

Universidad Católica de Santa María

Escuela de Postgrado

Maestría en Administración de Negocios



PROPUESTA PARA LA IMPLEMENTACIÓN DEL PROGRAMA BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS – BPM COMO VENTAJA COMPETITIVA, EN LA ESCUELA DE GASTRONOMÍA V MODULO DEL INSTITUTO ESDIT AREQUIPA. AREQUIPA 2018.

Tesis presentada por la Bachiller:

Santillana Abril, Kelly Yuridia.

Para optar el Grado Académico de

Maestro en Administración de Negocios.

Asesor: Dr. Samalvides Márquez, Elberth Hernán.

AREQUIPA – PERÚ

2018



AREQUIPA - PERÚ

Universidad Católica de Santa María

☎ (5154) 251210 Fax: (5154) 251213 ✉ ucsm@ucsm.edu.pe 🌐 <http://www.ucsm.edu.pe> Apartado: 1350

« IN SCIENTIA EST FIDEI EST FORTITUDO NOSTRA »

DICTAMEN

A : Dr. Hugo Tejada Pradell
Director de la Escuela de Postgrado de la UCSM

Asunto : Dictamen de borrador de tesis para optar el grado académico de Maestro en
Administración de Negocios

Enunciado : " Propuesta para la implementación del programa de buenas practicas de
manipulación de alimentos BPM , como ventaja competitiva, en la Escuela de
Gastronomía y Módulo del Instituto Esdit Arequipa,2018
Arequipa 2017"

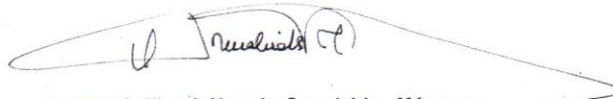
Graduando : Bachiller SANTILLANA ABRIL Kelly Yuridia

Fecha : Arequipa 4 de julio del 2018

Previo atento saludo, informo a Usted que el presente borrador de tesis cuenta con **OPINIÓN FAVORABLE** del suscrito.

Es cuanto tengo por informar,

Atentamente,



Dr. CPCC Elberth Hernán Samalvides Márquez
Docente Dictaminador



cc. arch.

A : Dr Ph. D. José Antonio Villanueva Salas
Director de la Escuela de Postgrado UCSM

De : Dr. Glenn Arce Larrea

TRABAJO DICTAMINADO : Borrador de Tesis: **“PROPUESTA PARA LA IMPLEMENTACIÓN DEL PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS – BPM COMO VENTAJA COMPETITIVA, EN LA ESCUELA DE GASTRONOMÍA V MODULO DEL INSTITUTO ESDIT AREQUIPA. AREQUIPA 2018”**

PRESENTADO POR : SANTILLANA ABRIL, Kelly Yuridia

FECHA : Arequipa, octubre 10 del 2018

De mi consideración

Es grato dirigirme a usted con el objeto de hacerle conocer que luego de revisar el borrador de tesis: **“PROPUESTA PARA LA IMPLEMENTACIÓN DEL PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS –BPM COMO VENTAJA COMPETITIVA, EN LA ESCUELA DE GASTRONOMÍA V MODULO DEL INSTITUTO ESDIT AREQUIPA. AREQUIPA 2018”** podemos sugerir que pase a la siguiente fase.

Atentamente



Glenn Arce Larrea

Arequipa, 24 de Octubre del 2018

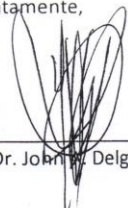
Señor:
Dr. José A. Villanueva Salas
Director de la Escuela de Postgrado
Universidad Católica de Santa María
Presente.-

De mi especial consideración

Por medio del presente emito el dictamen correspondiente en atención a la Boleta N° 124 de nombramiento de Jurado Dictaminador.

Expediente:	:	20180000025279
Borrador de Tesis	:	"PROPUESTA PARA IMPLEMENTACIÓN DEL PROGRAMA BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS - BPM COMO VENTAJA COMPETITIVA, EN LA ESCUELA DE GASTRONOMÍA V MODULO DEL INSTITUTO ESDIT AREQUIPA. AREQUIPA 2018"
Presentado por el (a) Bachiller	:	SANTILLANA ABRIL, Kelly Yuridia
Para optar el Grado Académico de	:	MAESTRO EN ADMINISTRACIÓN DE NEGOCIOS
Dictamen	:	Aprobado

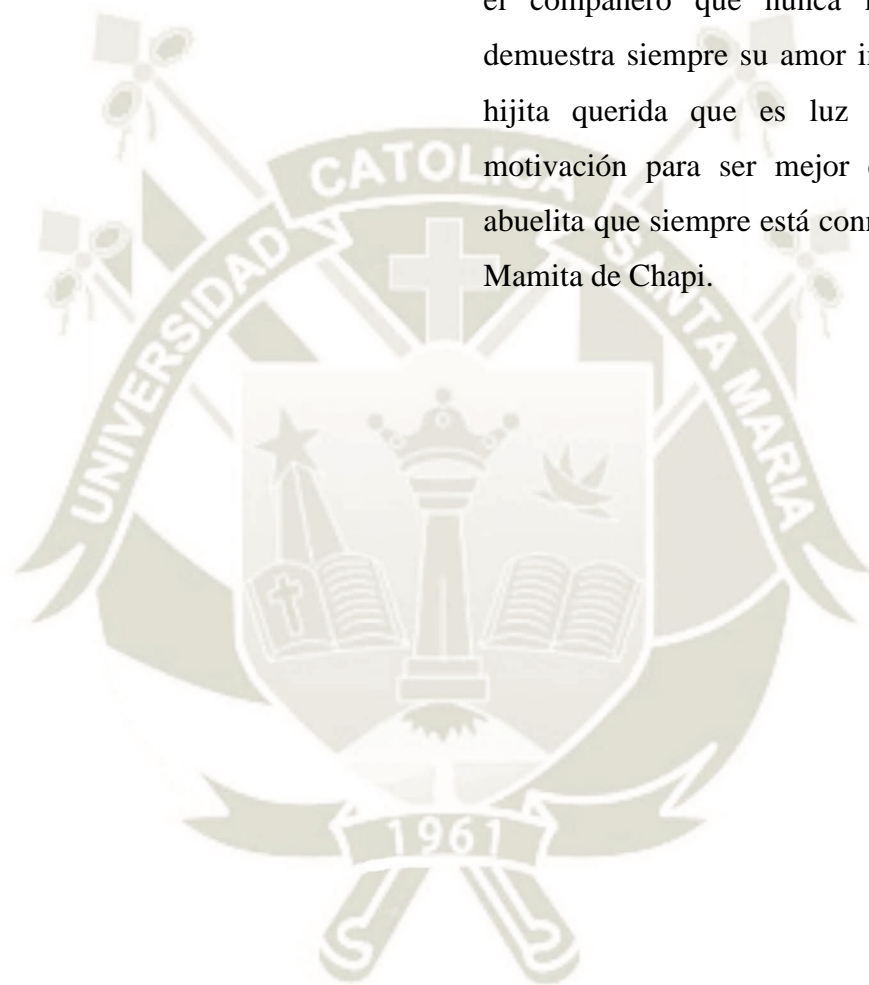
Atentamente,



Dr. John P. Delgado Nieto

Dedicatoria

A Dios que es el artífice de toda mi vida, a mis padres que son mis modelos a seguir y me impulsan a crecer día a día, a mi esposo que es el compañero que nunca me falla y me demuestra siempre su amor incondicional, mi hijita querida que es luz de mis ojos y motivación para ser mejor cada día. A mi abuelita que siempre está conmigo y a la linda Mamita de Chapi.



Epígrafe

“Si no puedes volar entonces corre, si no puedes correr entonces camina, si no puedes caminar entonces arrástrate, pero hagas lo que hagas, sigue moviéndote hacia adelante”

Martin Luther King



Introducción

La presente investigación titulada “Propuesta para la implementación del programa buenas prácticas de manipulación de alimentos –BPM como ventaja competitiva, en la escuela de Gastronomía V modulo del instituto ESDIT Arequipa 2018.”

La motivación principal que nos lleva a efectuar el presente trabajo es fundamentalmente el de incrementar buenas prácticas de manipulación –BPM como ventaja competitiva, que represente una herramienta que utilice el estudiante para resolver problemas de la vida cotidiana, así también generar mejora continua para la organización obteniendo un instituto con altos estándares de calidad.

El presente trabajo presenta un capítulo.

El capítulo único muestra los resultados encontrados en el desarrollo estadístico, presentando las tablas y gráficos del presente estudio, así como la comprobación de la hipótesis planteada, y se finaliza el capítulo con las sugerencias del presente trabajo.

En los anexos se presenta el proyecto analizado donde se muestra el problema de investigación que comprende el planteamiento del problema, en el que se presenta un enfoque de la situación y el contexto en el cual se hallaba inmerso el problema para optimizar la aplicación de buenas prácticas de manipulación –BPM como ventaja competitiva, se desarrolla el marco teórico, antecedentes del problema investigado; la justificación, que responde al por qué y al para qué fue elegido el tema del incremento en el uso de las buenas prácticas de manipulación – BPM y su relación con las ventajas competitivas ; las limitaciones que se presentaron a lo largo del trabajo desplegado y las preguntas de investigación que se relacionan con los objetivos general y específicos, los que sirvieron de guía en las actividades desarrolladas.

Se finaliza con la bibliografía en orden alfabético de las Referencias bibliográficas, utilizando las Normas (APA), en los anexos se presenta los instrumentos utilizados.

Resumen

En el desarrollo del presente trabajo se dan a conocer los resultados de la aplicación de la implementación de buenas prácticas de manipulación y la ventaja competitiva en el instituto superior ESDIT 2018.

El desarrollo de la investigación se basó en el estudio de 21 alumnos de la carrera profesional de gastronomía y arte culinario, se aplicaron estrategias metodológicas que mostraron resultados mediante la aplicación, en las pruebas de evaluación en pre test y post test y se trabajó con un solo grupo. Los resultados se muestran en las tablas y gráficos, así como los resultados estadísticos.

Según los resultados obtenidos en la investigación con la aplicación de un programa, se incrementa significativamente el aprendizaje y el nivel de la ventaja competitiva de los estudiantes de la carrera profesional de Gastronomía y Arte culinario del Instituto Superior ESDIT, los resultados encontrados manifiestan que la ventaja competitiva en el pre test el índice más elevado es de 38.1% a nivel regular pero posteriormente se aprecia que el nivel bueno se incrementa hasta el 81% manifestando que el programa ha mejorado en nivel de la ventaja competitiva, además se muestra la comprobación de hipótesis mediante de la t student con un valor $t=9.705$ y una significancia $p<0.00$ evidencia la evolución entre el pre test y el post test.

Palabras clave: Ventaja competitiva, Buenas prácticas, implementación, manipulación de alimentos, gastronomía.

Abstract

In the development of this study, the results of the application of the implementation of good meal practices and the competitive advantage of ESDIT 2018 higher institute are presented.

The development of the research was based on the study of 21 students in the professional gastronomy career, methodological strategies were applied that showed results through the application in the tests that are evaluation in pre and post test and work only with a group; these results are showed in the tables and graphs and statistic rules are shown

According to the results obtained in the research through the application of a program, the learning of the level of competitive advantage of the students of the professional gastronomy career of ESDIT Higher Institute is significantly increased, the results found show the competitive advantage in the pretest the highest index is of 38.1% at regular level but later it is appreciated that the good level increases up to 81% stating that the program has improved in the level of the competitive advantage, in addition the hypothesis testing is shown by The student t with a value $t = 9.705$ and a significance $p < 0.05$ evidences the evolution between the pre test and the post test.

Key words: Competitive advantage, Good practices, implementation, food handling, gastronomy.

ÍNDICE GENERAL

Dedicatoria.....	ii
Epígrafe	iii
Introducción.....	iv
Resumen	v
Abstract.....	vi
ÍNDICE GENERAL.....	vii
I. Capítulo único	1
1. Resultados.....	1
2. Comprobación de hipótesis	20
3. PROPUESTA.....	22
CONCLUSIONES.....	38
Bibliografía.....	40
Anexo: Proyecto de Tesis.....	41

Índice de tablas

Tabla 1 Personal	1
Tabla 2 Frutas y verduras	2
Tabla 3 Cocina.....	3
Tabla 4 Fragaderos de cocina	4
Tabla 5 Freidora.....	5
Tabla 6 Refrigeradora diario.....	6
Tabla 7 Refrigeradora semanal.....	7
Tabla 8 Estantes.....	8
Tabla 9 Mesones, mesa y sillas	9
Tabla 10 Utensillos de cocina.....	10
Tabla 11 Recipientes y contenedores	11
Tabla 12 Trapeador de cocina	12
Tabla 13 Piso y paredes	13
Tabla 14 Limpieza del area de trabajo.....	14
Tabla 15 Propuesta para la implementación.....	15
Tabla 16 Condiciones de entorno	16
Tabla 17 Condiciones de demanda.....	17
Tabla 18 Implementación de estrategias	18
Tabla 19 Ventaja competitiva.....	19
Tabla 20 Resultados finales y comprobación en la T de student.....	20

Índice de gráficos

Gráfico 1 Personal	1
Gráfico 2 Frutas y verduras	2
Gráfico 3 Cocina.....	3
Gráfico 4 Fragaderos de cocina	4
Gráfico 5 Freidora	5
Gráfico 6 Refrigeradora diario	6
Gráfico 7 Refrigeradora semanal.....	7
Gráfico 8 Estantes.....	8
Gráfico 9 Mesones, mesa y sillas	9
Gráfico 10 Utensillos de cocina.....	10
Gráfico 11 Recipientes y contenedores	11
Gráfico 12 Trapeador de cocina	12
Gráfico 13 Piso y paredes.....	13
Gráfico 14 Limpieza del area de trabajo	14
Gráfico 15 Propuesta para la implementación.....	15
Gráfico 16 Condiciones de entorno	16
Gráfico 17 Condiciones de demanda.....	17
Gráfico 18 Implementación de estrategias	18
Gráfico 19 Ventaja competitiva.....	19
Gráfico 20 Ubicación del valor de la T student.....	20

I. Capítulo único

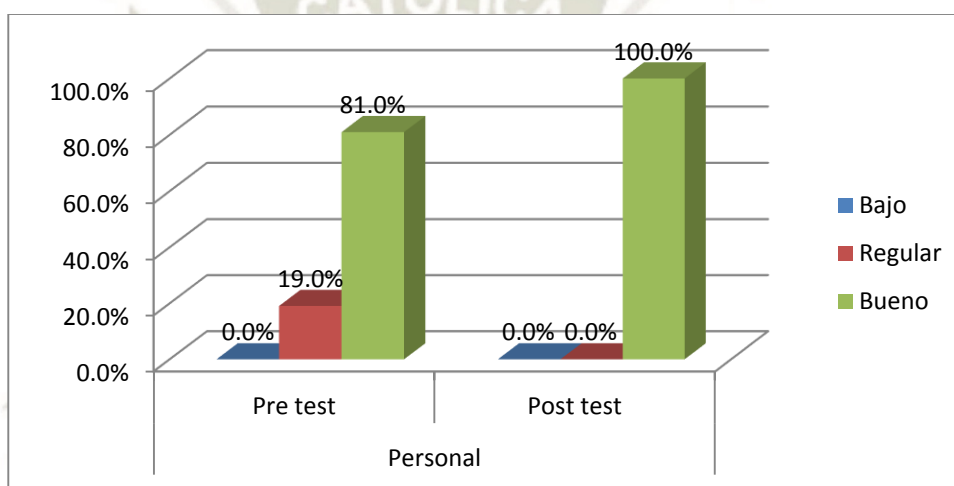
1. Resultados

Tabla 1 Personal

	Pre test		Post test	
	f	%	f	%
Bajo	0	0	0	0
Regular	4	19,0	0	0
Bueno	17	81,0	21	100,0
Total	21	100	21	100

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 1 Personal



Fuente: Elaboración propia

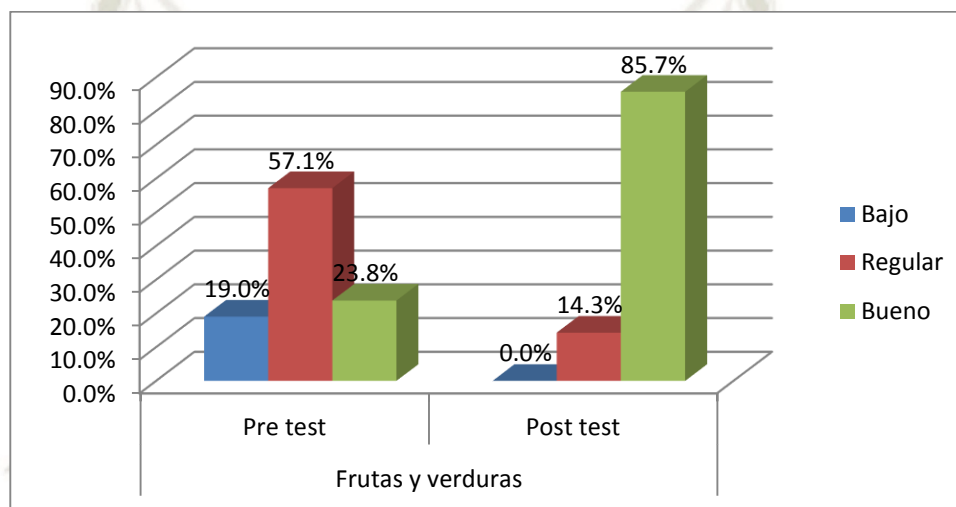
En el análisis del personal se puede apreciar que es donde inicia la manipulación inicial de los alimentos así como de tratar de mantener limpio su uniforme de trabajo, también está dentro de esta dimensión, como labora su área de trabajo y el cuidado que tendrá sobre el uso de protectores tanto en el cabello y al momento de preparar los alimentos y finalmente se verifica como el personal (estudiante) deja el área donde trabajo, si mantiene orden y limpieza estos resultados analizados se dan a conocer que en el nivel del pretest los estudiantes manifestaron un nivel bueno con el 81% en cambio existe un grupo de estudiantes que trabaja o tiene un desarrollo personal al momento de realizar sus prácticas con el 19% posteriormente aplicado el taller se puede apreciar que los estudiantes mejoraron el 100% al nivel bueno de la manipulación así como el cuidado del proceso de la elaboración de sus alimentos.

Tabla 2 Frutas y verduras

	Pre test		Post test	
	f	%	f	%
Bajo	4	19,0	0	0
Regular	12	57,1	3	14,3
Bueno	5	23,8	18	85,7
Total	21	100	21	100

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 2 Frutas y verduras



Fuente: Elaboración propia

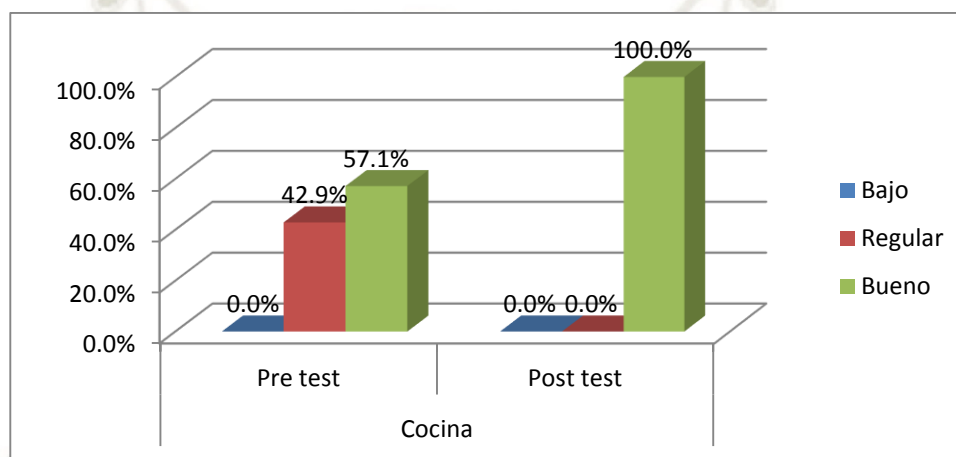
En el análisis de la manipulación de las frutas y verduras se puede apreciar si el estudiante inicialmente limpia la suciedad de la fruta si es que aplica desinfectante y al final lo enjuaga, los resultados encontrados manifiestan que realizan estas tareas de forma regular con el 57.1% y un nivel bueno reducido a sólo el 23.8% existe un grupo de estudiantes que no realiza estas actividades de forma adecuada es decir tiene un nivel bajo en cuanto a la manipulación de frutas y verduras con el 19% en cambio en el post test se puede apreciar que los resultados son distintos ya que la mayoría de los estudiantes ha logrado obtener un nivel Bueno representado por el 87.5% y a un nivel regular representado mínimamente por el 14.3%.

Tabla 3 Cocina

	Pre test		Post test	
	f	%	f	%
Bajo	0	0	0	0
Regular	9	42,9	0	0
Bueno	12	57,1	21	100,0
Total	21	100	21	100

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 3 Cocina



Fuente: Elaboración propia

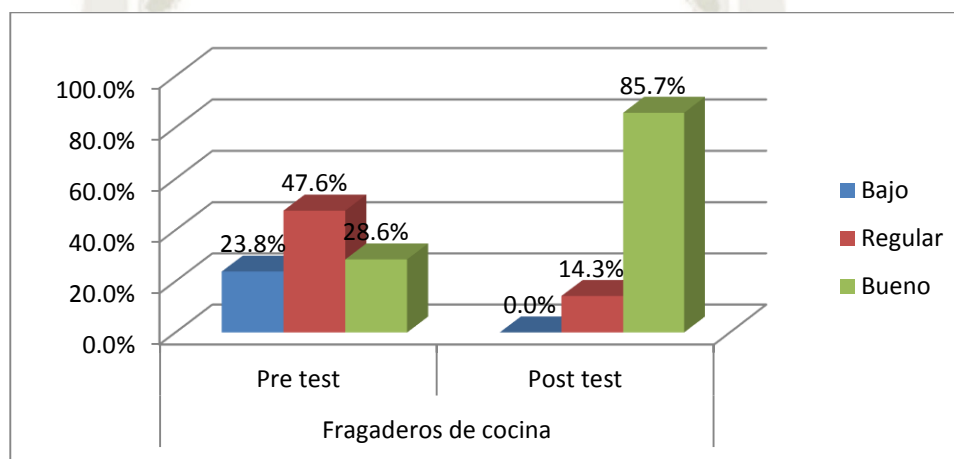
Cuando se analizó la cocina para ver los aspectos de Cómo trabajan los estudiantes con el agua potable si usan detergente y si limpian con esponjas abrasivas la cocina después de utilizarla y la enjuagan con agua potable aplicando desinfectante y si al final lo seca para un posterior trabajo. Se puede apreciar que los resultados iniciales en el pre test muestran que la mayoría de los estudiantes está en un nivel Bueno representado por el 57.1% en cambio existe una tendencia de estudiantes que manifiestan un nivel regular con el 42.9% aplicando el programa se puede apreciar que otros son los resultados en el post test ya que los estudiantes que ahora sí manejan su área impecablemente y dejan la cocina de después de trabajar limpia, son el 100% de los estudiantes.

Tabla 4 Fregaderos de cocina

	Pre test		Post test	
	f	%	f	%
Bajo	5	23,8	0	0
Regular	10	47,6	3	14,3
Bueno	6	28,6	18	85,7
Total	21	100	21	100

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 4 Fregaderos de cocina



Fuente: Elaboración propia

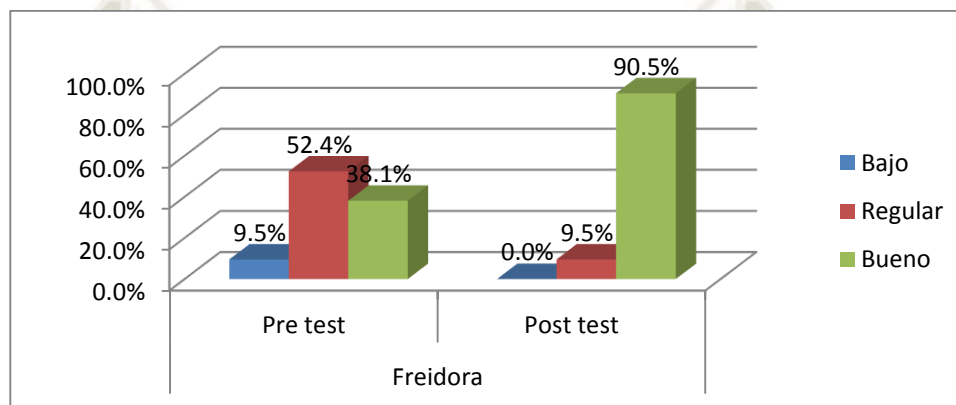
Otro análisis que se hace es cuando inicialmente los estudiantes ven cómo encontraron los fregaderos de la cocina y tienen que llenarlos con agua aplicarles detergente y lavarlos en su interior posteriormente deben de enjuagar y desinfectar en esta tarea inicialmente los estudiantes trabajan de una forma regular con el 47.6% en cambio existen otros estudiantes que si realizan esta tarea de forma adecuada representados por el 28.6% y un índice menor están los estudiantes que no le prestan mucha importancia a los fregaderos de la cocina y su limpieza con el 23.8%, en cambio en el post test los resultados encontrados manifiestan que la mayoría de los estudiantes han mejorado en cuanto a la limpieza de los fregaderos de la cocina con el 85.7% y sólo han quedado relegados a un nivel regular el 14.3% de los estudiantes encuestados.

Tabla 5 Freidora

	Freidora			
	Pre test		Post test	
	f	%	f	%
Bajo	2	9,5	0	0
Regular	11	52,4	2	9,5
Bueno	8	38,1	19	90,5
Total	21	100	21	100

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 5 Freidora



Fuente: Elaboración propia

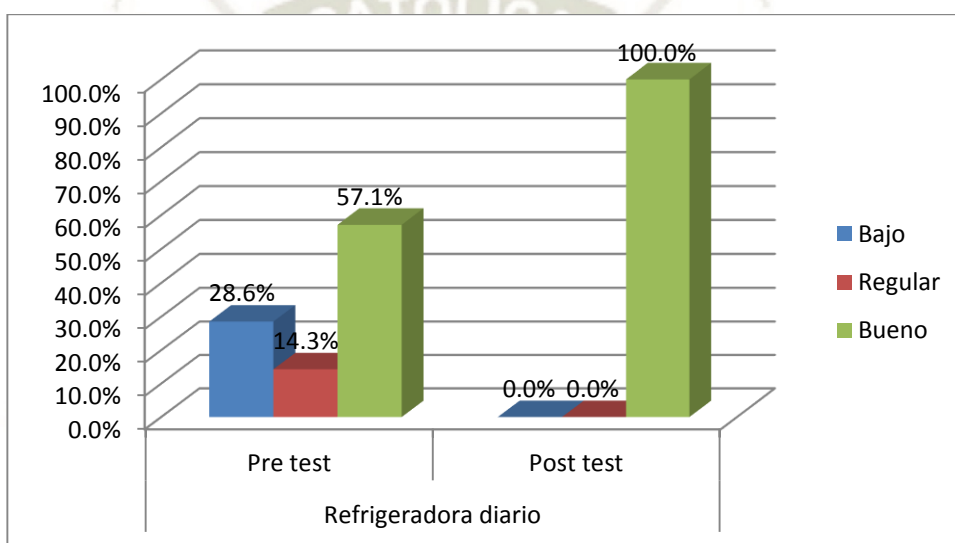
Cuando les toca trabajar con la freidora se puede apreciar que un nivel inicial los estudiantes tienen una tendencia regular representada por el 52.4% ya que no humedecen con agua potable de forma adecuada no aplican detergente y sobre restregar con esponja abrasiva lo realizan a veces no enjuagan con mucha agua potable y aplican de forma esporádica el desinfectante por aspersión en cambio existen otros estudiantes que si realizan estas tareas a cabalidad representadas por el 38.1% y un grupo reducido de sólo el 9.5% o manifiesta que no tienen buen uso y manipulación de la freidora. En los resultados obtenidos después de la aplicación del taller se puede apreciar que los estudiantes toman conciencia, trabajan y utiliza la freidora a un nivel bueno con el 90.5% y sólo un índice muy pequeño del 9.5% ha quedado en la manipulación y limpieza de la freidora a nivel regular.

Tabla 6 Refrigeradora diario

	Pre test		Post test	
	f	%	f	%
Bajo	6	28,6	0	0
Regular	3	14,3	0	0
Bueno	12	57,1	21	100,0
Total	21	100	21	100

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 6 Refrigeradora diario



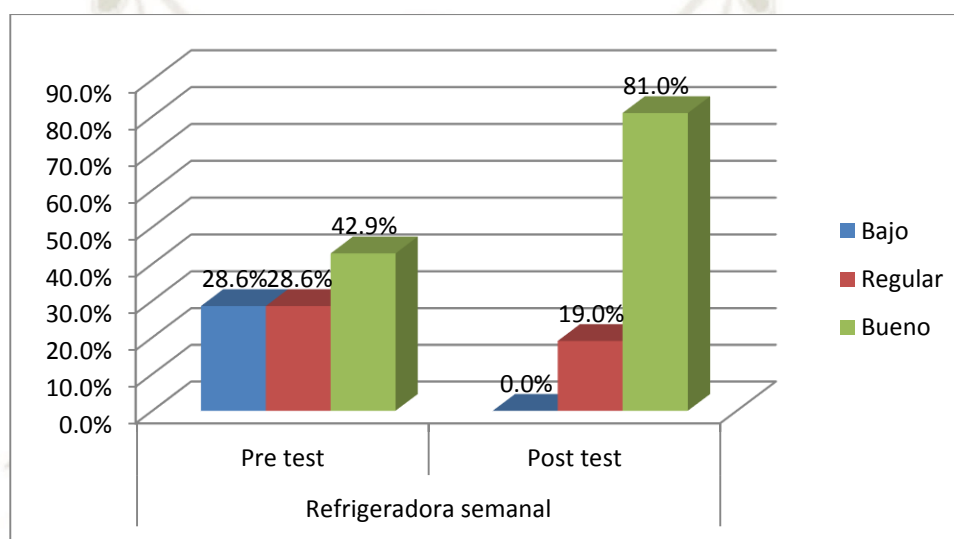
Fuente: Elaboración propia

La refrigeradora en la cocina Es una herramienta principal porque permite almacenar diversos productos y alimentos para su posterior preparación es por ello que se tiene que hacer una limpieza diaria humedeciendo con agua potable aplicando detergente enjuagar y secar estos pasos los estudiantes lo realizan a un nivel bueno con el 57.1% y en un nivel bajo se encuentra un 28.6% , al final están los estudiantes que lo realizan a nivel regular con el 14.3% pero los resultados son otros después de la aplicación del taller y se puede apreciar que la totalidad de los alumnos ha mejorado en la limpieza del refrigerador diariamente con el 100%.

Tabla 7 Refrigeradora semanal

	Refrigeradora semanal			
	Pre test		Post test	
	f	%	f	%
Bajo	6	28,6	0	0
Regular	6	28,6	4	19,0
Bueno	9	42,9	17	81,0
Total	21	100	21	100

Gráfico 7 Refrigeradora semanal



Fuente: Elaboración propia

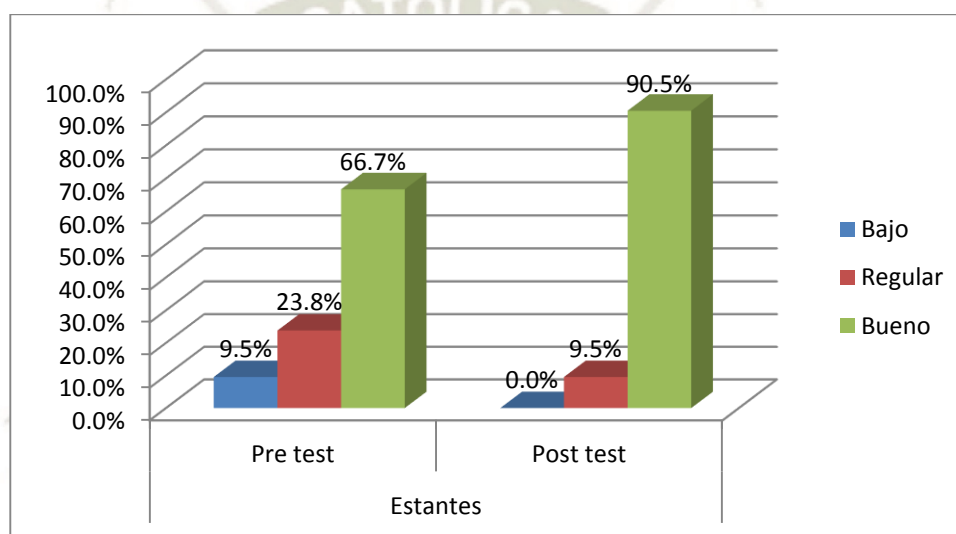
En cambio en el análisis del uso de y limpieza de la refrigeradora de forma semanal se puede apreciar que los estudiantes tienen que apagar la refrigeradora retirar los residuos limpiando con esponja las paredes con detergente desinfectar y volver a poner los productos en su sitio esto la realizan de una buena forma el 42.9% en cambio otros estudiantes prefieren dejar que otros lo realicen y están a nivel regular con el 28.6% al igual que el nivel bajo con el mismo índice es decir 28.6% en cambio los resultados en el post test son diferentes ya que la mayoría de los estudiantes ha generado conciencia de trabajo y realizan la limpieza del refrigerador semanal a un nivel bueno con el 81% y el nivel regular se reduce sólo al 19%.

Tabla 8 Estantes

	Estantes			
	Pre test		Post test	
	f	%	f	%
Bajo	2	9,5	0	0
Regular	5	23,8	2	9,5
Bueno	14	66,7	19	90,5
Total	21	100	21	100

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 8 Estantes



Fuente: Elaboración propia

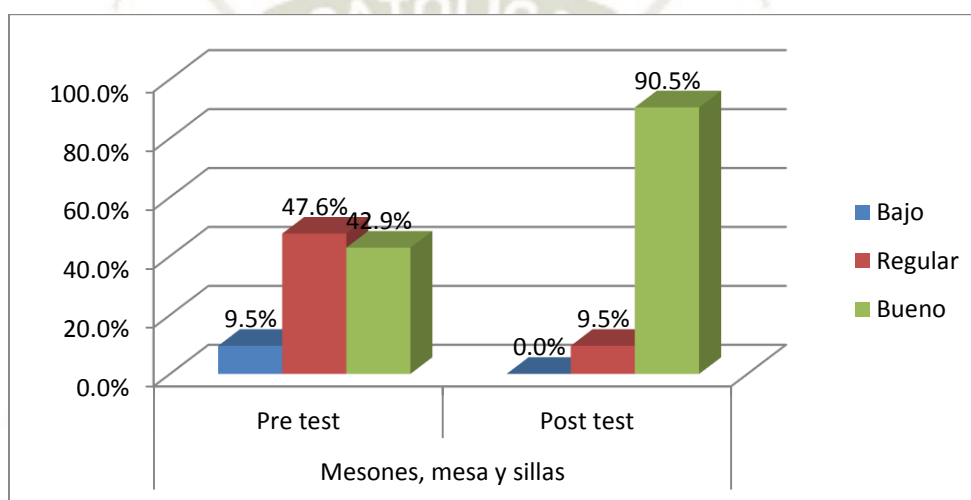
En la limpieza de los estantes se puede apreciar que inicialmente los estudiantes tienen un nivel bueno con el 66.7% ,proyectando un nivel regular el 23.8% y un nivel bajo representado mínimamente con el 9.5% estos resultados muestran que los estudiantes les falta hacer limpieza de los estantes de una forma impecable los resultados que se encuentran en el post test dan a conocer que los estudiantes ahora sí saben lo que es tener limpio los estantes y ordenados es por ello que su limpieza lo hacen de forma eficiente en 90.5% y hay un grupo reducido de estudiantes que aún no realiza la limpieza de los estantes a nivel regular con el 9.5%.

Tabla 9 Mesones, mesa y sillas

	Mesones, mesa y sillas			
	Pre test		Post test	
	f	%	f	%
Bajo	2	9,5	0	0
Regular	10	47,6	2	9,5
Bueno	9	42,9	19	90,5
Total	21	100	21	100

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 9 Mesones, mesa y sillas



Fuente: Elaboración propia

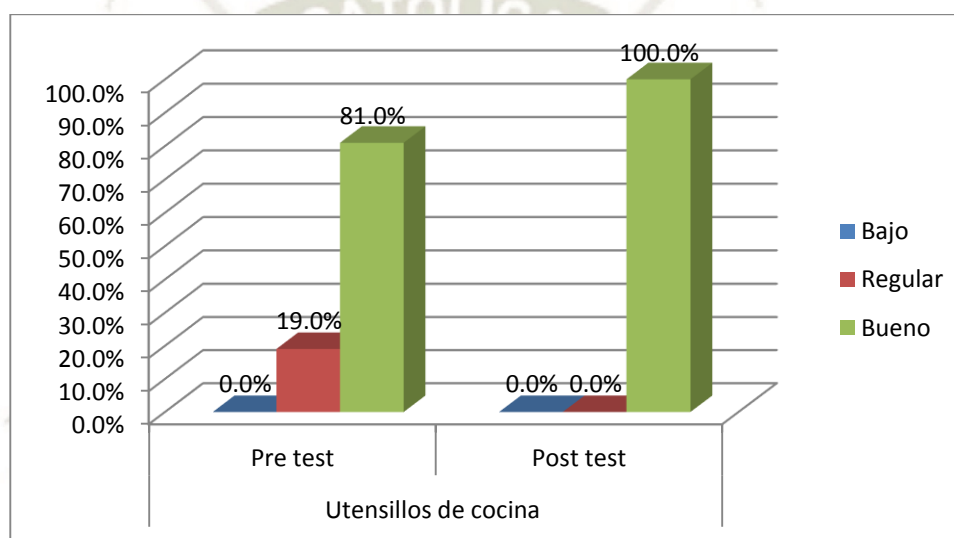
En la limpieza de los mesones, mesas y sillas en el área de trabajo se puede apreciar que los estudiantes en el pre test presentan una limpieza a un nivel regular con el 47.6%, de mesas sillas y mesones y a un nivel bueno en su limpieza están en 42.9%, en cambio existen estudiantes que no le prestan la debida atención a la limpieza de este mobiliario y lo hacen a un nivel bajo con el 9.5%, en cambio en el post test una vez aplicado el taller los resultados encontrados manifiestan que el nivel bueno se incrementa a 90.5% y el nivel regular ha quedado mínimamente representado por el 9.5%, los resultados dan a conocer que el alumno está despertando su conciencia en la limpieza en su área de trabajo

Tabla 10 Utensilios de cocina

	Utensilios de cocina			
	Pre test		Post test	
	f	%	f	%
Bajo	0	0	0	0
Regular	4	19,0	0	0
Bueno	17	81,0	21	100,0
Total	21	100	21	100

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 10 Utensilios de cocina



Fuente: Elaboración propia

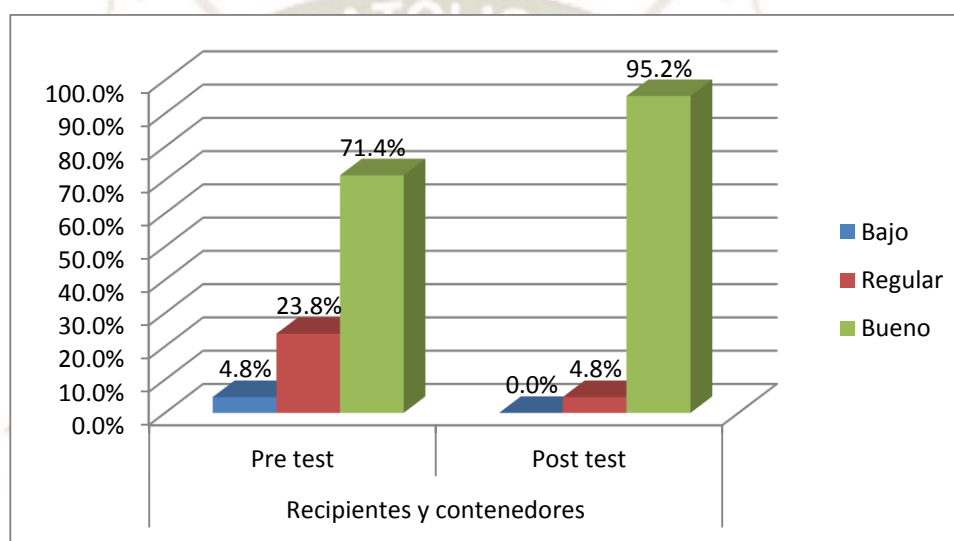
En la limpieza de los utensilios de cocina se puede apreciar que los resultados encontrados manifiestan que en el nivel inicial la mayoría hace una limpieza buena con el 81% y una tendencia regular con el 19% en cambio una vez aplicado el taller de buenas prácticas muestran que los estudiantes al 100% sí limpia de forma adecuada sus utensilios de cocina dando a conocer que el taller si mejoro la limpieza de los utensilios de cocina

Tabla 11 Recipientes y contenedores

	Recipientes y contenedores			
	Pre test		Post test	
	f	%	f	%
Bajo	1	4,8	0	0
Regular	5	23,8	1	4,8
Bueno	15	71,4	20	95,2
Total	21	100	21	100

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 11 Recipientes y contenedores



Fuente: Elaboración propia

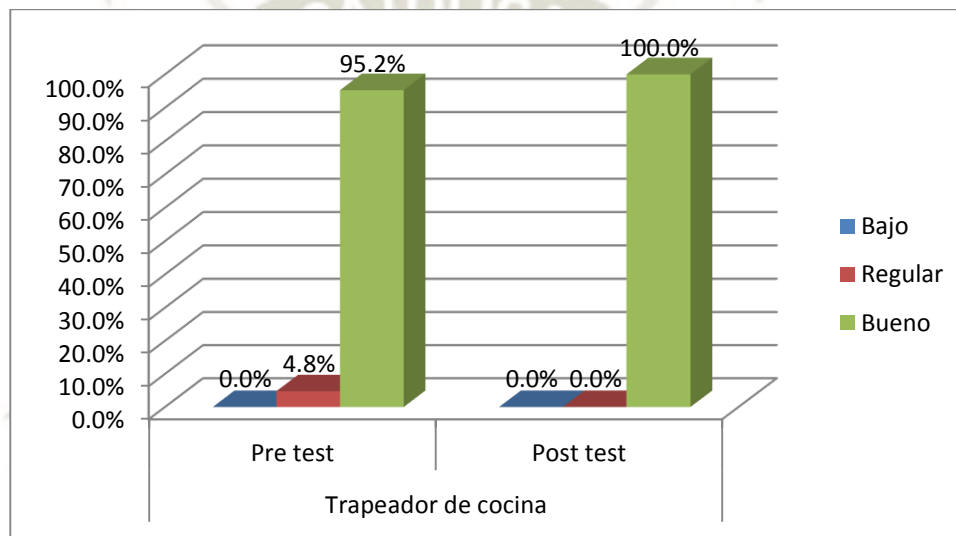
En el análisis de los recipientes y contenedores en el instituto se puede apreciar que en el nivel del pre test la mayoría de los estudiantes lo hacen a un nivel bueno con el 71.4% en cambio existen otros estudiantes que lo realizan de una forma regular representados por el 23.8% y finalmente a un nivel bajo están representados por el 4.8%, en cambio en el post test se puede apreciar que los estudiantes han generado y tomado más conciencia y saben cocinar mejor limpiando siempre los recipientes y contenedores de una forma buena el 95.2% y a nivel regular en su limpieza están representados por el 4.8%.

Tabla 12 Trapos de cocina

	Pre test		Post test	
	f	%	f	%
Bajo	0	0	0	0
Regular	1	4,8	0	0
Bueno	20	95,2	21	100,0
Total	21	100	21	100

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 12 Trapos de cocina



Fuente: Elaboración propia

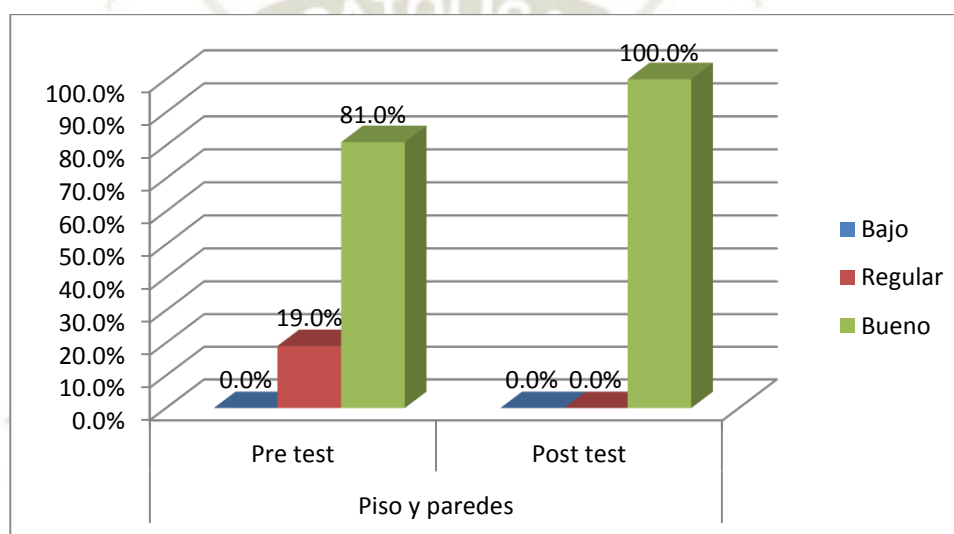
En el análisis del uso de trapos de cocina se puede apreciar que los estudiantes utilizan de forma buena el 95.2% de la totalidad y a nivel regular lo hace el 4.8% en cambio en el post test los resultados dan a conocer que el 100% de los estudiantes realiza una limpieza adecuada con el trapeador de cocina en su área de trabajo.

Tabla 13 Piso y paredes

	Piso y paredes			
	Pre test		Post test	
	f	%	f	%
Bajo	0	0	0	0
Regular	4	19,0	0	0
Bueno	17	81,0	21	100,0
Total	21	100	21	100

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 13 Piso y paredes



Fuente: Elaboración propia

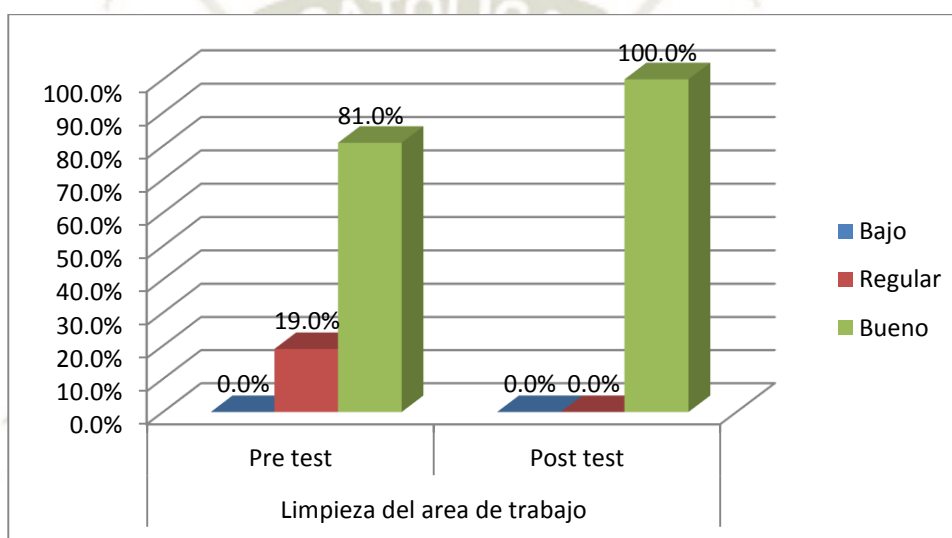
En la limpieza de los pisos y paredes se puede apreciar que los estudiantes que realizan una adecuada limpieza representa un 81% a nivel bueno y a nivel regular está representado con valores mínimos del 19% en cambio una vez aplicado el taller se puede apreciar que los resultados han variado notablemente ya que el 100% de los estudiantes realiza una buena limpieza de pisos y paredes

Tabla 14 Limpieza del área de trabajo

	Limpieza del área de trabajo			
	Pre test		Post test	
	f	%	f	%
Bajo	0	0	0	0
Regular	4	19,0	0	0
Bueno	17	81,0	21	100,0
Total	21	100	21	100

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 14 Limpieza del área de trabajo



Fuente: Elaboración propia.

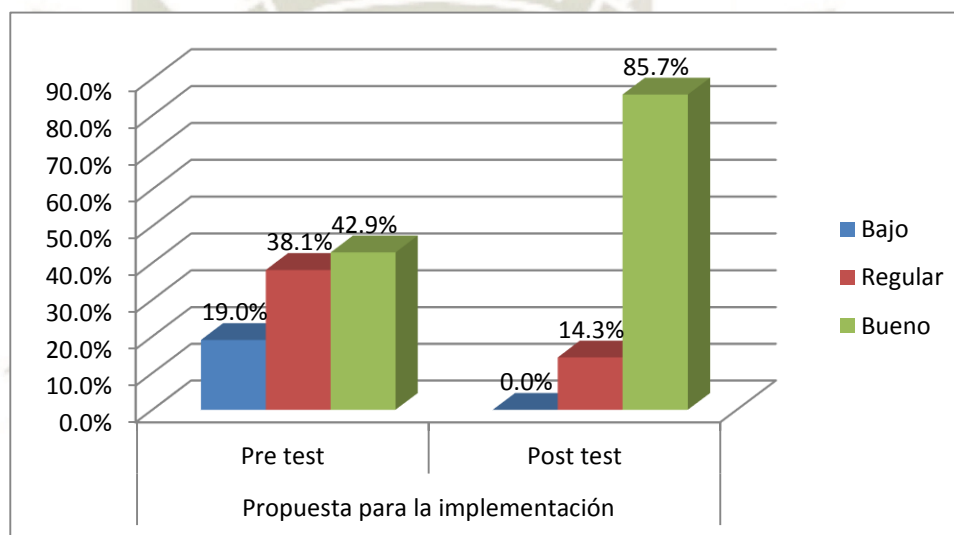
En el análisis final de la limpieza del área de trabajo Se puede apreciar que los estudiantes en una parte inicial realizan un trabajo según ellos bueno con el 81% y a regular los resultados se dan a conocer con el 19% en cambio en los del grupo experimental han mejorado radicalmente su conocimiento llegando al 100% de ellos es toda conocer que él cocinero tiene que aprender a tener limpio su área de trabajo

Tabla 15 Propuesta para la implementación

	Propuesta para la implementación			
	Pre test		Post test	
	f	%	f	%
Bajo	4	19,0	0	0,0
Regular	8	38,1	3	14,3
Bueno	9	42,9	18	85,7
Total	21	100	21	100

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 15 Propuesta para la implementación



Fuente: Elaboración propia

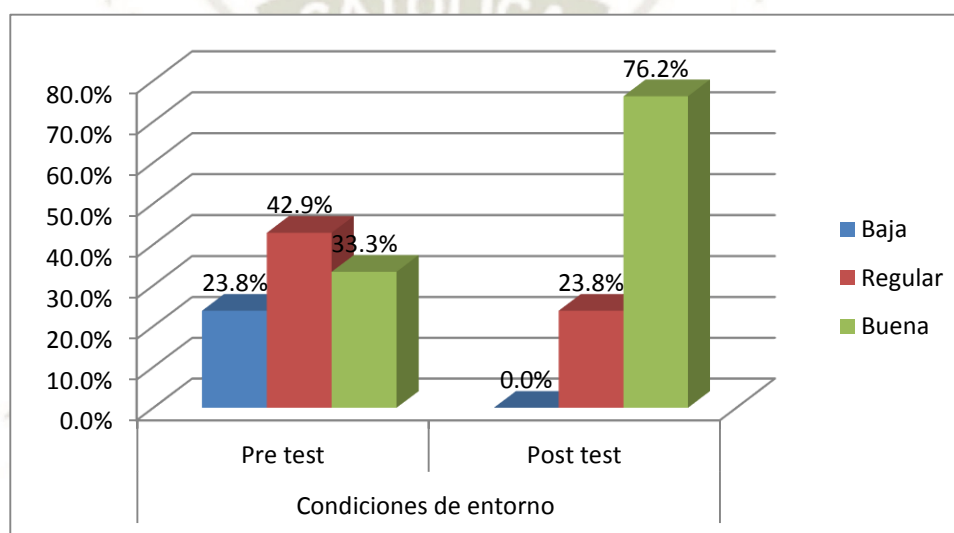
En el análisis de la dimensión de propuesta para la implementación se puede apreciar que los estudiantes muestran en una etapa inicial el nivel bueno con el 42.9% , asimismo, en el grupo se proyecta el nivel regular con el 38.1% y al final el nivel bajo está representado por el 19% en cambio en el post test los resultados que se aprecian son distintos ya que el nivel bueno se ha incrementado al 85.7% seguido de nivel regular del 14.3% , en este resultado se aprecia claramente que si existe diferencia y evolución de los estudiantes.

Tabla 16 Condiciones del entorno

	Condiciones de entorno			
	Pre test		Post test	
	f	%	f	%
Baja	5	23,8	0	0,0
Regular	9	42,9	5	23,8
Buena	7	33,3	16	76,2
Total	21	100	21	100

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 16 Condiciones del entorno



Fuente: Elaboración propia

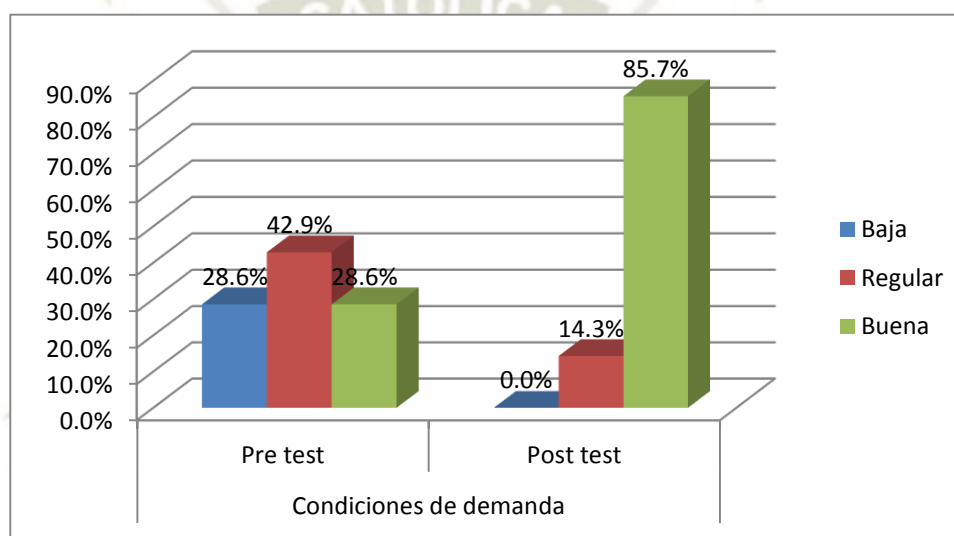
En el análisis de las condiciones del entorno se puede apreciar que los resultados en el Pre test en su índice más elevado es el nivel regular con el 42.9% mientras que con tendencias menores está el nivel bueno con el 33.3% y al final el nivel bajo representado por el 23.8%, en cambio en el post test los resultados son distintos ya que se logra mejorar el nivel Bueno al 76.2% y el nivel regular se logra reducir al 23.8%.

Tabla 17 Condiciones de demanda

	Condiciones de demanda			
	Pre test		Post test	
	f	%	f	%
Baja	6	28,6	0	0,0
Regular	9	42,9	3	14,3
Buena	6	28,6	18	85,7
Total	21	100	21	100

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 17 Condiciones de demanda



Fuente: Elaboración propia

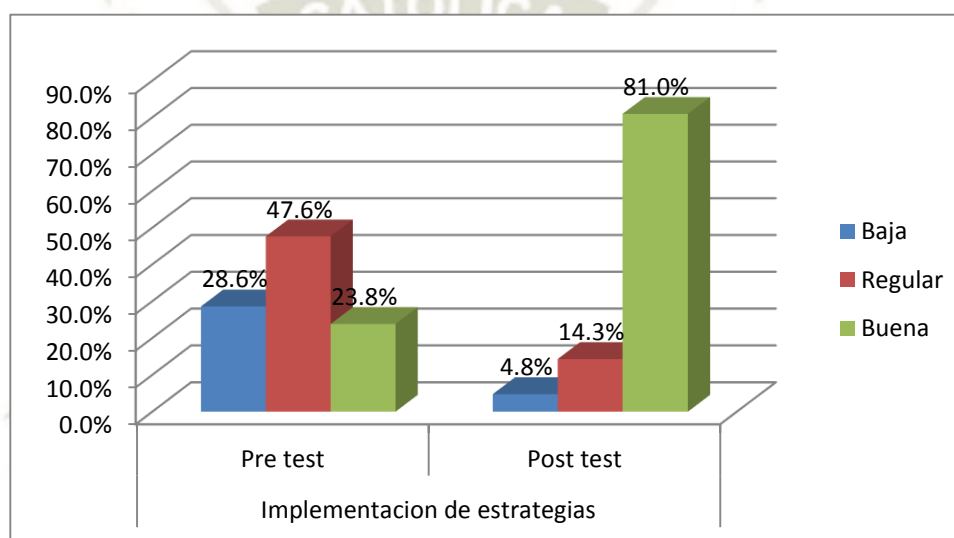
En el análisis de la condición para la demanda se puede apreciar que los resultados en los estudiantes dan a conocer la falta de emoción y conocimiento de la demanda de los productos fabricados es por ello que prima el nivel regular con el 42,9%, seguidamente están por los niveles de bajo con el 28.6% y bueno con el 28.6% los resultados en el poste son abismalmente distintos ya que se ha logrado mejorar al 85.7% el nivel bueno el nivel regular ha descendido a sólo el 14.3%.

Tabla 18 Implementación de estrategias

	Implementación de estrategias			
	Pre test		Post test	
	f	%	f	%
Baja	6	28,6	1	4,8
Regular	10	47,6	3	14,3
Buena	5	23,8	17	81,0
Total	21	100	21	100

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 18 Implementación de estrategias



Fuente: Elaboración propia

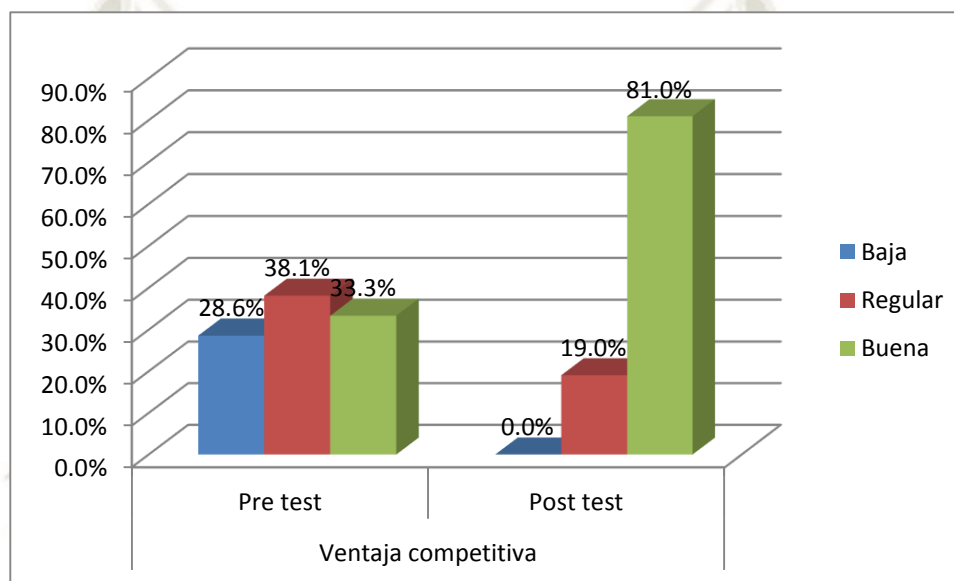
Los resultados encontrados en la implementación de estrategias se puede apreciar que muchos estudiantes no tenía una opción sobre la aplicación de estrategias es por ello que proyectan un nivel regular con el 47.6% en el nivel del pre test en cambio posteriormente dándoles nociones de lo que es la implementación de estrategias y los beneficios que brindan hacia la persona o el producto se puede apreciar que el nivel bueno se ha mejorado al 81% y el nivel regular ha descendido mínimamente al 14.3% al final está un grupo reducido que manifiesta la falta de creación y aplicación estratégicas representados por el 4.8%.

Tabla 19 Ventaja competitiva

	Ventaja competitiva			
	Pre test		Post test	
	f	%	f	%
Baja	6	28,6	0	0,0
Regular	8	38,1	4	19,0
Buena	7	33,3	17	81,0
Total	21	100	21	100

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 19 Ventaja competitiva



Fuente: Elaboración propia

Los resultados encontrados en el análisis de la ventaja competitiva se puede apreciar que en el nivel de pre test el índice más elevado está el nivel regular representado por el 38.1%, en cambio una vez aplicado el taller se puede apreciar que los resultados muestran que la ventaja competitiva y su conocimiento en los estudiantes ha incrementado a nivel bueno con el 81% estos resultados muestran que el taller ha concientizado a los alumnos en mejorar su competitividad.

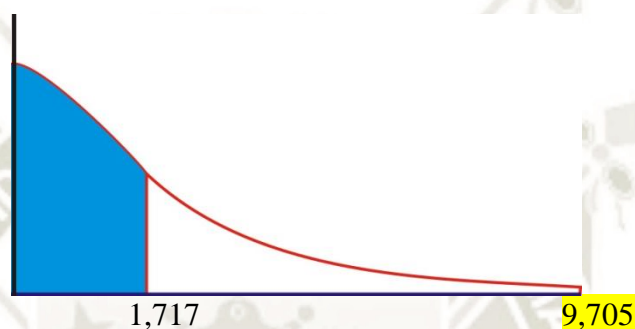
2. Comprobación de hipótesis

Tabla 20 Resultados finales y comprobación en la T de student

	Diferencias relacionadas					t	gl	Sig. (bilateral)
	Media	Desviación típ.	Error típ. de la media	95% Intervalo de confianza para la diferencia				
				Inferior	Superior			
Post experimental - Pre experimental	1,478	0,730	0,152	1,162	1,794	9,705	20	0,000

Fuente: Base de Datos

Gráfico 20 Ubicación del valor de la T student



Comprobación de hipótesis

Grados de libertad	0.25	0.1	0.05	0.025	0.01
19	1,063	1,323	1,721	2,080	2,518
20	1,061	1,321	1,717	2,074	2,518
21	1,060	1,319	1,714	2,069	2,518
22	1,059	1,318	1,711	2,064	2,492
23	1,058	1,318	1,708	2,060	2,485

2.1. Interpretación

Los datos encontrados mediante el análisis de la T student muestran una evolución entre el pre test y el post test mostrando un valor $t=9.705$ el cual está lejos del límite ($t=1.717$), de esta manera se acepta la evolución de los grupos analizados.

$$H_0 = p > 0.05$$

La implementación del programa Buenas Prácticas de Manipulación de alimentos, BPM no incrustara significativamente las ventajas competitivas en la carrera profesional técnica de gastronomía V modulo del Instituto Superior ESDIT de Arequipa.

Se rechaza la presente hipótesis ya que el valor hallado $p=0.00$ menor al parámetro limite ($p > 0.05$)

$$H_1 = p < 0.05$$

La implementación del programa Buenas Prácticas de Manipulación de alimentos, BPM incrustara significativamente las ventajas competitivas en la carrera profesional técnica de gastronomía V modulo del Instituto Superior ESDIT de Arequipa.

Valor p hallado = $0.00 < 0.05$ se acepta la hipótesis verdadera y se demuestra que si hay mejora en el rendimiento académico y competitividad de los alumnos.

3. PROPUESTA

1. INTRODUCCIÓN

La higiene es el conjunto de conocimientos y técnicas que aplican a los individuos para el control de los factores que ejercen o pueden ejercer efectos nocivos sobre su salud. La higiene personal es el concepto básico del aseo, de la limpieza y del cuidado del cuerpo humano.

El instituto se compromete a implantar medidas de Higiene y Seguridad Alimentaria y vigilar la salud de nuestros manipuladores para evitar la contaminación de los productos y tener como consecuencia la transmisión de enfermedades a los consumidores.

Para asegurar la higiene y seguridad alimentaria se controla la vestimenta de todo el personal que manipula alimentos y/o está en contacto con ellos, el control de la vestimenta se realiza al docente (chef) y los estudiantes. La vestimenta es exclusiva por cada estudiante ya que cada uno lo guarda en su lugar correspondiente en el caso de los estudiantes cuentan con un casillero que es utilizado para su uso personal donde podrán guardar sus útiles, utensilios y accesorios para el correcto desarrollo de sus labores dentro de la institución.

También se lleva el control del estado de salud de los alumnos que se encuentra en contacto con los alimentos ya que debe de asegurar de que las personas que padecen o que son portadoras de alguna enfermedad que pueda transmitirse por los alimentos, no tengan acceso a ninguna de las áreas de manipulación de alimentos. De igual forma, se toma medidas para que el estudiante que se encuentre en esas condiciones notifique inmediatamente a sus superiores sobre su estado de salud.

Otro es las manos de los alumnos que son, sin duda, el principal vehículo de en la manipulación de alimentos, por tanto la higiene de las manos constituye una de las prácticas más importantes para producir alimentos seguros y prevenir enfermedades. El acto del lavado de manos es muy sencillo y otorga beneficios incalculables; se puede definir como el procedimiento de descontaminación (o

reducción del conteo microbiano) por medio del lavado o fricción con productos químicos.

2. OBJETIVO GENERAL

- Controlar que todos los estudiantes y docente (chef), cumplan con las normas de higiene y control de salud establecidos en El instituto para garantizar la seguridad alimentaria.
- Cumplir con los procedimientos de control de higiene y salud de los alumnos establecidos por el instituto y garantizar la seguridad alimentaria.

2.1 OBJETIVO ESPECIFICO

- Inspeccionar antes y durante el proceso la higiene y salud de todos los estudiantes se encuentre en contacto con los alimentos.
- Cumplir con el procedimiento y las frecuencias de control de higiene de los estudiantes, lavado de manos y limpieza de uniformes establecidos en los procesos de producción.

3. ALCANCE

El procedimiento de control de higiene de los alumnos se base en:

- CONTROL DE HIGIENE DE LOS ALUMNOS Y LAVADO DE MANOS; alcanza solo a todos los estudiantes y docente (chef).
- LAVADO DE UNIFORMES, ATENCION MEDICA Y CONTROL DE FLUIDOS CORPORALES: alcanza solo a todos los estudiantes y docente (chef).

4. RESPONSABILIDADES

- El instituto es responsable de la ejecución y correcta aplicación del presente procedimiento, así como de gestionar un plan de trabajo anual para hacer campañas de salud para los estudiantes. También es responsable de supervisar la limpieza y desinfección de toda la ropa de trabajo de los alumnos en general.

- El docente verificará que los procedimientos aprobados se estén cumpliendo de forma correcta y el control de la higiene del estudiante.

5. DEFINICIONES:

- **Higiene:** Se refiere al conjunto de prácticas y comportamientos orientados a mantener las condiciones de limpieza y aseo básicas que favorezcan a la salud de los estudiantes.
- **Limpieza:** Ausencia de suciedad. Es la cualidad de limpio.
- **Desinfección:** Proceso físico o químico que mata o inactiva a los microorganismos tales como bacterias, virus y protozoos, impidiendo su crecimiento.
- **Detergente:** Sustancia que tiene la propiedad química de disolver la suciedad o las impurezas de un objeto y/o sus superficies sin corroerlo.
- **Desinfectante:** Productos ó elementos que sirven para desinfectar, evitando la presencia de bacterias, virus y otro tipo de microorganismos peligrosos para la salud.
- **Uniforme:** Es un conjunto estandarizado de ropa usado por miembros de una organización mientras participan en la actividad de ésta.
- **Fluidos corporales:** Son aquellas sustancias que pueden fluir o que se producen en el interior de los seres vivos, ya que pueden ser líquidos o gases. El instituto procesa alimentos y los fluidos corporales con mayor importancia son: sangre, saliva y secreciones.
- **Herida:** Se define como la pérdida de solución de continuidad o un tejido o la separación de las siguientes estructuras: Piel, fascia, músculo, hueso, tendones, y vasos sanguíneos. Consiste en un estado patológico en el cual los tejidos están separados entre sí y/o destruidos que se asocia con una pérdida de sustancia y/o deterioro de la función.

6. DESARROLLO

6.1. HIGIENE PERSONAL

Son muchos los aspectos que debemos tener en cuenta, para un desarrollo eficiente del procedimiento, dado que una buena higiene conlleva a tener un aspecto agradable, hacer menos riesgosa la manipulación de los alimentos y también a sentirnos bien con nosotros mismos.

6.1.1. Programa:

a. Ingreso del alumnado

El docente realizará la inspección a **todas las clases**.

NOTA 1:

La revisión de los alumnos se realizará en el ingreso al taller de práctico de cocina.

b. Revisión en cada área

Los docentes son responsables de que cada área realizará la inspección de los alumnos durante la jornada de educativa, complementando la revisión inicial.

6.1.2. Procedimiento

Conforme a la programación establecida, se revisará los siguientes aspectos:

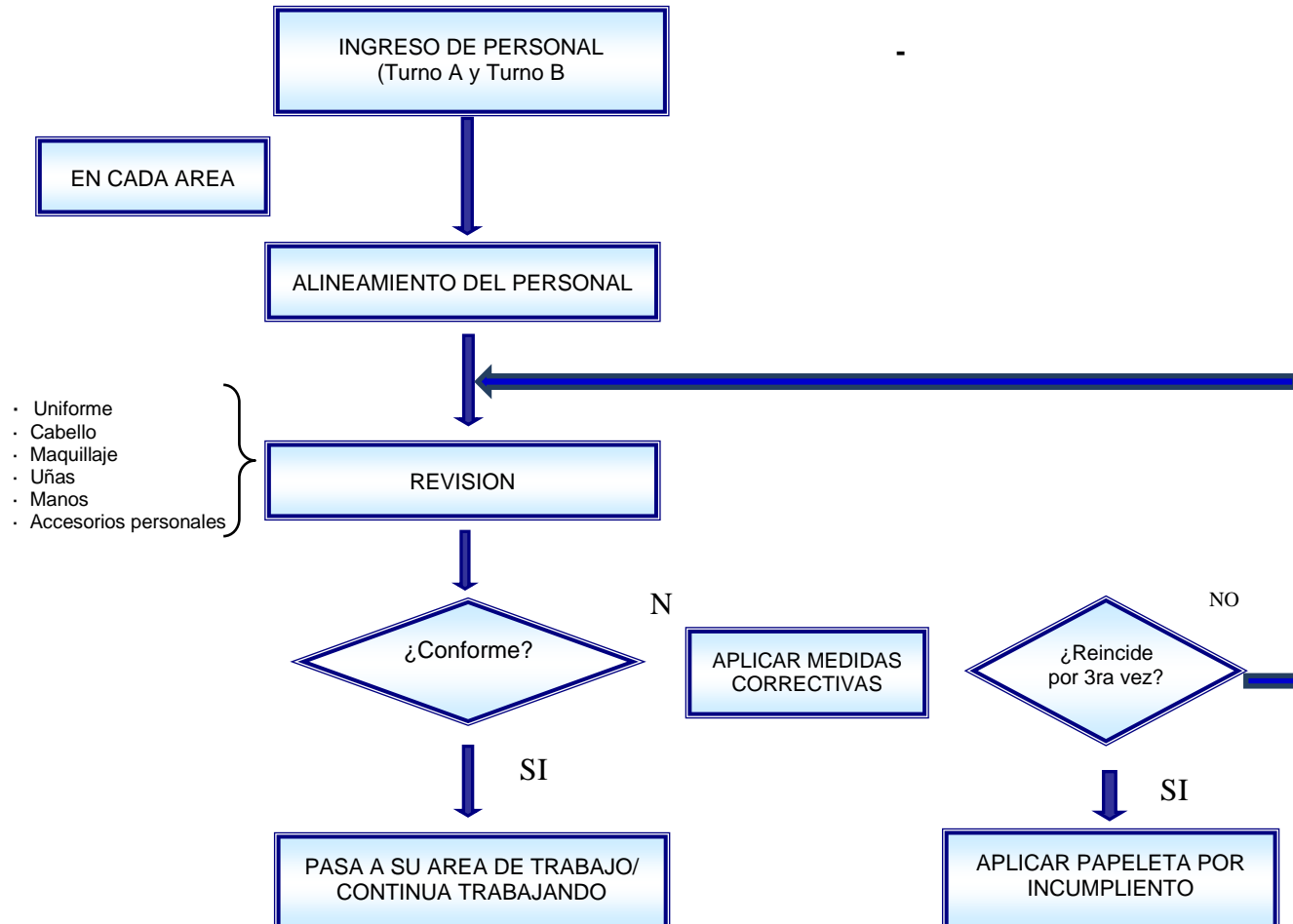
1. Uniforme limpio y completo
2. Manos limpias, sin heridas y uñas cortas.
3. Cabello corto (personal masculino)
4. Personal femenino mantengan los cabellos recogidos y bien sujetos dentro del gorro.
5. Sin maquillaje y uso de vinchas blancas para el personal femenino.
6. No usar accesorios como aretes, anillos, relojes u otros ni artefactos.

De encontrar deficiencias en las evaluaciones, se aplican las medidas correctivas y llamadas de atención por parte del docente, en caso de reincidencia en la tercera llamada de atención se colocará la Papeleta por Incumplimiento de las Normas Higiénicas Sanitarias.

Todas las observaciones detectadas, tienen medidas correctivas que se aplican en forma inmediata bajo la supervisión del Docente; excepto por el corte del cabello y rasurado de barba, para lo cual el alumno tiene un tiempo límite de 24 horas, para levantar dicha observación.

Frecuencia: El control de higiene de los alumnos se hace en forma diaria, según el grupo que corresponda. La evaluación y sus medidas correctivas se anotan en los Registros de Control de Higiene de los alumnos.

Diagrama de Flujo Control de Higiene del Personal



6.2. LAVADO DE MANOS

6.2.1. Generalidades:

- Colocar instructivos de lavado de manos en todas las áreas de proceso, cerca de las estaciones de lavado de manos, en las áreas de preparación de alimentos y en los baños.
- El lavado de manos se realizará solo en los lavaderos destinados para este fin. (Ejemplo: No está permitido usar lavaderos para utensilios de cocina).
- Las estaciones de lavado de manos deberán mantenerse accesibles a todos los estudiantes en todo momento.
- La estación de lavado de manos deberá tener como mínimo: agua potabilizada, jabón sanitizante, secador de manos o papel toalla y desinfectante.
- La ubicación de las estaciones del lavado de manos debe ser:
 - A la salida de los servicios higiénicos.
 - Al ingreso de los talleres prácticos de cocina.
 - Dentro de las áreas de proceso (taller de cocina).

6.2.2. Frecuencia: El personal deberá lavarse las manos:

- Antes de empezar a trabajar los alimentos.
- Durante la manipulación de los alimentos, siempre que sea necesario.
- Cuando se movilice de un área de preparación a otra.
- Antes de colocarse o cambiarse los guantes.
- Después de utilizar los servicios higiénicos.
- Luego de sacudirse, toser o usar un pañuelo o servilleta.
- Luego de tocarse el cabello, la cara o el cuerpo.
- Luego de comer o beber.
- Luego de las actividades de limpieza.
- Luego de manejar basura.
- Luego de manejar dinero.
- Luego de que las manos se hayan ensuciado por cualquier razón.

6.2.3. Metodología del Lavado de Manos:

Una vez suene la sirena de lavado de manos y/o responsable indique que se debe realizar la operación de lavado de manos; la misma que se realizará según frecuencia establecida, los manipuladores de alimentos deberán acercarse de dos en

dos a los maniluvios para lavarse las manos, evitando así se genere desorden y que este impida efectuar un eficiente lavado de manos.

El Docente deberá registrar:

- a. Hora de lavado de manos.
- b. Nombre y apellidos del manipulador.
- c. Si el alumno se lavó o no las manos luego de las indicaciones de los alumnos de control de calidad.

Pasos para Lavarse las manos

- Humedecer las manos, antebrazos y codos.
- Aplicar jabón líquido. en la superficie de sus manos. Frotar durante 20 segundos, tenga en cuenta palmas, dorsos y espacios interdigitales, limpie las uñas y continúe con muñecas y tercio interior de antebrazo.
- Enjuagar con agua potabilizada de 5 a 10 segundos; hasta eliminar el jabón líquido de la piel.
- Secar las manos antebrazos y codos usando papel toalla o el secador eléctrico.
- Cerrar la llave de agua **SIN TOCAR** la perilla.
- Desinfectar las manos con alcohol gel: Distribuir sobre toda la superficie de las manos iniciando por dedos, palmas, dorsos, muñeca y por último frotar las uñas sobre las palmas para permitir que penetre el alcohol.

Verificación

El docente se encargará de verificar la correcta aplicación del instructivo de lavado de manos mediante la observación de las superficie vivas (manos).

Los análisis microbiológicos se realizarán según **“Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en Contacto con Alimentos y Bebidas” R.M. N° 461-2007/MINSA**



6.3. LIMPIEZA DE UNIFORMES

6.3.1. Manejo de Uniformes:

El uniforme completo consta de chaqueta (manga larga), pantalón, mandil, gorro y suecos.

7. LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Toda operación de limpieza y desinfección es esencial en la producción de alimentos y su eficiencia tiene que ver con la calidad del alimento. Todos los equipos y utensilios utilizados en la elaboración de alimentos necesariamente se ensucian por lo tanto la limpieza y la desinfección debe ser constante, la forma en que se debe realizar la limpieza depende de:

- S La limpieza.
- S La desinfección.

Las POES deben cumplir con pasos fijos que garanticen su efectividad.

- S La limpieza y desinfección que se ejecutara antes, durante y después de la elaboración.
- S Frecuencia y control de los responsables de las tareas.
- S Vigilancia periódica del cumplimiento de los procesos de limpieza y desinfección.
- S La evaluación continua sobre la eficacia de las POES y sus procedimientos para asegurar la prevención de todo tipo de contaminación.
- S Resolución de medidas correctivas al comprobarse que los procedimientos no previenen la contaminación (Girona Cía., 2014).

7.1.FASES DE LIMPIEZA

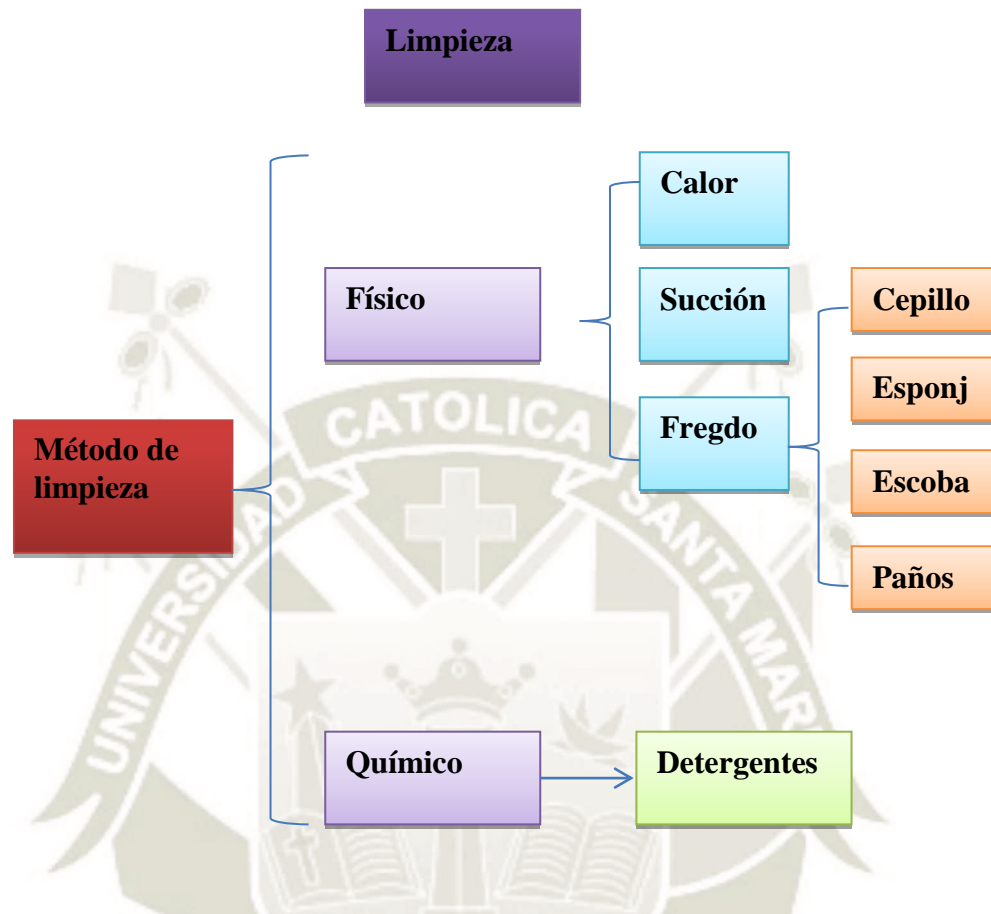


Figura 4. 5 Métodos de Limpieza (Fuente: Ramos, 2014)

Métodos de Limpieza: Toda operación de limpieza en un establecimiento en este caso de un instituto gastronómico donde se preparan y se sirven alimentos contempla las siguientes fases:

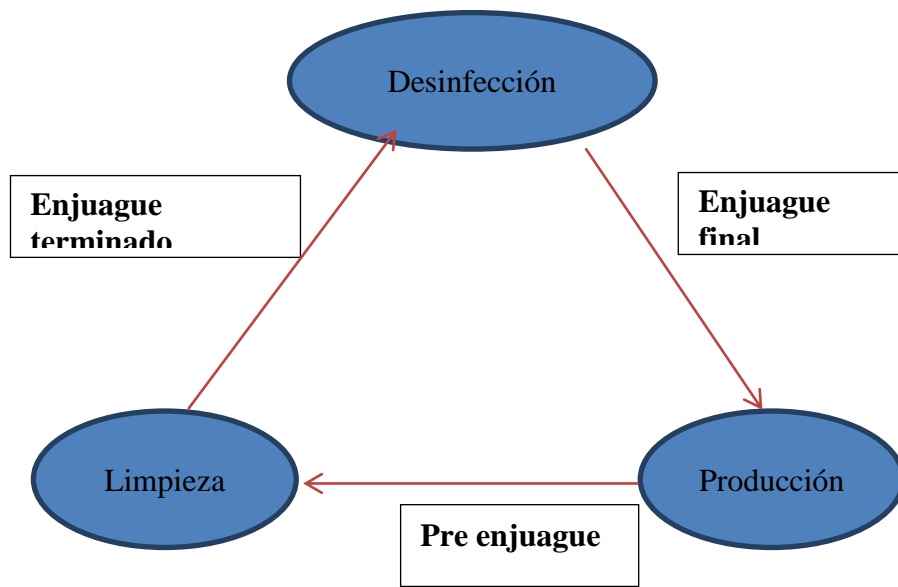
Limpieza Física: Eliminación de la suciedad de grasas y otros comprende toda operación que se realiza al inicio de la limpieza, ya sea de utensilios, equipos o superficies al retirar todo tipo de residuos o materias extrañas antes de utilizar el detergente. Para esto lo tendrá que hacer con; calor (máquinas de vapor) succión (aspirado) y fregar con; cepillo, esponjas, escobas y paños evitando que el resto de cosas que se encuentre en la cocina no sea contaminado ni ensuciado.

Limpieza Química: Con detergente hay que retirar la mugre o la suciedad luego de que se limpiara la grasas y otras sustancias pegajosas en el piso, pared, equipos y utensilios, en donde se debe aplicar un paño o esponja con detergente y proceder a retirar todo resto de

suciedad restante, y en caso requerirlo se dejará en remojo para obtener mejores resultados.

¡IMPORTANTE!: Arrastre o enjuague con agua esta es la última fase del proceso de limpieza, en la que se utiliza el chorro de agua para enjuagar, eliminar el detergente y la suciedad de toda superficie.

8. FASES DE DESINFECCIÓN



Fases de Desinfección (Fuente: Ramos, 2014)

Desinfección o Esterilización: consiste en aplicar una solución desinfectante mediante el uso de spray o si es necesario preparar una cantidad suficiente que permita sumergir los utensilios, equipos o superficies para evitar el riesgo de una contaminación química por el contacto con restos de los desinfectantes.

En el libro de Higiene de los Alimentos de microbiología de HACCP cita que: Toda operación de limpieza y desinfección de los equipos es esencial en la producción de alimentos y su eficiencia tiene que ver con la calidad del alimento. Todos los equipos y utensilios utilizados en la elaboración de alimentos necesariamente se escuchan por lo tanto la limpieza y desinfección debe ser constante, la forma en que se debe realizar la limpieza depende de:

- La naturaleza de la suciedad.

- El tipo de utensilio a limpiar.
- Los materiales empleados para la limpieza.
- El grado de limpieza requerido

Limpieza: Contienen todos los procesos que eliminan todo de suciedad de las superficies de utensilios, equipos y superficie, excepto los que pertenecen a la desinfección.

Desinfección: contempla todos los procesos que destruyen los microorganismos de utensilios, equipos y superficies, y en algunos casos las esporas bacterianas.

¡IMPORTANTE!: recordar que en cada desinfección hay que tener preparado el área los equipos y utensilios para la preparación de los alimentos en condiciones favorables para el restaurante y los consumidores (Ramos, 2014).

Almacenamiento: dependiendo de las características de la materia prima, los almacenes se clasifican en:

Almacenamiento de Alimentos Secos: debe disponerse de armarios, almacenas o de áreas secas bien ventiladas e iluminadas, para conservas, enlatados y otros productos empaquetados.

Se dispondrá de estantes sobre los cuales se deben colocar los materiales e insumos (harina, arroz, etc.), apilándolos de tal modo que entre estos y el techo quede un espacio de 50 cm mínimo, 15 cm por encima del piso y separados de las paredes.

Debe de respetarse y aplicarse la regla de almacenamiento: el insumo o materia prima que ingrese primero será el primero en ser utilizado. Esto tiene por objetivo que el alimento no pierda su frescura o se eche a perder antes de usarlo.

Los alimentos en polvo (como harinas), o granos (como el maíz) así como el azúcar, arroz, pan molido, leche en polvo, en líquido, te, etc. Se almacenarán en recipientes que los protejan de la contaminación, o sea, en un contenedor de plástico con tapa, perfectamente etiquetado e identificado.

Se deberá arreglar metodológicamente los productos sin amontonarlos sobre estantes (repisas).

Almacenamiento de Frutas y Hortalizas: las frutas y hortalizas de su envase original (cajas, bandejas, cartones, etc.) y de lavadas antes de almacenamiento y consumo. En el caso de las frutas y verduras, para evitar que se deterioren deben almacenarse a

temperaturas de entre 7°C y 12°C, las verduras de hojas deben guardarse en la parte media e inferior de la refrigeradora.

Algunos alimentos como; papa, yuca, camote, cebolla, limones, plátano, manzana, piña y sandía no requieren ser conservados en frío, por lo tanto, se deben almacenar en ambientes frescos, secos y ventilados.

No deben almacenarse materia prima o alimentos en cajas de cartón, bolsas de plástico, costales, etc., ya que estos envases son susceptibles a la humedad y los alimentos se pueden deteriorar.

El tiempo máximo de refrigeración será determinado por el grado de madurez de las verduras, el cual se inspeccionará diariamente. Se registrarán y ordenarán los alimentos de acuerdo con la fecha de llegada, a fin de comenzar utilizando aquellos que fueron adquiridos primero (rotación de productos). Con esto se evita que los productos más antiguos se encuentren refundidos en el refrigerador y se deterioren.

Almacenamiento de pescados y mariscos: los pescados y mariscos, por su alta dosis de agua y proteínas, son los productos más susceptibles a la descomposición, por lo tanto, deben mantenerse refrigerados entre 0°C y 5°C, temperatura en la cual se impide la reproducción y formación de toxinas; además de retardarse la descomposición.



Fundas de Plástico (Fuente: Costco México CIA., 2014)



Reposteros Marisqueros de Plástico (**Fuente:** Fresco-Mar S.A., 2014)

- Se almacenará en depósitos de plásticos reservados para este uso, con tapa para protegerlos de la contaminación cruzada y olores ajenos al producto.
- Se debe reducir al máximo el tiempo de permanencia de estos productos en refrigeración, ya que la frescura y sabor va decreciendo con los días.
- Debe secarse el refrigerador únicamente la cantidad necesaria que se usará inmediatamente.

Debe de controlarse el buen funcionamiento de la refrigeradora y congeladora (Herdez Food Service, 2014).

ELABORACIÓN DE PLATOS CALIENTES Y FRÍOS

Lavado: todos los vegetales, incluyendo ajos y cebollas, deben ser lavados cuidadosamente, sea cual sea el uso que se les dé. Para el lavado se debe usar agua tratada y esponja, se debe lavar una por una individual como zanahorias, papas, limones; en manojos pequeños, cuando se trata de cilantros, culantros perejil, etc., se elimina la tierra y mugre visibles; las lechugas se lavarán hoja por hoja.



Lavado de los Alimentos (**Fuente:** Valverde, 2014)

Los pescados enteros y carnes rojas deben lavarse bajo chorros de agua antes de proceder al eviscerados y fileteados. Los mariscos con caparazón serán escobillados para facilitar el retiro de arena, parásitos, y algas, etc. Luego se retirará su contenido intestinal.

Desinfección: en el caso de la elaboración de alimentos que serán consumidos sin una cocción previa, como ceviche, es indispensable desinfectar la materia prima para reducir la carga microbiana presente, y así evitar posibles enfermedades gastrointestinales.

Pelado y cortado: debe emplearse utensilios (cuchillos, tabla de picar en caso de mayores cantidades, etc.) exclusivos para esta actividad, para evitar la contaminación cruzada.

Nunca deben pelarse los tubérculos y hortalizas sobre su tabla de cortar. Debe lavarse cuidadosamente el sitio de trabajo después del pelado de las verduras, y particularmente luego de limpiar los pescados y mariscos. Se deben eliminar inmediatamente los restos, pieles, etc., y echarlos dentro de recipientes herméticos "basureros con tapa" (Valverde, 2014).



Pelado y Cortado de Alimentos (**Fuente:** FAO, 2014)

Después de esta actividad los alimentos manipulados deberán ser lavados. No emplear los mismos utensilios para cortar alimentos crudos y luego los cocidos, ya que estos últimos se contaminarían con los microorganismos provenientes de aquellos. La limpieza y pelado de verduras, pescados y mariscos debe realizarse en lugares separados, si fuera posible.

Descongelado: nunca debe descongelarse a temperatura ambiente ni en agua tibia. Por ningún motivo debe congelarse nuevamente un producto que ha sido descongelado. Nunca debe cocinarse un trozo de carne congelada, puede parecer exteriormente cocido y estar crudo en el centro.

Cocinado: los utensilios usados deberán estar debidamente lavados y desinfectados. Las temperaturas y tiempo de cocción en sus diferentes modalidades (asado, frito o hervido)

deben ser suficientes para cocer por completo los alimentos y asegurar la eliminación de todos los microorganismos.

Se tendrá especial cuidado con los trozos grandes, el centro debe estar bien cocido (a una temperatura de 100°C han hervido o se han cocinado), para garantizar la destrucción de salmonella y otros patógenos. Si los platos cocinados no han sido sometidos a un enfriamiento (colocar el alimento en recipientes poco profundos y enfriarlos en agua con hielo para luego someterlos a refrigeración), deben desecharse luego de 24 horas de conservación.

En el caso de frituras, la grasa y aceites que se usen para freír deben renovarse cuando se observa evidente cambio de color, sabor u olor. Nunca se reutilizará el aceite que se ha quedado del día anterior. Mientras se están cocinando, los alimentos deben estar debidamente tapados, de manera que se evite pueda caer algún material extraño. Para probar la sazón de las preparaciones directamente de la olla o fuentes principales, se deberán emplear utensilios (cucharas, tenedores, cucharones, etc.), los cuales no se volverán a introducir en la olla luego de ser utilizados si previamente no se lavan, ya que esto produciría contaminación.

La preparación de todo tipo de salsas y aderezos deberá ser diaria, en un lapso de tiempo lo más cercano a la hora de servicio o despacho. No preparar una salsa reutilizando las sobras.

Conservación: elaborado el alimento, es importante llevar a cabo el enfriamiento lo más rápido posible, a fin de prevenir su contaminación. Se deberá colocar en recipientes poco profundos los alimentos preparados. Agitar constantemente con una cuchara desinfectada.

Se recomienda almacenar en refrigeración los alimentos ya preparados, por no más de tres días, siempre y cuando no se observe alteración alguna. Si los platos cocinados no han sido sometidos a un enfriamiento rápido, deben eliminarse después de 24 horas de conservación.

Mezclado: para el caso de los alimentos que se consumen sin cocción previa como ceviche, tiradito, etc.:

- Los condimentos empleados deben estar exentos de materias extrañas, y guardados en recipientes limpios y tapados.
- Cada condimento deberá tener un cubierto exclusivo para su uso, y por ningún motivo

se empleará éste para la mezcla.

- Nunca se utilizarán las manos para agregar condimentos, sino una cuchara u otro utensilio, que luego no se volverá a introducir en el recipiente.

Servido: la persona que servirá a los comensales debe observar rigurosa higiene personal, en especial las manos (uñas cortas y limpias). Eludir los malos hábitos de higiene. En el servido se emplearán utensilios exclusivos de esta actividad, previo lavado y desinfectado. En caso de que éstos se caigan al suelo, no se usarán nuevamente hasta que hayan sido lavados y desinfectados.

No se deben incorporar a las preparaciones nuevos alimentos preparados del día anterior. Se debe dejar un borde en el plato que permita tomarlo sin tocar el Alimento. Por ningún motivo se servirán los alimentos directamente con las manos. Por ningún motivo la persona que sirve el alimento puede coger dinero al mismo tiempo. Los alimentos preparados que no se sirven de inmediato, deben guardarse en refrigeración o mantenerse calientes mediante baño María o de mesas calientes, como se hace por ejemplo en el caso de bufés, cuya temperatura es controlada para que permanezca por encima de los 63°C.

CONCLUSIONES

- Primera.-** Los resultados encontrados manifiestan que la aplicación del programa Buenas Prácticas de Manipulación de alimentos BPM, las ventajas competitivas en la carrera profesional técnica de gastronomía V modulo del Instituto Superior ESDIT de Arequipa, manifiestan que si existió mejora por el valor $t=9.705$ y un nivel de significancia de $p=0.00$ menor al límite ($p<0.05$) por ende se acepta la evolución en la ventajas competidas y la manipulación de los alimentos
- Segunda.-** Los problemas en la manipulación de alimentos, en cada una de sus etapas en el proceso de preparación y presentación inicialmente proyectaban un nivel bueno de solo el 42.9% y regular con el 38.1%, en el pre test en cambio en el post test los resultados se aprecia que el 87.5% ha mejorado la manipulación de los alimentos. .
- Tercera.-** Inicialmente los alumnos no contaban con buenas prácticas de manipulación, desde su proceso de recepción hasta el almacenamiento, así como el proceso de higienización, ya que los resultados encontrados manifiestan el 38.1% a nivel regular y en cambio en el post test el resultado mejora a 85.7% el nivel bueno de manipulación de alimentos.
- Cuarta.-** La ventaja competitiva en la carrera profesional técnica de gastronomía del Instituto Superior ESDIT de Arequipa muestran en una etapa inicial que estaban a nivel regular representados con el 38.1% en cambio en el post test manifestaron un incremento al 81% en el nivel bueno de las ventajas competitivas, demostrando una relación directa entra la mejora de las BPM y las ventajas competitivas.

RECOMENDACIONES

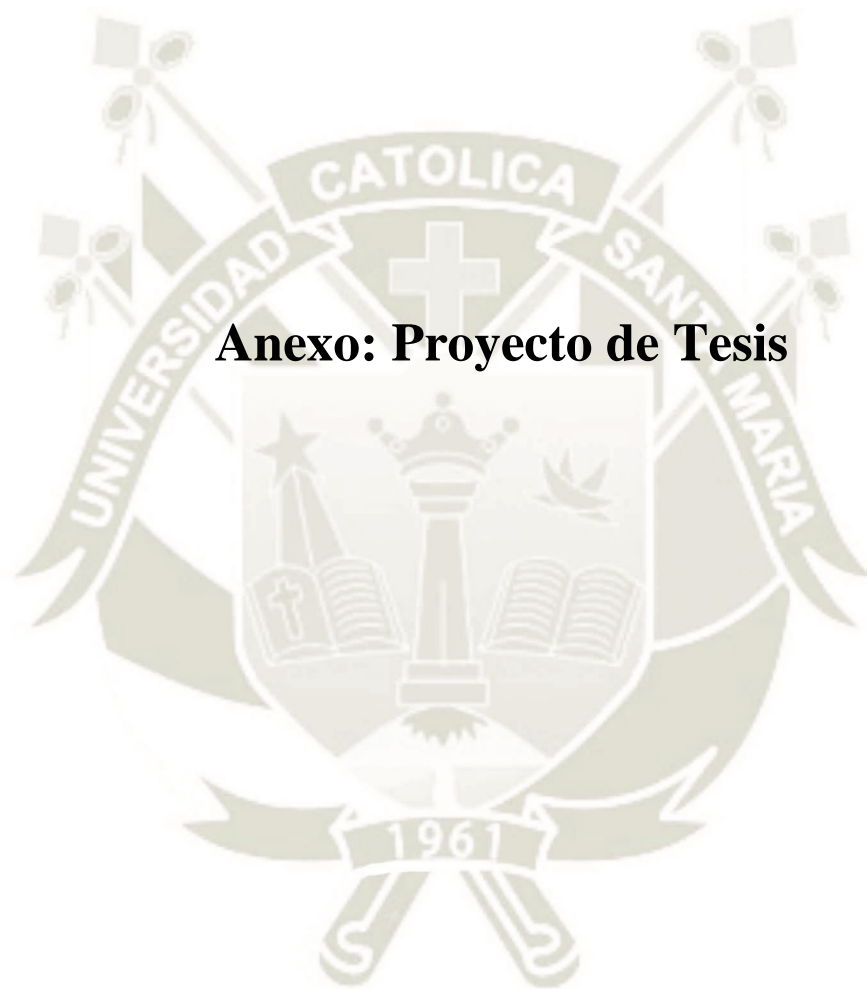
Los estudiantes siempre deben saber que la manipulación de alimentos, así como la preparación de los mismos el cuidado y la salubridad es un punto muy importante por ello siempre debe de poner especial cuidado en su limpieza e higiene personal y del centro de trabajo.

Otro detalle importante es que siempre se deben tener cuidado y limpieza en los utensilios que se utilizan para cocinar, ya que un defecto que presentan es que una vez utilizado el utensilio lo dejan de lado ello esto genera la proliferación de bacteria, así como, contaminación cruzada, por ello la limpieza del utensilio en la preparación de alimentos deben ser de inmediato para evitar cualquier tipo de infección en los alimentos.

Los institutos siempre deben proyectarse que una ventaja competitiva es la pulcritud y buena manipulación de alimentos ya que esto generara que en las empresas donde trabajen sepan que la calidad de enseñanza del instituto ESDIT es superior a otros institutos con ello se garantiza que la calidad profesional es superior en comparación con otros institutos del mismo rubro.

Bibliografía

- APA. (2012.). American Psychological Association. APA style.
- Carro, R & Gonzales, D. (2010). Normas HACCP, Sistema de análisis de riesgos y puntos críticos de control. Buenos Aires: Universidad de Mar de Plata.
- Centro formación continua INOCUA. (2013). Compendio de normas Sanitarias Peruanas. Lima.
- DIGESA. (2003). Buena manipulación de alimentos . Lima: Ministerio de salud.
- Ferrandis, G. (2014). Seguridad, higiene y gestión de la calidad alimentaria.
- García, I. (2012). Alimentos Seguros, Guía básica sobre seguridad alimentaria. España: ED. Díaz de Santos.
- Hernández, R., Fernández, C., Bautista, P. (2006). Metodología de la Investigación. México: Mc Graw Hill.
- Narres, M. (2008). Investigación de Mercados. México: Pearson.
- OMS. (2002). Manipulación y buena práctica de alimentos . Mexico : Mc Graw Hill.
- Robledo, P. (2011). El libro del BPM,. México: Print Marketing SRL.
- Velez, J. (2005). La inteligencia lúdica juegos y neuropedagogía en tiempo de transformación. Colombia: Jose Vicente.
- Villareal. (2000). Técnicas e Instrumentos de recolección de datos . Madrid : Sorata.
- Gordon, D. (2014) Competencia empresarial



Anexo: Proyecto de Tesis

Universidad Católica de Santa María

Escuela de Postgrado

Maestría en Administración de Negocios



PROPUESTA PARA LA IMPLEMENTACIÓN DEL PROGRAMA BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS –BPM COMO VENTAJA COMPETITIVA, EN LA ESCUELA DE GASTRONOMÍA V MODULO DEL INSTITUTO ESDIT AREQUIPA. AREQUIPA 2018.

Proyecto de Tesis presentado por la Bachiller:

Santillana Abril, Kelly Yuridia.

Para optar el Grado Académico de

Maestro en Administración de Negocios.

Asesor: Dr. Samalvides Márquez, Elberth Hernán.

AREQUIPA – PERÚ

2018

I. Preámbulo

La presente investigación titulada “Propuesta para la implementación del programa buenas prácticas de manipulación de alimentos –BPM como ventaja competitiva, en la escuela de Gastronomía V modulo del instituto ESDIT Arequipa 2018.”

La motivación principal que nos lleva a efectuar el presente trabajo es fundamentalmente el de incrementar buenas prácticas de manipulación –BPM como ventaja competitiva, que represente una herramienta que utilice el estudiante para resolver problemas de la vida cotidiana, así también generar mejora continua para la organización obteniendo un instituto con altos estándares de calidad.

El presente trabajo presenta dos capítulos.

El capítulo único muestra los resultados encontrados en el desarrollo estadístico, presentando las tablas y gráficos del presente estudio, así como la comprobación de la hipótesis planteada, y se finaliza el capítulo con las sugerencias del presente trabajo.

En los anexos se presenta el proyecto analizado donde se muestra el problema de investigación que comprende el planteamiento del problema, en el que se presenta un enfoque de la situación y el contexto en el cual se hallaba inmerso el problema, de optimizar la aplicación de buenas prácticas de manipulación –BPM como ventaja competitiva, se desarrolla el marco teórico, antecedentes del problema investigado; la justificación, que responde al por qué y al para qué fue elegido el tema del incremento en el uso de las buenas prácticas de manipulación - BPM ; las limitaciones que se presentaron a lo largo del trabajo desplegado y las preguntas de investigación que se relacionan con los objetivos general y específicos, los que sirvieron de guía en las actividades desarrolladas.

Se finaliza con la bibliografía en orden alfabético de las Referencias bibliográficas, utilizando las Normas (APA), en los anexos se presenta los instrumentos utilizados.

II. Planteamiento Teórico

1. Problema de investigación

1.1. Enunciado del problema

¿Cómo la implementación del programa de Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos BPM mejorara las ventajas competitivas en la carrera profesional técnica de gastronomía y arte culinario del Instituto Superior ESDIT de Arequipa?

1.2. Descripción del problema

El Instituto ESDIT, ubicado en el mercado de Arequipa, tiene a su cargo la formación de profesionales técnicos de gastronomía y en la actualidad su formación profesional se realiza en aulas implementadas para el aprendizaje práctico de la preparación de alimentos, simulando una cocina y restaurante, donde los alumnos aprenderán competencias y capacidades para su ejercicio profesional de Chef.

Se ha podido observar que dicho instituto no cuenta con una certificación HACCP ni ISO 22000:2005, lo que significa que la manipulación de alimentos se esté efectuando en condiciones sub estándares a la norma referida, por lo que se hace indispensable proponer la implementación del programa BMP, con la finalidad de garantizar la seguridad alimentaria en todas las etapas que implican su proceso de preparación de los diferentes platos que se elaboran como parte del proceso de aprendizaje, de esta forma se constituiría en el primer instituto de la región que cuente con una seguridad alimentaria.

El estudio para implementar dicha propuesta se efectuará a los estudiantes de la carrera de gastronomía y arte culinario del V modulo del instituto ESDIT, así como se hará una verificación de sus sistemas de producción de alimentos en sus instalaciones a fin de adecuar el SGIA a las condiciones de funcionamiento de dicho instituto.

Para efectuar dicho estudio se utilizará el diseño descriptivo experimental, para ello se hará uso del método de la encuesta, la entrevista personal y la observación.

1.3. Justificación del problema

La adecuada manipulación de alimentos debe ser una condición esencial en la preparación de platos, cuyo propósito fundamental es disminuir la incidencia de enfermedades transmitidas por los alimentos (ETAs), como el Cólera, Salmonela, Listeria, Teniasis, Cisticercosis, E. Coli, enfermedades Diarreicas Agudas e intoxicación alimentaria.

De esta forma los alimentos preparados en forma inadecuada y en condiciones de insalubridad plantean amenazas para la salud, principalmente de los más vulnerables como son los niños, las mujeres embarazadas, los adultos mayores y toda persona con poca tolerancia a los alimentos mal elaborados.

Frente a ello en nuestro país, diversas instituciones que tienen que ver con el manejo de alimentos, como es el Ministerio de Salud, han tomado medidas para la aplicación adecuada de las normas sanitarias de forma obligatoria dirigida a los servicios de alimentación colectiva para expendio de alimentos al público en general, de allí la importancia de que los alumnos de gastronomía del instituto ESDIT, reciban una formación acorde con estos lineamientos de estado, ya que su ejercicio profesional se hará justamente en estos centros de expendio de alimentos para todo público.

Al iniciar con la aplicación del programa de BPM se podrá encaminar un proceso de mejora continua tanto para la institución como para los estudiantes, generando de esta forma ventajas competitivas basadas en la inocuidad alimentaria.

2. Marco conceptual

Las nuevas exigencias de un mundo cada vez más competitivo demanda a que las empresas desarrollen e incorporen como parte de su organización procedimientos que orientado a la generación de la mejora continua, siendo así y de acuerdo al tema planteado se desarrollar las variables que conforman el mismo.

2.1. Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria (HACCP E ISO 22000).-

La calidad surge de la búsqueda constante de las empresas de mejorar sus procedimientos, producto final, reducción de costos y generar una fuente de satisfacción constante para el cliente por ello es fundamental que las empresas de que manipulan alimentos, cuenten con los procedimientos debidamente estandarizados y adecuados del manejo de la inocuidad.

2.1.1. Seguridad Alimentaria.

Según la FAO en la Cumbre Mundial sobre alimentación en 1996 establece que existe seguridad alimentaria “Cuando todas las personas tienen en todo momento acceso físico y económico a suficientes alimentos inocuos y nutritivos para satisfacer sus necesidades alimenticias y sus preferencias en cuanto a los alimentos a fin de llevar una vida activa y sana”.

Siendo así la seguridad alimentaria abarca cuatro dimensiones

- Disponibilidad de alimentos.- Garantizar la existencia suficiente de alimentos.
- Acceso a los alimentos.- Posibilidad de la población a acceder a los recursos necesarios apropiados para adquirir los alimentos necesarios.
- Estabilidad.- Acceso continuo y estable de los alimentos.
- Calidad e inocuidad.- Aprovechamiento biológico de los alimentos para garantizar el bienestar nutricional.

2.1.2. HACCP.-

The Hazard Analysis and Critical Control Point o también como APPCC (Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico), permite identificar, evaluar y controlar los peligros significativos para garantizar la inocuidad de los alimentos y es un análisis sistemático de evaluación de los peligros

potenciales desde la fase de producción a la de consumo, tiene como finalidad asegurar la calidad sanitaria y la inocuidad de los alimentos y bebidas de consumo humano.

Sus principios se aplican a toda la cadena alimentaria y su implantación se conforma por tres pasos:

- Características generales de la empresa, actividad y productos.
- Prerrequisitos o panes generales de higiene como la BPM.
- Plan HACCP.

2.2.3 ISO 22000.-

El Sistema de Gestión de la Inocuidad de Alimentos establece los requisitos pertinentes, con la finalidad de garantizar productos inocuos y con calidad a los consumidores, se basa en la comunicación interactiva a lo largo de toda la cadena de alimentos, establece el sistema de gestión dirigido a la estructura organizativa, manejo y diseño de la organización, exige la implementación y cumplimiento de los prerrequisitos del producto alimenticio y por último se fundamenta en los principios de del sistema APPCC, por lo tanto el ISO 22000 presenta un enfoque basado en sistemas, en lugar de un enfoque basado en productos haciéndolo un sistema preventivo.

La norma ISO 22000 está diseñada para ser auditable y ofrecer garantías a través de la certificación realizada por terceros, con la finalidad de dar confianza a los clientes y sociedad en general.

2.2. BPM (Buenas Prácticas de Manufactura).-

Las Buenas Práctica de Manufactura, son un conjunto de procedimientos de higiene y manipulación, que incluyen costumbres, hábitos y actitudes necesarias para obtener una producción higiénica y alimentos inocuos y saludables.

Su aplicación se conduce a lo largo de la cadena de elaboración de alimentos (recepción de materias primas, almacenamiento, fraccionamiento, elaboración, envasado, transporte y distribución).

Las BPM son un prerrequisito para implementar otras formas de autocontrol como son el HACCPP y el ISO 22000.

Las BPM comprenden un conjunto de procedimientos que pueden ser englobados en los siguientes:

- Introducción.
- Presentación de la empresa.
- Procedimiento de elaboración y envasado.
- Procedimiento de almacenamiento y manejo de materias primas, insumos y productos terminados.
- Procedimiento de limpieza y desinfección.
- Procedimiento de manejo integrado de plagas.
- Procedimiento de mantenimiento de equipos, utensilios y estructuras.
- Procedimiento de capacitación y entrenamiento.
- Procedimiento de manejo de desperdicios y desechos
- Procedimiento de manejo de aguas y efluentes.
- Procedimiento de transporte.
- Procedimiento de recupero de productos.
- Registros.

2.3. Competitividad.

Frente al entorno actual la empresa encuentra un mundo conformado tanto por competencia perfecta como imperfecta, siendo así, las exigencias para la misma son mayores, ocasionando que esta se vuelva más competitiva por tanto se ve obligada a desarrollar herramientas competitivas que le permitan, reducir costos, acrecentar su participación en el mercado en relación a sus competidores entre otros beneficios.

El Dr. Michael Porter le da la siguiente definición: “la competitividad está determinada por la productividad, definida como el valor del producto generado por una unidad de trabajo o de capital. La productividad es función de la calidad de los productos y de la eficiencia productiva” (Porter, M. 2009:21).

La finalidad de la competitividad es generar ventajas competitivas es así que Porter presenta el “Modelo de Competitividad Ampliada de Porter” o también conocido como las cinco fuerzas de Porter.

- Amenaza de entrada de nuevos competidores.
- Amenaza de posibles productos sustitutos.
- Poder de negociación de los proveedores.
- Poder de negociación de los clientes.
- Rivalidad entre competidores existentes.

Se entiende por competitividad a la capacidad de una organización pública o privada, lucrativa o no, de mantener sistemáticamente ventajas comparativas que le permitan alcanzar, sostener y mejorar una determinada posición en el entorno socioeconómico. La competitividad tiene incidencia en la forma de plantear y desarrollar cualquier iniciativa de negocios, lo que está provocando obviamente una evolución en el modelo de empresa y empresario (Porter, 2010)

2.4. Ventaja competitiva:

La ventaja competitiva de una empresa estaría en su habilidad, recursos, conocimientos y atributos, etc., los mismos que carecen sus competidores o que estos tienen en menor medida que hace posible la obtención de rendimientos superiores a los de aquellos. Una organización, cualquiera que sea la actividad que realiza, si desea mantener un nivel adecuado de competitividad a largo plazo, debe utilizar antes o después, unos procedimientos de análisis y decisiones formales, encuadrados en el marco del proceso de "planificación estratégica". La función de dicho proceso es sistematizar y coordinar todos los esfuerzos de las unidades que integran la organización encaminados a maximizar la eficiencia global. (Porter, 2010)

2.4.1. La competitividad

Wagner, J. (2004), Conceptualiza la competitividad como la capacidad de una organización pública o privada, lucrativa o no, de mantener sistemáticamente ventajas comparativas que le permitan alcanzar, sostener y mejorar una determinada posición en el entorno socioeconómico.

El término competitividad es muy utilizado en los medios empresariales, políticos y socioeconómicos en general. A ello se debe la ampliación del marco de referencia de nuestros agentes económicos que han pasado de una actitud auto protectora a un planteamiento más abierto, expansivo y proactivo.

La competitividad tiene incidencia en la forma de plantear y desarrollar cualquier iniciativa de negocios, lo que está provocando obviamente una evolución en el modelo de empresa y empresario.

Oltra, V. (1993), dice que la competitividad no es producto de una casualidad ni surge espontáneamente; se crea y se logra a través de un largo proceso de aprendizaje y negociación por grupos colectivos representativos que configuran la dinámica de conducta organizativa, como los accionistas, directivos, empleados, acreedores, clientes, por la competencia y el mercado, y por último, el gobierno y la sociedad en general.

Una organización, cualquiera que sea la actividad que realiza, si desea mantener un nivel adecuado de competitividad a largo plazo, debe utilizar antes o después, unos procedimientos de análisis y decisiones formales, encuadrados en el marco del proceso de "planificación estratégica". La función de dicho proceso es sistematizar y coordinar todos los esfuerzos de las unidades que integran la organización encaminados a maximizar la eficiencia global.

Wagner, J. (2004), afirma que una empresa alcanza su competitividad estratégica cuando formula una estrategia que crea valor y la aplica con éxito en su rutina diaria.

Una ventaja competitiva sostenida o sustentable se logra cuando una empresa aplica una estrategia que crea valor que otras no son capaces de imitar o consideran que es demasiado costoso hacerlo.

Los puntos fuertes de la competitividad de una empresa pueden ser los siguientes:

- Calidad de los productos.
- Rapidez de los plazos de ejecución de sus diferentes tareas.
- Precios competitivos.
- Flexibilidad de su sistema productivo.
- Asistencia a los clientes.
- Originalidad de los procesos de creatividad, diseño y fabricación.
- Capacidad de asimilar rápidamente la innovación tecnológica.

2.4.1.1 Ventaja competitiva

Hitt, M. (2004), dice que la definición de ventaja competitiva sostenida varía según los sectores. Sin embargo, genéricamente, tiene que ver con la posibilidad a largo plazo, de afectar un mercado de manera que los competidores no puedan reproducir con facilidad.

De la forma en que se utiliza en el contexto general del proceso de pensamiento estratégico, conclusión estratégica es la actividad que ayuda a la dirección de una empresa a identificar lo que debe hacerse para lograr una ventaja competitiva duradera.

En términos generales, el éxito competitivo de numerosas empresas depende de la capacidad de producir algún producto o servicio considerado valioso por un determinado grupo de consumidores, y de realizarlo de forma tal que nadie pueda copiarlo. A primera vista, parece que hay muchas formas de conseguir esta hazaña. Sin embargo, la mayoría de los expertos se muestran de acuerdo en considerar a los empleados de una compañía como su principal fuente de ventaja competitiva. Si las compañías contrataran a las personas más calificadas y fueran capaces de

conservarlas, disfrutarían de una ventaja competitiva que las otras empresas no podrán copiar fácilmente. Si las compañías contaran con el “saber que hacer” en el trato con sus empleados dispondrían de una ventaja que puede mantenerse, e incluso reforzarse a lo largo del tiempo.

Wagner, J. (2004), dice que las empresas consiguen superar a sus rivales nacionales e internacionales porque perciben una nueva base para la competencia, o encuentran unos nuevos y mejores medios para competir.

La innovación, en términos estratégicos, se define en su sentido más general. Incluye no únicamente nuevas tecnologías, sino también a veces, nuevos métodos o formas de hacer las cosas que, algunas ocasiones, pueden parecer bastante corrientes a las personas poco preparadas. La innovación se manifiesta en el diseño de un nuevo producto, en un nuevo proceso de producción, en una nueva orientación del marketing o en una nueva manera de formar y usar los recursos humanos u organizar las cosas.

Uno de los retos esenciales para cualquier empresa es situarse de tal manera que pueda mejorar e innovar. Parte de la tarea consiste en sacar el mayor provecho del entorno y superar la iniciativa empresarial para alcanzar las nuevas ideas.

Lograr una ventaja competitiva sostenible a través de estrategias de marketing depende en parte de la empatía, que no es más que una sincera y ampliamente probada preocupación por otras personas.

Ceballos, R. (2000), Afirma que todo negocio debe tener una ventaja competitiva, un contraste respecto a la competencia que le facilite el ingreso al mercado. En realidad las posibilidades de ingreso y crecimiento de una empresa en el mercado dependen, en primer lugar, de la ventaja competitiva que logre construir.

La fuerza de la ventaja competitiva es la base para la efectividad de cualquier estrategia de mercadeo. La inteligencia, realismo y claridad con que esté redactada la ventaja competitiva serán factores críticos para la decisión de todos los posibles inversionistas.

2.4.1.2 Análisis competitivo

Hitt, M. (2004), afirma que un análisis competitivo tiene por objeto identificar el tipo de ventaja competitiva que una empresa o una marca puede prevalecer en el mercado y evaluar la medida en la que esta ventaja es defendible, teniendo en cuenta la situación competitiva, las relaciones de las fuerzas existentes y las posiciones ocupadas por los competidores. Por ventaja competitiva se entienden las características o atributos de un producto o marca que le dan una superioridad sobre sus competidores. La superioridad relativa de un competidor puede resultar de una multiplicidad de factores.

Una ventaja competitiva es externa cuando se apoya en unas cualidades distintivas del producto que constituyen un valor para el comprador, bien disminuyendo sus costos de uso, bien aumentando su rendimiento de uso; y es interna cuando se apoya en una superioridad de la empresa en el dominio de los costos de fabricación, de administración o de gestión del producto que aporta un valor al productor dándole un costo unitario inferior al del competidor prioritario.

La ventaja competitiva externa da a la empresa un poder de mercado amplificado, pudiendo dar al mercado un precio de venta superior al del competidor prioritario. La estrategia de diferenciación será la que fundamente esta ventaja competitiva. La ventaja competitiva interna es el resultado de una mejor productividad, dando a la empresa una mayor rentabilidad y resistencia a disminuciones forzadas de precios por el mercado o competencia. Una estrategia de dominación a través de los costos será la que se base en esta ventaja competitiva.

La planificación comercial comprende el análisis de la situación interna y externa, la determinación de objetivos comerciales y la formulación de estrategias conducentes a ellos, así como la implementación y control. El análisis externo consiste en la identificación de las amenazas y oportunidades derivadas del producto-mercado en el que se desarrolla una empresa y el análisis interno consiste en la evaluación de los aspectos de marketing, producción, finanzas, organización, personal e investigación y desarrollo de la empresa con el fin de detectar los puntos fuertes y débiles que puedan dar lugar a ventajas o desventajas competitivas.

El análisis de la competencia incluye la identificación de los competidores actuales y potenciales y su evaluación. Incluye el análisis de los objetivos, precios, publicidad, y

en general todo lo que sea relevante para determinar la situación competitiva y para conocer las ventajas y debilidades con respecto a la competencia.

2.4.1.3 Diferencia entre estrategia competitiva y ventaja competitiva.

Hitt, M. (2004), establece la diferencia entre estrategia competitiva y ventaja competitiva. La estrategia competitiva, consiste en todas las acciones (ofensivas y defensivas) que lleva a cabo la empresa para crear una posición aceptable en su sector, a fin de enfrentarse con éxito a las cinco fuerzas competitivas y obtener así un rendimiento superior sobre la inversión de la empresa.

Por ventaja competitiva se entiende cualquier característica de la empresa que la diferencia de las demás, y la coloca en una posición de relativa superioridad para competir.

Las ventajas competitivas, bien por el coste o por la diferenciación, son función de la cadena de valor y del ámbito competitivo en que actúa, aparecen como elementos fundamentales para generar dichas ventajas. Hitt M. (2004),

2.4.1.4 Estrategias competitivas para alcanzar ventajas competitivas

Hitt, M. (2004), en su libro Administración estratégica señala las siguientes estrategias para alcanzar ventajas competitivas en el mercado:

Liderazgo De Bajo Costo

- Una amplia muestra representativa del mercado.
- Costos más bajos que los competidores.
- Un buen producto básico con pocos elementos superfluos.
- Reducción de costos sin sacrificar calidad aceptable.
- Transformar las características del producto para su bajo costo.
- Precios económicos/ buen valor.

Diferenciación

- Una amplia muestra representativa del mercado.
- Capacidad de ofrecer algo distinto a los competidores.
- Muchas variaciones en los productos.
- Inventar formas de crear valor para los compradores.
- Integrar características que estén dispuestos a pagar los clientes.
- Usar características para crear una reputación e imagen de la marca

Enfoque

- Nicho de mercado limitado.
- Costo bajo al atender el nicho.
- Adapta las necesidades especializadas del segmento objetivo.
- Adaptada al nicho.
- Comunica la capacidad a satisfacer requerimientos de comprador.
- Dedicarse totalmente a la satisfacción del nicho.

3. Análisis de antecedentes investigativos.

Respecto al presente tema de investigación, para el análisis de antecedentes de investigación sobre el programa de BPM, hemos encontrado los siguientes trabajos:

ELABORACIÓN DE UN PLAN HACCP (Análisis de peligros y puntos críticos de control) DE RESTAURACIÓN COLECTIVA PARA EL POLLO A LA BRASA, PAPAS FRITAS, ENSALADAS Y SALCHIPAPAS EN LA EMPRESA “POLLERÍA EL GOURMET” TESIS PRESENTADA POR LA BACHILLER: ALVAREZ CURAHUA YAMELÍ TANIA

RESUMEN: El presente estudio se efectuó en la “pollería El Gourmet”. Esta empresa se encuentra ubicada en la ciudad de Arequipa. El trabajo consiste en elaborar un plan HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control) de

restauración colectiva para el pollo a la brasa, papas fritas, ensaladas y salchipapas, debido a que hoy en día es un requisito y una exigencia para todas las empresas del sector alimentario, tanto a nivel nacional como internacional. La adopción del plan HACCP es una forma de obtener una producción con higiene e inocuidad de los alimentos, siendo indispensable contar con los requisitos de un Manual de BPM (Buenas Prácticas de Manufactura). Para la elaboración del plan HACCP se tomó en cuenta directrices para su aplicación de la Resolución Ministerial N° 449 – 2006/MINSA y bajo la vigencia del Decreto Supremo 007 -98 S.A.

El presente trabajo consta de cinco capítulos cuyo contenido es el siguiente: El primer capítulo consta del Planteamiento Teórico, se planteó las variables de estudio, justificaciones, análisis bibliográfico de la materia prima, los pasos a seguir para elaboración del plan HACCP, objetivos e hipótesis. El segundo capítulo se desarrolla el Planteamiento Operacional, planteando los experimentos y la metodología de la experimentación, las variables a evaluar, el esquema y el diseño experimental. El tercer capítulo comprende los Resultados y Discusiones de la Investigación en base a todos los experimentos planteados en el capítulo anterior. En el cuarto capítulo se desarrolló la evaluación económica para la elaboración del plan HACCP. Como primer experimento se realizó la evaluación del diagnóstico de la empresa mediante la encuesta de verificación de requisitos de higiene en plantas o empresas recomendadas por FAO/OMS. Obteniendo los siguientes resultados de nivel de cumplimiento de las: Instalaciones (condiciones higiénicas regulares), Transporte y Almacenamiento (condiciones higiénicas mínimas), Equipos (condiciones higiénicas malas), Personal (condiciones higiénicas malas), Saneamiento y control de plagas (condiciones higiénicas malas), y Registros (condiciones higiénicas malas). Posteriormente se realizó el Acta de inspección y la evaluación de las condiciones higiénicas según DIGESA. Como resultado se obtuvo un puntaje de 106 con un porcentaje de 65 %, lo cual determina el nivel de cumplimiento de la empresa. Para este caso el nivel de cumplimiento de la empresa fue “Regular”. Para el experimento uno también se realizó una inspección mediante el Formato de Acta de inspección sanitaria de establecimientos públicos donde se evaluó las condiciones buenas o malas, si cumple o no cumple el: Higiene en general, Abastecimiento de agua, superficie de trabajo y de atención, utensilios y vajilla, Alimentos e insumos, Manipulador. Y de acuerdo a estas evaluaciones, se

procedió a elaborar el Plan HACCP y el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura. En el experimento dos se elaboró un manual de BPM (Buenas Prácticas de Manufactura) de restauración colectiva donde se ha encontrado: Manejo de ubicación e instalaciones, recepción y almacenamiento, abastecimiento de agua y recolección de residuos sólidos, transporte (Servicio Delivery), mantenimiento y saneamiento de equipos y utensilios, control de higiene del personal, control de plagas, control de proveedores, procedimientos operacionales estandarizados de saneamiento, verificaciones, auditorías de tercera parte, registros. En el experimento tres se formó el equipo HACCP para la elaboración del plan HACCP basado en la Resolución Ministerial N° 449 – 2006/MINSA y bajo la vigencia del Decreto Supremo 007 -98 S.A., este se encuentra formado por personas involucradas en el proceso de producción y de personas del área 11 administrativa (Gerente general, Administrador, Jefe de cocina y asistentes de cocina). En el experimento cuatro se identificaron todos los posibles peligros Para la materia prima y por cada etapa de proceso de elaboración del pollo a la brasa, papas fritas, ensalada y Salchipapas los peligros encontrados son: Físicos (materias extrañas: plumas, pelos, coágulos de sangre, tierra, barro, piedras), químicos (residuos de sustancias de uso veterinario, presencia de residuos de plaguicidas organoclorados, organofosforados, carbonatos, piretroides o rotenoides) y biológicos (presencia de patógenos: salmonella sp., clostridium perfringens, camylobacter jejuni, listeria monocytogenes).. En el experimento cinco se identificaron los puntos críticos de control del pollo, papas, verduras y salchichas los cuales fueron PCC Químicos para todas las materias primas (residuos de sustancias de uso veterinario, pesticidas, residuos de plaguicidas organoclorados, organofosforados, carbonatos,).

También se identificaron PCC en las etapas de proceso de elaboración del: pollo (cocción) PCC biológico (presencia de patógenos), papas (cocción) PCC químico (formación de acroleína), Ensaladas (lavado y desinfección) PCC Biológico (sobrevivencia de bacterias patógenas). En el experimento seis se establecieron los límites de control y el sistema de vigilancia para cada PCC y medidas correctivas para cada punto crítico de control encontrado. En el experimento siete se establecieron los procedimientos de verificación del plan HACCP donde contiene el plan de registro de verificación de auditorías internas y externas de la empresa.

En el experimento ocho se elaboró el procedimiento con código P-BPM- 013 de control de documentos y registros del plan HACCP, y un formato de control de documentos y registros con código FO – BPM- 017 de la empresa, estos documentos se desarrollarán de forma sencilla y completa con el fin de ser 12 funcional para todo el personal involucrado, ya que son una herramienta de control, verificación y cumplimiento de la misma. En el capítulo cuatro se realizó la evaluación económica del Valor Neto Anual y la Tasa de Ingreso de Retorno donde se obtuvo como resultado: que el VAN es mayor a cero por lo tanto se acepta el proyecto. El TIR (Tasa interna de retorno) es de 86%, presenta una tasa rendimiento para lo cual el proyecto es factible ya que presenta un buen rendimiento de ganancias y más aún ofrecer a los clientes productos sanos e inocuos.

(Precisión de los antecedentes, informando de cada uno de ellos su enfoque, resultados básicos y conclusiones más significativas).

“GUIA PARA LA IMPLEMENTACION DE UN SISTEMA DE INOCUIDAD PARA UNA PLANTA DE ALIMENTOS BALANCEADOS DE ORIGEN ACUICOLA, AREQUIPA, 2014” TESIS PRESENTADA POR LOS BACHILLERES: ESPERANZA LISETTE ZEBALLOS VARGAS Y EDWIN CARLOS CUEVA JUAREZ.

RESUMEN: El presente trabajo de investigación pretende ser una guía práctica y fácil para la implementación de un sistema de inocuidad de una planta de alimento balanceado de origen acuícola, esto debido a la poca o casi nula información que existe en nuestro país para este tipo de productos.

La industria de alimentos balanceados para animales requiere del cuidado de aspectos primordiales de inocuidad y calidad durante todo el proceso de producción garantizando un servicio que satisfaga las necesidades de los usuarios obteniendo productos con los más altos estándares.

Para el desarrollo de este trabajo de tesis se consideró:

Los antecedentes de los sistemas de inocuidad, estructura del sistema de inocuidad, antecedentes europeos, objetivos, recientes normas peruanas.

El trabajo de tesis detalla los pasos y secuencia lógica para la elaboración, implementación y verificación de los sistemas de inocuidad, mostrando ejemplos

prácticos y presentando como producto final de la investigación una guía fácil y practica para ser directamente implementada en una empresa.

4. Objetivos

4.1.OBJETIVO PRINCIPAL

Incrementar significativamente con la aplicación del programa Buenas Prácticas de Manipulación de alimentos BPM, las ventajas competitivas en la carrera profesional técnica de gastronomía V modulo del Instituto Superior ESDIT de Arequipa.

4.2.OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Identificar los problemas en la manipulación de alimentos, en cada una de sus etapas en el proceso de preparación y presentación.
- Determinar si cuenta con buenas prácticas de manipulación, desde su proceso de recepción hasta el almacenamiento, así como el proceso de higienización.
- Diseñar un plan de mejora y proponer acciones correctivas para la manipulación adecuada de alimentos.
- Aplicar Buenas Practicas en la Manipulación de alimentos de acuerdo a las normas internacionales.
- Conocer la ventaja competitiva en la carrera profesional técnica de gastronomía y arte culinario del Instituto Superior ESDIT de Arequipa.

5. Hipótesis

La implementación del programa Buenas Prácticas de Manipulación de alimentos - BPM incrustara significativamente las ventajas competitivas en la carrera profesional técnica de gastronomía y arte culinario, V modulo del Instituto Superior ESDIT de Arequipa

III. Planteamiento operacional

LA ORGANIZACIÓN

El Instituto de Educación Superior Tecnológico Privado ESDIT, fue reconocido y autorizado por RM 0223-95-ED RD 0980-2004-ED RD 0281-2008-ED RD REVALIDACIÓN 0491-2006-ED emitida el 23 de mayo de 1995, cuya prioridad es que los alumnos sean formados desde el inicio de carrera con principios éticos como líderes emprendedores innatos, capaces de crear y conducir empresas a nivel internacional; y ser agentes de cambio, comprometidos en promover el desarrollo sostenible del país

FINES DE LA ORGANIZACIÓN

ESDIT forma profesionales capaces de liderar, motivar y guiar a sus colaboradores con valores éticos y morales, teniendo en cuenta la responsabilidad social. El dominio de técnicas culinarias nacionales e internacionales y las sólidas bases de una formación integral consolidan el conocimiento necesario para asegurar una experiencia culinaria capaz de satisfacer los paladares más selectos.

Es su compromiso que cada estudiante pueda preparar alimentos nutritivos con altos estándares sanitarios y de calidad. Así mismo, podrá acceder a ofertas laborales locales e internacionales, gracias a su oficina de colocación de personal y convenios con prestigiosas instituciones.

El egresado de ESDIT es capaz de innovar y crear su propio estilo, asegurando un rendimiento óptimo en el arte culinario y la cultura gastronómica nacional como internacional.

1. Técnicas, instrumentos y materiales de verificación.

Diseño de estudio:

Experimental, participan dos grupos el pre y el post experimental.

Grupo experimental (G.E.)

G.E. 01 X 02

Método de Investigación:

- Método Teórico

Deductivo. (Descartes, 2008), La deducción va de lo general a lo particular. El método deductivo es aquél que parte los datos generales aceptados como valederos, para deducir por medio del razonamiento lógico, varias suposiciones, es decir; parte de verdades previamente establecidas como principios generales, para luego aplicarlo a casos individuales y comprobar así su validez. Se puede decir también que el aplicar el resultado de la inducción a casos nuevos es deducción.

- Método Empírico

Experimental

Son aquellas que estudian los fenómenos observables en la naturaleza. Se llaman experimentales porque parten de la experiencia y utilizan como criterio para aceptar sus tesis, la verificación experimental, su comprobación en la experiencia.

Instrumentos y materiales de verificación:

- a) Cuadro de Observación
- b) Listas de verificación para manipulación de alimentos de acuerdo a la norma BMP
- c) Entrevista de profundidad Semi estructurada

2. Campo de Verificación

2.1.Ubicación especial

La presente investigación se llevará a cabo en el Instituto Superior Tecnológico ESDIT, en el módulo V el mismo que se encuentra ubicado en la calle Jerusalén 400 del distrito del cercado de Arequipa.

2.2.Ubicación temporal

En estudio se realizará entre los meses de marzo a mayo del 2018

2.3. Unidades de estudio

Población:

Población de estudiantes es de 21 en la escuela de gastronomía del V ciclo de la institución ESDIT Arequipa.

Muestra:

Según, (Perez, 2006), describe la población a cualquier colección finita o infinita de individuos o elementos distintos, perfectamente identificables sin ambigüedad.

El estudio será de tipo no pro balístico intencional en estudiantes de la carrera profesional de gastronomía del instituto ESDIT, cuya población es de 21.

3. Estrategia de recolección de datos

La estrategia de recolección de datos se efectuará de acuerdo a la siguiente organización:

- Se contará con un grupo de encuestadores
- Se contará con un supervisor que verifique la aplicación de los instrumentos
- Se contará con digitador de datos, que actuará como un asistente PAD
- La coordinación general del proyecto estará a cargo del graduando

La validación de los instrumentos se efectuará mediante una simulación de aplicación de encuesta y cuadros de observación donde se identificará las debilidades de los instrumentos para efectuar la correspondiente retroalimentación.

IV. Cronograma de trabajo

Tiempo Actividades	2018				Marzo				Abril				Mayo			
	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
Formulación del proyecto de tesis			x	x	x											
Presentación del Proyecto						x										
Aprobación del proyecto						x										
Investigación exploratoria						x	x									
Análisis situacional			x	x	x	x	x	x								
Elaboración del marco teórico						x	x	x								
Diseño de instrumentos y validación							x	x								
Recolección de datos							x	x	x							
Análisis y procesamiento de datos								x	x							
Diseño de propuesta de mejora								x	x							
Presentación del Informe de tesis													x			

V. Bibliografía básica

APA. (2012.). American Psychological Association. APA style.

Carro, R & Gonzales, D. (2010). Normas HACCP, Sistema de análisis de riesgos y puntos críticos de control. Buenos Aires: Universidad de Mar de Plata.

Centro formación continua INOCUA. (2013). Compendio de normas Sanitarias Peruanas. Lima.

DIGESA. (2003). Buena manipulación de alimentos . Lima: Ministerio de salud.

Ferrandis, G. (2014). Seguridad, higiene y gestión de la calidad alimentaria.

Garcia, I. (2012). Alimentos Seguros, Guía básica sobre seguridad alimentaria. España: ED. Díaz de Santos.

Hernández, R., Fernández, C., Bautista, P. (2006). Metodología de la Investigación. México: Mc Graw Hill.

Narres, M. (2008). Investigación de Mercados. México: Pearson.

OMS. (2002). Manipulación y buen practica de alimentos . Mexico : Mc Greall.

Robledo, P. (2011). El libro del BPM,. México: Print Marketing SRL.

Velez, J. (2005). La inteligencia ludica juegos y neuropedagogia en tiempo de transformacion. Colombia: Jose Vicente.

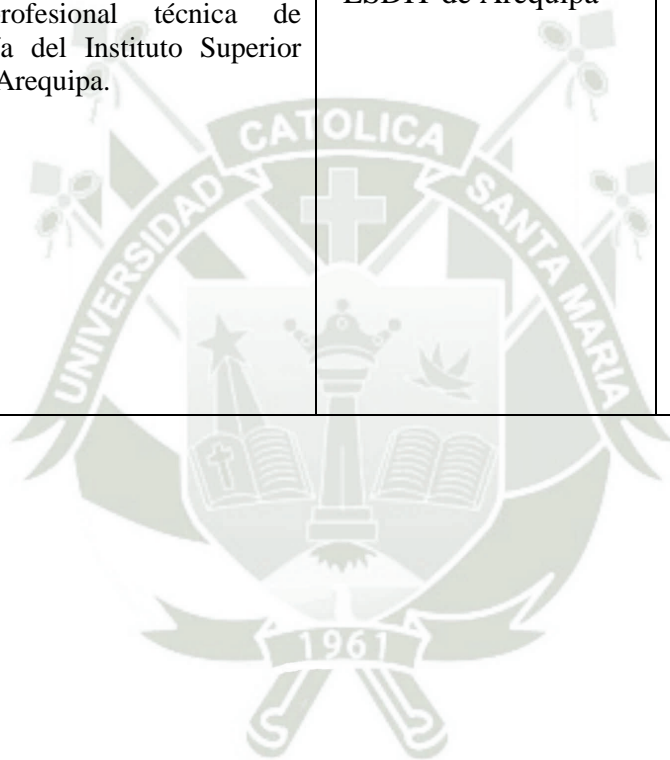
Villareal. (2000). Tecnicas e Instrumentos de recoleccion de datos . Madrid : Sorata.

Gordon, D. (2014) Competencia empresarial

Matrices de sistematización

PROBLEMA	OBJETIVOS	SISTEMA DE HIPOTESIS	VARIABLES E INDICADORES	METODOLOGÍA
<p>Problema general:</p> <p>¿Cómo la implementación del programa de Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos BPM mejorara las ventajas competitivas en la carrera profesional técnica de gastronomía del Instituto Superior ESDIT de Arequipa?</p> <p>Problemas específicos</p> <p>¿Cuál es el nivel de aprendizaje que presentan los estudiantes, identificar los problemas en la manipulación de alimentos, en cada una de sus etapas en el proceso de preparación y presentación?</p> <p>¿Se cuenta con buenas prácticas de manufactura, desde su proceso de recepción hasta el almacenamiento, así como el proceso de higienización?</p> <p>¿Cómo con el plan de mejora se incrementará las acciones correctivas para la manipulación adecuada de alimentos?</p> <p>¿Con la aplicación de Buenas Prácticas en la Manipulación de alimentos se estará acorde a las</p>	<p>Objetivos generales:</p> <p>* Incrementar significativamente con la aplicación del programa Buenas Prácticas de Manipulación de alimentos BPM, las ventajas competitivas en la carrera profesional técnica de gastronomía V modulo del Instituto Superior ESDIT de Arequipa.</p> <p>Objetivos específicos</p> <p>Precisar el nivel de aprendizaje que presentan Identificar los problemas en la manipulación de alimentos, en cada una de sus etapas en el proceso de preparación y presentación.</p> <p>Determinar si cuenta con cuenta con buenas prácticas de manufactura, desde su proceso de recepción hasta el almacenamiento, así como el proceso de higienización.</p> <p>Diseñar un plan de mejora y proponer acciones correctivas para la manipulación adecuada de alimentos.</p>	<p>Hipótesis de Investigación</p> <p>La implementación del programa Buenas Prácticas de Manipulación de alimentos, BPM incrustara significativamente las ventajas competitivas en la carrera profesional técnica de gastronomía V modulo del Instituto Superior ESDIT de Arequipa</p> <p>Hipótesis Nula</p> <p>La implementación del programa Buenas Prácticas de Manipulación de alimentos, BPM incrustara significativamente las ventajas competitivas</p>	<p>VARIABLE INDEPENDIENTE: (x):</p> <p>* PROGRAMA BUENAS PRACTICAS DE MANIPULACION DE ALIMENTOS –BPM</p> <p>Limpieza Orden Desinfección</p> <p>VARIABLE DEPENDIENTE: (Y):</p> <p>*VENTAJA COMPETITIVA</p> <p>Dimensiones</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Condiciones del Entorno ● Condiciones de la demanda ● Implementación de estrategias 	<p>TIPO DE INVESTIGACIÓN:</p> <p>*Aplicada *Explicativa</p> <p>DISEÑO DE INVESTIGACIÓN</p> <p>*Cuasi experimental (G.E.) G.E. 01 X 02</p> <p>TÉCNICAS DE RECOLECCIÓN DE DATOS</p> <p>*Evaluación</p> <p>INSTRUMENTO</p> <p>*Prueba.</p>

<p>normas internacionales? ¿Cuáles son las ventajas competitivas en la carrera profesional técnica de gastronomía del Instituto Superior ESDIT de Arequipa?</p>	<p>Aplicar Buenas Practicas en la Manipulación de alimentos de acuerdo a las normas internacionales. Conocer la ventaja competitiva en la carrera profesional técnica de gastronomía del Instituto Superior ESDIT de Arequipa.</p>	<p>en la carrera profesional técnica de gastronomía V modulo del Instituto Superior ESDIT de Arequipa</p>		
---	--	---	--	--



Cálculos estadísticos

Confiabilidad del instrumento

Para los fines del análisis estadístico se ha procedido a aplicar la validación del instrumento Cuestionario “**Programa buenas prácticas de manipulación de alimentos – bpm**”, mediante la aplicación del coeficiente de alfa Crombach utilizando:

- Software estadístico SPSS
- Estadística manual

PRUEBA DE FACTIBILIDAD DE INSTRUMENTO MEDIANTE ALFA DE CROMBACH

El cual muestre los siguientes resultados

MÉTODO CON SOFTWARE SPSS

Resumen del procesamiento de los casos

	N	%
Válidos	21	100,0
Casos Excluidos	0	,0
Total	21	100,0

a. Eliminación por lista basada en todas las variables del procedimiento.

Estadísticos de fiabilidad

Alfa de Cronbach	N de elementos
,515	10

PRUEBA MANUAL DE ALFA DE CROMBACH

$$\alpha = \frac{K}{K-1} \left[1 - \frac{\sum S_i^2}{S_T^2} \right]$$

$$\alpha = \frac{10}{10-1} \left[1 - \frac{11.033}{20.567} \right]$$

$$\alpha = \frac{10}{9} [1 - 0.536441]$$

$$\alpha = 1.11 [0.463559]$$

$$\alpha = 0.5145$$

REDONDEANDO 0.515

CRITERIOS DE CONFIABILIDAD DE VALORES

- No es confiable si sale -1 a 0
- Baja confiabilidad 0.01 a 0.49
- Moderada confiabilidad de 0.5 a 0.75
- Fuerte confiabilidad 0.76 a 0.89
- Alta confiabilidad 0.9 a 1

Dónde :

α : Valor del coeficiente de Crombach para determinar la confiabilidad del instrumento, resuelto de confiabilidad que puede ser expresado en %.

K: Número de ítems.

Si: Varianza de los puntajes de cada ítems.

St Varianza de los cuadrados de puntajes totales.

Conclusión

En la aplicación de ambos procedimientos se ha obtenido el coeficiente de alfa de Crombach de **0,515**, lo cual indica la **homogeneidad y la consistencia interna** de este instrumento.

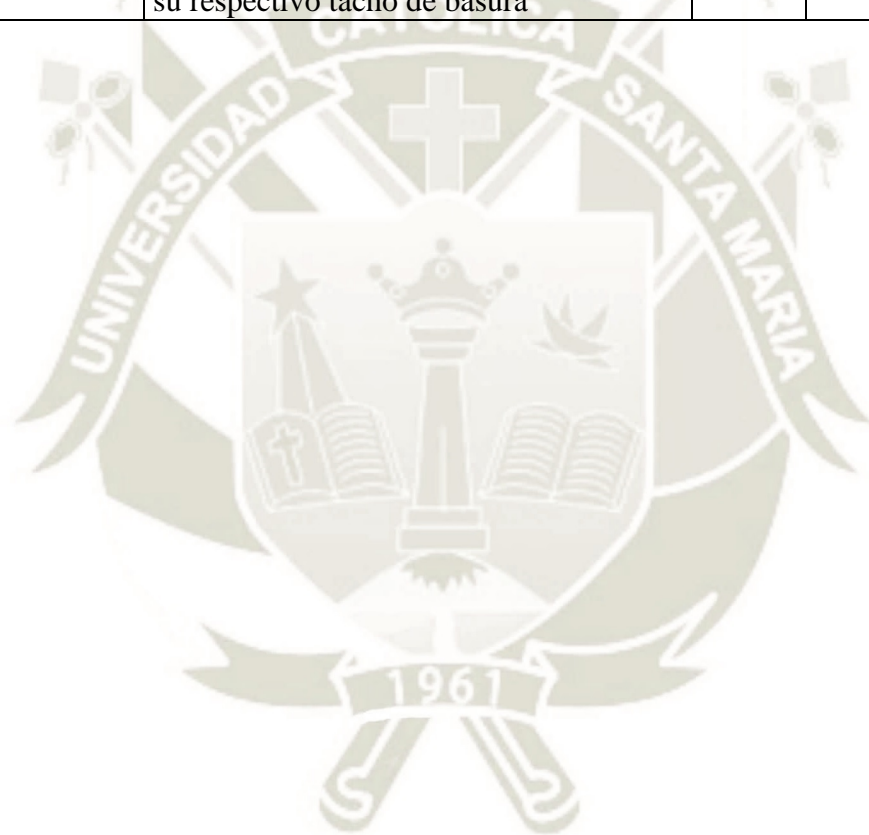
Ya que según la tabla de confiabilidad está en la escala de 0.5 a 0.75 moderadamente confiable y esto da respaldo a dicho instrumento para su aplicación

CUESTIONARIO DE APLICACIONES BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN

	Acción	Si	A veces	No
Personal	1. Al momento de la manipulación inicial de los alimentos hace higiene de sus manos			
	2. Trata de mantener limpio su uniforme de trabajo (mandil, gorra, etc.)			
	3. Si encuentra el área de trabajo sucia, lo limpia.			
	4. Tiene cuidado con el uso de protectores de cabello al momento de elaborar los alimentos.			
	5. Deja limpia el área donde trabajo los alimentos.			
	6. Mantiene el orden y limpieza con sus compañeros de trabajo.			
Frutas y verduras	1. Remueve la suciedad de la fruta o la verdura con un cepillo y agua potable.			
	2. Aplica desinfectante			
	3. Enjuaga con abundante agua potable			
Cocina	1. Humedece con agua potable			
	2. Aplica detergente			
	3. Restriega con esponja abrasiva			
	4. Enjuaga con abundante agua potable			
	5. Aplica desinfectante por aspersion			
	6. seca con un paño			
Fregaderos de cocina	1. Llenar de agua los fregaderos a un nivel medio			
	2. Aplica detergente y Restriega el interior			
	3. Bota el agua, Enjuaga y desinfectar			
Freidora	1. Humedece con agua potable			
	2. Aplica detergente			
	3. Restriega con esponja abrasiva			
	4. Enjuaga con abundante agua potable			
	5. Aplica desinfectante por aspersion			
	6. seca con un paño			
Refrigeradora	Diario			
	1. Humedece con agua potable			

	2. Aplica detergente y limpiar			
	3. seca y desinfectar			
	4. Enjuaga y seca			
	Semanal			
	1. Apagar la refrigeradora			
	2. Retirar escarcha y residuos			
	3. Limpiar paredes con una esponja humedecida con detergente y Enjuaga con agua potable			
	4. Desinfectar por aspersion			
	5. Ubica nuevamente el material en su sitio			
Estantes	1. Humedece con agua potable			
	2. Aplica detergente			
	3. Restriega con esponja abrasiva			
	4. Enjuaga con abundante agua potable			
	5. Aplica desinfectante por aspersion			
	6. seca con un paño			
Mesones, Mesas y Sillas	1. Humedece con agua potable			
	2. Aplica detergente			
	3. Restriega con esponja abrasiva			
	4. Enjuaga con abundante agua potable			
	5. Aplica desinfectante por aspersion			
	6. seca con un paño			
Utensilios de cocina: Cuchillos, cubiertos, tablas de picar, vajilla, recipientes, sartenes, rallador, colador, ollas, abridor de latas	1. Humedece con agua potable			
	2. Aplica jabón de platos y Restriega			
	3. Enjuaga con agua potable			
	4. Aplica desinfectante por inmersión y dejar actuar			
	5. seca con paños desinfectados			
Recipientes contenedores	1. Quitar residuos			
	2. Humedece con agua potable			
	3. Aplica jabón de platos y Restriega quitando depósitos de grasa y manchas			
	4. Enjuaga con agua potable			
	5. Aplica desinfectante por inmersión y			

	dejar actuar			
	6. Dejar seca al ambiente			
Trapos de cocina	1. Humedece con agua potable			
	2. Aplica detergente y Restriega			
	3. Enjuaga con agua y desinfectar			
	4. Enjuagar, escurrir y dejar seca			
Pisos, Paredes y Techos (área interna)	1. Tapar los utensilios de cocina y todo equipo que pueda contaminarse que se encuentran en el lugar.			
	2. Raspar la comida pegada o cualquier otra impureza, recoger y depositarla en su respectivo tacho de basura			



	Alternativa	Nada Importante	Poco Importante	Importante	Bastante Importante	Muy Importante	No sabe opina
Ventaja competitiva	Adaptarse a las recomendaciones de la institución						
	Reducir los riesgos empresariales						
	Mejorar la eficacia operativa						
	Reducir costes						
	Reducir errores						
	Obtener una ventaja competitiva						
	Mejorar la rentabilidad de la empresa						
	Acceso a nuevos mercados						
	Ampliar el mercado						
	Cumplir con la demanda del cliente						
	Convertir a la empresa en líder del sector						

Muchas Gracias por su colaboración.

Base de datos del pre test

	en 1	en 2	en 3	en 4	en 5	en 6	en 7	en 8	en 9	en0	en1 1	en1 2	en1 3	en1 4	en1 5	en1 6	en1 7	en1 8	en1 9	en2 0	en2 1
pre1	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre2	3	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	2	3	2	3	3	3	3	3	2	2
pre3	3	3	2	1	3	2	3	3	3	2	1	3	3	2	2	3	2	2	3	3	3
pre4	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	1	3	3	3	3	2	3	3	3	3
pre5	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre6	3	3	2	2	2	3	3	2	3	3	3	3	3	2	2	3	3	3	2	3	3
pre7	3	3	3	2	1	2	3	3	2	2	1	2	2	2	3	3	3	2	3	1	2
pre8	1	1	1	1	1	2	2	1	2	1	2	1	3	2	1	3	2	1	2	1	2
pre9	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	1	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3
pre1 0	3	3	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	2	2	3	3	2	3	3	1	2
pre1 1	1	3	2	3	2	3	2	3	2	2	3	1	1	3	1	1	2	3	1	2	3
pre1 2	1	1	3	3	2	1	2	2	3	2	3	3	1	3	3	3	2	3	2	2	3
pre1 3	3	3	3	3	1	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3
pre1 4	1	1	1	1	1	2	3	3	3	2	3	1	2	3	1	3	2	1	1	1	2
pre1 5	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	2	3	3
pre1 6	1	1	1	2	1	2	2	3	2	1	3	2	1	3	1	3	1	1	1	3	3
pre1 7	3	3	2	3	2	3	2	3	3	1	2	1	1	3	2	3	3	3	3	1	2
pre1 8	2	2	3	2	1	3	3	3	3	2	1	3	3	3	1	3	3	3	2	1	3
pre1 9	2	2	2	3	1	2	1	3	1	2	2	1	2	3	3	2	2	3	2	1	3
pre2 0	3	3	3	3	1	3	2	3	2	2	2	1	1	3	1	2	3	3	1	1	3
pre2 1	1	1	3	3	1	2	3	3	2	3	2	1	3	3	1	2	3	3	1	1	3
pre2 2	2	3	3	3	2	3	3	3	3	2	3	3	2	3	1	3	2	3	2	3	3
pre2 3	1	1	1	2	2	1	2	3	3	2	2	2	1	3	1	3	3	1	1	1	3
pre2 4	3	3	3	3	2	1	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3
pre2 5	3	3	1	3	1	3	3	1	2	2	1	1	1	1	1	2	3	3	3	3	3
pre2 6	3	3	1	3	2	3	3	1	3	3	1	1	1	1	1	3	2	3	3	3	2
pre2 7	3	3	1	2	1	2	3	1	3	3	2	2	2	1	1	3	2	3	3	3	2
pre2 8	3	3	3	3	3	3	2	1	3	3	3	1	1	1	1	3	3	3	3	3	2
pre2 9	1	1	3	1	1	3	3	2	3	2	2	1	2	2	1	3	3	3	2	1	2
pre3 0	1	3	1	2	1	3	3	2	3	3	1	1	3	1	1	3	3	3	3	3	3
pre3 1	3	3	1	1	2	2	3	2	3	3	2	1	3	1	1	3	3	3	3	3	2
pre3 2	1	3	1	1	1	2	3	2	2	2	3	1	2	1	1	3	3	1	3	1	2

pre3 3	3	3	1	3	1	3	2	2	3	3	3	3	2	1	1	3	3	3	3	2
pre3 4	3	3	1	3	1	3	3	3	2	3	1	3	3	2	3	3	3	3	3	3
pre3 5	3	3	1	3	1	2	2	3	2	2	2	3	3	2	1	3	3	3	3	3
pre3 6	3	3	1	3	1	1	3	3	3	3	2	2	2	2	1	3	3	3	3	3
pre3 7	3	3	1	3	2	2	2	3	3	2	3	3	3	2	1	3	2	3	3	2
pre3 8	1	1	1	1	2	2	3	3	3	1	2	2	1	2	1	3	3	1	3	2
pre3 9	3	3	3	3	2	1	3	2	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3
pre4 0	3	3	3	3	1	3	2	2	3	3	3	2	1	1	3	3	3	3	1	3
pre4 1	3	3	1	1	1	2	3	2	3	2	2	2	1	1	1	3	3	3	3	3
pre4 2	3	3	1	3	1	1	1	2	2	3	2	2	1	1	1	3	2	3	3	3
pre4 3	3	3	1	3	1	2	3	2	2	2	2	2	3	1	1	3	3	3	3	3
pre4 4	1	2	1	1	2	2	3	2	3	1	2	1	1	1	1	3	2	1	2	3
pre4 5	3	3	3	3	2	2	3	2	3	2	3	3	3	1	3	3	2	3	3	3
pre4 6	3	3	1	3	1	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre4 7	3	3	3	3	3	2	3	3	3	1	3	3	1	3	3	3	2	3	3	3
pre4 8	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre4 9	1	3	1	3	3	2	2	3	2	1	2	3	3	3	1	3	2	3	3	2
pre5 0	3	3	2	1	3	1	2	3	3	2	2	3	3	3	3	2	3	3	3	3
pre5 1	3	3	1	3	3	3	3	3	3	3	2	1	3	3	1	3	3	3	3	3
pre5 2	3	3	1	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	1	3	3	3	3	3
pre5 3	3	3	3	3	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3	1	3	3	3	3	3
pre5 4	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	1	3	3	3	3	3
pre5 5	1	3	1	1	2	2	2	3	3	1	2	3	3	3	1	3	3	3	3	3
pre5 6	3	3	3	1	2	3	3	3	3	1	3	1	3	3	1	3	2	3	3	3
pre5 7	3	3	1	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre5 8	3	3	2	3	2	3	2	3	3	3	3	2	1	3	3	3	3	3	3	3
pre5 9	3	3	2	2	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3
pre6 0	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre6 1	3	3	3	1	3	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	1
pre6 2	3	3	2	3	2	3	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3

Base de datos del pre test

	en 1	en 2	en 3	en 4	en 5	en 6	en 7	en 8	en 9	en 0	en1 1	en1 2	en1 3	en1 4	en1 5	en1 6	en1 7	en1 8	en1 9	en2 0	en2 1
pre1	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre5	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre6	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre7	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3
pre8	2	2	2	2	2	3	3	2	3	2	3	2	3	3	2	3	3	2	3	2	3
pre9	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre1 0	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3
pre1 1	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	2	3	2	2	3	3	2	3	3
pre1 2	2	2	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3
pre1 3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre1 4	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3	2	3	3	2	3	3	2	2	2	3
pre1 5	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre1 6	2	2	2	3	2	3	3	3	3	2	3	3	2	3	2	3	2	2	2	3	3
pre1 7	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	2	2	3	3	3	3	3	3	2	3
pre1 8	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	3	2	3
pre1 9	3	3	3	3	2	3	2	3	2	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	2	3
pre2 0	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	2	2	3	2	3	3	3	2	2	3
pre2 1	2	2	3	3	2	3	3	3	3	3	3	2	3	3	2	3	3	3	2	2	3
pre2 2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3
pre2 3	2	2	2	3	3	2	3	3	3	3	3	3	2	3	2	3	3	2	2	2	3
pre2 4	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre2 5	3	3	2	3	2	3	3	2	3	3	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3
pre2 6	3	3	2	3	3	3	3	2	3	3	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3
pre2 7	3	3	2	3	2	3	3	2	3	3	3	3	3	2	2	3	3	3	3	3	3
pre2 8	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3
pre2 9	2	2	3	2	2	3	3	3	3	3	3	2	3	3	2	3	3	3	3	2	3
pre3 0	2	3	2	3	2	3	3	3	3	3	2	2	3	2	2	3	3	3	3	3	3
pre3 1	3	3	2	2	3	3	3	3	3	3	3	2	3	2	2	3	3	3	3	3	3
pre3 2	2	3	2	2	2	3	3	3	3	3	3	2	3	2	2	3	3	2	3	2	3

pre3 3	3	3	2	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	2	2	3	3	3	3	3
pre3 4	3	3	2	3	2	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre3 5	3	3	2	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3
pre3 6	3	3	2	3	2	2	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3
pre3 7	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3
pre3 8	2	2	2	2	3	3	3	3	3	2	3	3	2	3	2	3	3	2	3	2
pre3 9	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre4 0	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	2	2	3	3	3	3	3	2
pre4 1	3	3	2	2	2	3	3	3	3	3	3	3	2	2	2	3	3	3	3	3
pre4 2	3	3	2	3	2	2	2	3	3	3	3	3	2	2	2	3	3	3	3	2
pre4 3	3	3	2	3	2	3	3	3	3	3	3	3	2	2	3	3	3	3	3	3
pre4 4	2	3	2	2	3	3	3	3	3	2	3	2	2	2	2	3	3	2	3	2
pre4 5	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3
pre4 6	3	3	2	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre4 7	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3
pre4 8	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre4 9	2	3	2	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	2	3	3	3	3	2
pre5 0	3	3	3	2	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre5 1	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	2	3	3	3	3	3	3
pre5 2	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3
pre5 3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3
pre5 4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3
pre5 5	2	3	2	2	3	3	3	3	3	2	3	3	3	2	3	3	3	3	2	3
pre5 6	3	3	3	2	3	3	3	3	3	2	3	2	3	3	2	3	3	3	3	3
pre5 7	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre5 8	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3
pre5 9	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre6 0	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
pre6 1	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	2
pre6 2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3