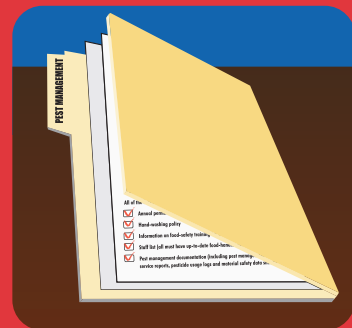
NSF International

CONTINUED

6. El paso final: la documentación

Todos los siguientes documentos están disponibles para ser revisados por el inspector:

- Permiso anual
- Normas para el lavado de manos
- Información sobre entrenamiento para el personal en seguridad de alimentos
- Lista de personal (todos deben tener tarjetas vigentes de manejador de alimentos)
- Documentación sobre el manejo de plagas (incluyendo la licencia de la compañía de manejo de plagas, reportes de servicio, registros de uso de pesticidas y hojas de datos sobre la seguridad de los materiales)



5. Cuartos de baño y basura

- Los baños para el personal están equipados con agua de tubería caliente y fría, el agua caliente está entre los 100 y 127°F, y los lavamanos tienen suficiente jabón y toallas de papel.
- La basura no pasa por las áreas de preparación de alimentos antes de ser botada.
- Los envases de basura están cubiertos y son a prueba de goteo o escapes.
- Todos los receptáculos externos de basura tienen tapas de cierre hermético.
- Los envases de basura son limpiados y saneados con regularidad, lejos de las áreas de preparación y almacenamiento de alimentos.
- Todos los empleados cumplen con los procedimientos para lavarse las manos tras manejar basura.

4. Preparación

- Cada empleado utiliza la mejor técnica de lavado de manos:
 - Se frota las manos por 20 segundos con jabón y agua
 - Usa toallas de papel
 - Cierra el chorro de agua con la toalla de papel
- Las superficies de contacto con los alimentos están en buenas condiciones, y son lavadas y saneadas con regularidad.
- Se han tomado medidas para prevenir la contaminación entre distintos elementos. Ej., las tablas para cortar carne son de distinto color a las utilizadas para cortar vegetales, y los topes de gabinete y tablas para cortar son lavados, enjuagados y saneados tras cada uso.
- Los alimentos pre-preparados son recalentados a 165 para eliminar todas sus bacterias antes de ser servidos.
- Si están presentes, las mesas de vapor ("steam tables") se mantienen a una temperatura mínima de 140°F, y las temperaturas de varios alimentos en la línea son medidas con regularidad.
- El personal con infecciones o enfermedades contagiosas no puede entrar a las áreas de manejo de alimentos.
- Todos los sumideros donde se preparan alimentos, los fregaderos y máquinas de producir hielo están equipados con drenajes indirectos para prevenir reflujos de aguas sucias.
- Tras ser lavados, los platos y utensilios son saneados con elementos químicos (cloro, p.ej.) o por enjuague separado en agua muy caliente (180 a 190°F).

