

UNIVERSIDAD NACIONAL DE SAN ANTONIO ABAD DEL CUSCO
FACULTAD DE INGENIERA DE PROCESOS
ESCUELA PROFESIONAL DE
INGENIERÍA DE INDUSTRIAS ALIMENTARIAS



IMPLEMENTACIÓN DE LOS PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE (PGH),
APLICADO AL ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD EN LA LÍNEA DE
PRODUCCIÓN DE MERMELADAS, PARA LA EMPRESA “PRODUCTOS
ALIMENTARIOS MISKY S.A.C”.

TESIS PRESENTADO POR:

Br. LOAYZA PICHIHUA XIOMARA

PARA OPTAR AL TITULO PROFESIONAL DE:

INGENIERO EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

ASESOR:

Ing. HUILLCA JIMENEZ, EDGAR

QUILLABAMBA– CUSCO

2021

DEDICADO A

DIOS : Por brindarme sabiduría, fuerza, amor y por todas las bendiciones que me ha dado.

MIS PADRES : Roque Loayza y Maura Pichirhua; por su comprensión, apoyo y sobre todo por brindarme su amor incondicional.

MIS HERMANOS : Ibón, Milagros y Jhon; por su amor, comprensión y apoyo.

MIS COMPAÑEROS : Por su ayuda y apoyo a lo largo de mis estudios.

AGRADECIMIENTO

A Dios y Jesús.

A la Universidad De Nacional De San Antonio Abad Del Cusco; por brindarme la oportunidad de estudiar una carrera profesional.

A los docentes de la facultad de Ingeniería de Procesos; por brindarme sus conocimientos y sabidurías a lo largo de mi formación profesional.

Al Gerente General de la empresa Productos Alimentarios Misky .S.A.C. Lic. .Odar Rodríguez Kroos; por darme la oportunidad de poner en práctica todos mis conocimientos adquiridos en la universidad e implementar los PGH en la empresa que dirige.

A la Dra. Karina Vera Ferchau; por otórgame su tiempo valioso y conocimientos para realizar este trabajo.

Al Ing. Edgar Huillca Jimenez; por su asesoría a lo largo del desarrollo de la tesis.

A los colaboradores de la empresa MISKY; por su compromiso, apoyo y sobre todo por todo el cariño que me demostraron durante la implementación de los PGH.

PRESENTACIÓN

**SEÑORA DECANA DE LA FACULTAD DE INGENIERIA DE PROCESOS DE LA
UNIVERSIDAD NACIONAL SAN ANTONIO ABAD DEL CUSCO**

SEÑORES MIEMBROS DEL JURADO:

Pongo a vuestra- consideración el presente trabajo de investigación Intitulado:

**IMPLEMENTACIÓN DE LOS PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE (PGH),
APLICADO AL ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD EN LA LÍNEA DE
PRODUCCIÓN DE MERMELADAS, PARA LA EMPRESA “PRODUCTOS
ALIMENTARIOS MISKY S.A.C”;** con el objeto de optar al Título Profesional de Ingeniero
en Industrias Alimentarias.

El presente trabajo de investigación fue desarrollado tomando en consideración las normativas vigentes en relación a los alimentos.

Considero que el presente trabajo de investigación es producto del mi esfuerzo y dedicación.

Rogamos a ustedes comprender y superar cualquier error que involuntariamente contenga el presente trabajo de investigación.

Tesista. Xiomara Loayza Pichihua

INDICE GENERAL

| | | |
|------|---|-----|
| I. | GENERALIDADES | 8 |
| 1.1 | PLANTEAMIENTO DE LA INVESTIGACIÓN | 8 |
| 1.2 | IDENTIFICACIÓN DEL PROBLEMA | 9 |
| 1.3 | DEFINICIÓN DEL PROBLEMA..... | 10 |
| 1.4 | FORMULACIÓN DEL PROBLEMA..... | 10 |
| 1.5 | OBJETIVOS | 11 |
| 1.6 | JUSTIFICACIÓN..... | 12 |
| II. | REVISIÓN BIBLIOGRAFÍA | 13 |
| 2.1 | ANTECEDENTES | 13 |
| 2.2 | BASE LEGAL | 16 |
| 2.3 | CONCEPTOS BÁSICOS DE CALIDAD | 19 |
| 2.4 | IMPORTANCIA DE LA DOCUMENTACIÓN EN EL ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD DE LOS PRODUCTOS ALIMENTICIOS | 21 |
| 2.5 | BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)..... | 28 |
| 2.6 | PROGRAMAS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO (PHS) | 35 |
| 2.7 | ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL - HACCP | 37 |
| III. | METODOLOGÍA Y DESARROLLO | 40 |
| 3.1 | METODOLOGÍA..... | 40 |
| 3.2 | DESARROLLO | 42 |
| 3.3 | IMPLEMENTACIÓN DE LOS MANUALES..... | 95 |
| IV. | RESULTADOS, DISCUSIONES Y CONCLUSIONES..... | 121 |
| 4.1 | PROCESAMIENTO DE LOS RESULTADOS: | 121 |
| 4.2 | DISCUSIONES | 125 |
| 4.3 | CONCLUSIONES | 127 |
| 4.4 | BIBLIOGRAFÍA:..... | 128 |
| | ANEXOS..... | 130 |

ÍNDICE DE TABLAS

| | |
|--|-----|
| TABLA 1. Principios Fundamentales del Sistema HACCP | 38 |
| TABLA 2. Descripción de las etapas de la producción de la línea de mermeladas | 52 |
| TABLA 3. Observaciones del diagnóstico inicial de la empresa productos alimentarios MISKY S.A.C | 59 |
| TABLA 4. Porcentaje de cumplimiento del PGH - Diagnóstico inicial de la empresa Productos Alimentarios Misky S.A.C. | 64 |
| TABLA 5. Integrantes del Comité de Gestión de la Inocuidad | 68 |
| TABLA 6. Relación de registros comprendidos en el manual BPM | 74 |
| TABLA 7. Relación de registros comprendidos en el manual PHS. | 82 |
| TABLA 8. Estructura de los instructivos | 85 |
| TABLA 9. Relación de instructivos comprendidos en el PHS | 86 |
| TABLA 10. Punto crítico de control de la línea de mermeladas en la empresa Productos Alimentarios MISKY S.A.C. | 93 |
| TABLA 11. Sistema de vigilancia y monitoreo de PCC1 de la línea de mermeladas en la empresa Productos Alimentarios MISKY S.A.C. | 94 |
| TABLA 12. Implementación del manual BPM “Condiciones y requisitos sanitarios” | 97 |
| TABLA 13. Implementación del manual BPM “personal” | 102 |
| TABLA 14. Implementación del manual BPM “Equipos, instrumentos y utensilios” | 106 |
| TABLA 15. Implementación del manual BPM “Proceso” | 107 |
| TABLA 16. Implementación de los Procedimientos de control de higiene del personal | 110 |
| TABLA 17. Implementación de los Procedimientos de limpieza y desinfección de infraestructura e instalaciones - | 111 |
| TABLA 18. Porcentaje de cumplimiento del PGH – inspección final de la empresa Productos Alimentarios Misky S.A.C | 119 |
| TABLA 19. . Observaciones presentadas en la inspección de DIRESA en la empresa Productos Alimentarios MISKY S.A.C. | 120 |

| | |
|--|-----|
| TABLA 20. Resultados del porcentaje de cumplimiento del PGH - Diagnóstico inicial ----- | 121 |
| TABLA 21. Resultados del porcentaje de cumplimiento del PGH – Inspección final ----- | 122 |
| TABLA 22. Evolución del porcentaje de cumplimiento de las PGH. ----- | 124 |

ÍNDICE DE GRÁFICOS

| | |
|--|-----|
| GRAFICO 1. Evaluación sanitaria para la certificación de principios generales de higiene (PGH) ----- | 26 |
| GRAFICO 2. Lineamiento Básico de las Buenas Prácticas de Manufactura ----- | 30 |
| GRAFICO 3. Secuencia para la aplicación de sistema HACCP ----- | 39 |
| GRAFICO 4. Metodología de desarrollo para la investigación ----- | 41 |
| GRAFICO 5. Organigrama estructural Productos Alimentarios MISKY S.A. ----- | 44 |
| GRAFICO 6. Flujo de proceso de mermelada de awaymanto normal y dietético” ----- | 46 |
| GRAFICO 7. Flujo de proceso de mermelada de sauco normal y dietética ----- | 47 |
| GRAFICO 8. Flujo de proceso de mermelada de fresa normal y dietética ----- | 48 |
| GRAFICO 9. Flujo de proceso de mermelada de piña ----- | 49 |
| GRAFICO 10. Flujo de proceso de mermelada de naranja ----- | 50 |
| GRAFICO 11. Flujo de proceso de mermelada de yacón normal y dietética ----- | 51 |
| GRAFICO 12. Organigrama del Comité de Gestión de la Inocuidad de Productos Alimentarios Misky S.A.C ----- | 67 |
| GRAFICO 13. Árbol de decisiones para Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos ----- | 92 |
| GRAFICO 14. Análisis del diagnóstico inicial ----- | 123 |
| GRAFICO 15. Análisis del diagnóstico final ----- | 123 |
| GRAFICO 16. Evolución del cumplimiento del PGH ----- | 125 |

TERMINOLOGÍA

- **Agua apta para consumo humano:** Es toda agua inocua para la salud que cumple con los requisitos de calidad establecidos en el reglamento de la calidad del agua para el consumo humano.
- **Contaminante:** Cualquier agente físico, químico o biológico u otras sumancias no añadidas de forma intencional a los alimentos y que puedan comprometer la inocuidad o la aptitud de estos.
- **Contaminación cruzada:** Es la transferencia de contaminante, en forma directa o indirecta
- **Enfermedad transmitida por alimentos (ETAS):** Síndrome originado por la ingestión de alimentos o agua, que contienen agentes etiológicos en cantidades tales que afecten la salud del consumidor a nivel individual o grupos de población. Las alergias por hipersensibilidad individual a ciertos alimentos no se considera ETA.
- **Establecimiento:** Espacio físico en el cual se elaboran o preparan, a través de procesos, materia primas utilizando procesos físicos, químicos o biológicos para obtener alimentos y bebidas para consumo humano, independientemente de cual sea su volumen de producción.
- **Factores de riesgo:** Son todas aquellas causas que facilitan la contaminación cruzada, permiten la presencia de peligros biológicos, físicos, químicos en los alimentos , debido a las malas prácticas de manipulación , de higiene y de saneamiento que pueden causar enfermedades transmitidas por los alimentos , si no se controlan apropiadamente.
- **HACCP:** Es un sistema que se basa en la prevención identificando los peligros significativos y la aplicación de medidas para su control con el fin de garantizar la inocuidad de los alimentos.

- **Inocuidad de los alimentos:** Es garantizar que los alimentos no causen daño al consumidor cuando se preparen o consuman, de acuerdo con el uso al que se destinan.
- **Inspección Sanitaria:** Es el examen e los alimentos, instalaciones y procesos que realiza la autoridad sanitaria en el marco de la vigilancia sanitaria, para verificar que si se cumplen los requisitos especificados en la normativa sanitaria, pueden incluir controles sanitarios a los alimentos y superficies. con el fin de comprobar si estos se ajustan a los requisitos establecidos en las normas sanitarias.
- **Inspector Sanitario:** Es el personal autorizado que realiza labores de inspección sanitaria, auditoria y toma de muestras, entre otras actividades establecidas en la legislación sanitaria para la vigilancia y control de alimentos.
- **Medida de seguridad:** Es toda acción de control, de ejecución inmediata dispuesta por la autoridad sanitaria, con el propósito de evitar el uso o consumo de alimentos con indicios o confirmados como no aptos para el consumo humano o que pongan en riesgo la salud pública.
- **Plagas:** Insectos, ave roedores y cualquier otro animal capaz de contaminar directa o indirectamente los alimentos.
- **Peligro:** Agente biológico, químico o físico presente en un alimento, o bien una condición en que este se halla, que pueda causar un efecto adverso para la salud.
- **Principios Generales de higiene del Codex Alimentario (PGH):** Conjunto de medidas esenciales de higiene, aplicables a lo largo de la cadena alimentaria, a fin de logra que los alimentos sean inocuos para el consumo humano, considera la aplicación de los

procedimientos de Buenas Prácticas de Manufactura o manipulación (BPM) y de procedimientos de higiene y saneamiento.

- **Programa de buenas prácticas de manipulación (BPM):** Conjunto de prácticas aplicadas en la cadena alimentaria del servicio de alimentación colectiva, destinadas a asegurar la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos. El programa BPM se formula en forma documentada manteniendo los registros para su aplicación, seguimiento y verificación.
- **Programa de Higiene y saneamiento (PHS):** Conjunto de procedimientos de limpieza y desinfección, aplicados a infraestructura instalaciones, ambientes, equipos. Utensilios superficies, con el propósito de eliminar tierra, residuos de los alimentos, suciedad, grasa y otras materias objetables; así como reducir considerablemente la carga microbiana y otros peligros que impliquen riesgo de contaminación para los alimentos. Incluye contar con medidas para un correcto saneamiento de los servicios básicos (agua, desagüe, residuos sólidos) y para la prevención y control de plagas. Se formulan en forma escrita manteniendo los registros para su aplicación, seguimiento y evaluación.
- **Proveedor:** toda persona natural o jurídica, sociedades de hecho, patrimonios autónomos, o cualquier otra entidad, de derecho público o privado, que con o sin fines de lucro suministra directa o indirectamente, en alguna de las fases de la cadena alimentaria, materias primas o insumos, alimentos y piensos.
- **Rastreabilidad:** Es la capacidad para establecer el desplazamiento que ha seguido un alimento a través de una o varias etapas específicas de su producción, transformación y distribución.

- **Riego:** Una función de la probabilidad de un efecto nocivo para la salud y de una gravedad de dicho efecto, como consecuencia de un peligro o peligros presentes en un alimento.
- **Vigilancia sanitaria de alimentos:** Conjunto de observaciones y mediciones de parámetros de control sanitario, sistemáticos y continuos que realiza la autoridad competente.

RESUMEN

En los últimos años se ha observado un aumento considerable en el mundo de enfermedades transmitidas por alimentos (ETAS), las cuales han alertado a los gobiernos y empresas sobre la necesidad urgente de organizar y emitir normas para garantizar la inocuidad de alimentos para reducir los riesgos de salud pública. Productos Alimentarios Misky S.A.C es una empresa dedicada a la elaboración de mermeladas, que tiene una adecuada aceptación en el mercado. Por esta razón existe un compromiso con el consumidor y se busca mejorar constantemente la calidad e inocuidad de los productos.

El objetivo principal del estudio fue Implementar los Principios Generales de Higiene (PGH) para la línea de producción de mermeladas. Para comenzar con el estudio se realizó un diagnóstico inicial con la ficha N°07 “Acta de Inspección Sanitaria para la Certificación de los Principios Generales de Higiene”. Cuyo resultado fue un 46.36 % en el grado de implementación de las PGH, de este diagnóstico se propuso acciones correctivas con su respectiva cotización y costos, el costo total para levantar todas las observaciones fue de S/. 325,768.21 los mismos que comprendían el levantamiento de observaciones de los siguientes ITEM: Infraestructura, equipos, utensilios, insumos de limpieza, análisis de insumos, materia prima y producto terminado, documentación y otros.

Luego se elaboró los manuales BPM y PHS tomando como guía las disposiciones establecen el D.S:007 -98 S.A. Reglamentación sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas y sus modificatorias establecidas mediante el D.S.004- 2014 – S.A. paralelamente a ello se levantó todas las observaciones concernientes a infraestructura. Una vez concluida y aprobada los manuales por parte del comité de gestión de la inocuidad tanto PHS como BPM se siguió con la implementación de los mismos in situ esto se logró gracias al apoyo por parte de gerencia y todos los colaboradores de la empresa que desde un comienzo mostraron compromiso y apertura a los cambios.

Terminado con la implementación de ambos manuales y culminado con el levantamiento de todas las observaciones del primer diagnóstico de planta se pasó a solicitar la certificación a la DIRESA-Cusco presentando los siguientes requisitos: Copia de la licencia de funcionamiento del local, copia de ficha RUC, formulario de solicitud para la certificación de los Principios Generales de Higiene, copia de manuales BPM y PHS, formulario de tramite (FUT) y pago por derecho de inspección sanitaria.

Seguidamente la DIRESA-Cusco realizo la inspección sanitaria que incluyo un la producción de un batch de mermelada de piña, en dicha inspección se nos hicieron algunas observaciones que mencionamos a continuación: Falta de hermetización en la zona de dosificación, falta de insectocutor, falta de medición de los grados lux en almacenes, limpieza de pozo y tanque de agua, no cumplimiento de las distancias establecidas por la norma de las zonas de almacenamiento, no cumplimiento con el flujo de proceso en la zona de procesamiento y envasado, falta de una zona cerrada para el almacenamiento de residuos sólidos y modificación del procedimiento de lavado de manos. Una vez realizada las observaciones por parte de los inspectores de la DIRESA se procedió a la firma del acta correspondiente, otorgándonos 7 días hábiles para el levantamiento de las observaciones.

Pasado los 7 días de plazo los inspectores de DIRESA volvieron a la empresa, pero aun algunas observaciones no se habían levantado tal es el caso de la hermetización de la zona de dosificación, medición de los grados LUX, por lo que nos dieron 15 días más para poder culminar con el levantamiento de todas las observaciones presentadas.

Pasado los 15 días se volvió a hacer una inspección en el cual se verifico punto por punto que todas las observaciones fueron levantadas otorgándonos de esta manera la Certificación de los Principios Generales de Higiene “N°003-2017/DIRESA.

INTRODUCCIÓN

Los Principios Generales de Higiene de los Alimentos del Codex Alimentarius establecen las bases para garantizar la higiene de los alimentos, brindando una orientación general sobre los distintos controles que deben adoptarse a lo largo de toda la cadena alimentaria, los cuales se logran aplicando las Buenas Prácticas de Manufactura y los programas de Higiene y Saneamiento.

El objetivo de la presente es lograr la certificación PGH para la empresa PRODUCTOS ALIMENTARIOS MISKY S.A.C, para lo cual se desarrolló un diagnóstico inicial, la misma que contribuyo al desarrollo de los manuales de BPM y PHS para su implementación, con la finalidad de cumplir con la normativa y garantizar la inocuidad de los productos.

I. GENERALIDADES

1.1 PLANTEAMIENTO DE LA INVESTIGACIÓN.

Actualmente la inocuidad de los alimentos es una demanda concebida como un derecho, cada vez más fuerte desde el lado de los consumidores que cada día están mejor informados e incluso tienen iniciativas legislativas para resguardar su derecho a alimentos inocuos, esto lleva también a que exijan alimentos que aseguren no generar ningún tipo de efecto adverso a su salud.

Dentro de las medidas legislativas se encuentra DECRETO SUPREMO N° 004-2014-SA que modifica e incorpora algunos artículos del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-SA que indica la micro y pequeña empresa (MYPE) debe contar obligatoriamente con la Certificación de Principios Generales de Higiene del Codex Alimentarius (PGH), el cual expresa la validación de la correcta aplicación de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programa de Higiene y Saneamiento, la misma que es otorgada por la Autoridad de Salud de nivel nacional.

Dado que la empresa “Productos Alimentarios MISKY S.A.C” no cuenta actualmente con la respectiva Certificación PGH por parte de DIRESA, es de suma importancia que dicha industria cuente con la implementación del mismo que respalde todos los procesos implicados en la elaboración de su producto final, con lo cual la empresa tendría la oportunidad de ingresar a nuevos mercados cuyas exigencias en cuanto a calidad e inocuidad de producto por parte del consumidor son altas, repercutiendo esto positivamente en un beneficio económico hacia la empresa al tener la oportunidad de comercializar sus productos a una mayor escala, contribuyendo esto a aumentar rentabilidad de la empresa.

1.2 IDENTIFICACIÓN DEL PROBLEMA.

En la empresa; Productos Alimentarios MISKY S.A.C. en los últimos años de producción se ha observado un aumento en el consumo de la demanda de la línea de mermeladas, tanto por turistas nacionales como por los extranjeros; los mismos que exigen productos de calidad y que no causen daño alguno a su salud.

Sin embargo, la empresa Productos Alimentarios MISKY S.A.C, no cuenta con una **Certificación de los Principios Generales de Higiene (PGH)**, el cual asegure la inocuidad del producto terminado, generando una limitante para cubrir esta demanda.

Por otro lado, la legislación peruana por intermedio de la DIGESA mediante D.S. N° 004-2014-SA que modifica e incorpora algunos artículos del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-SA exige a las empresas productoras de alimentos contar con la Certificación de los Principios Generales de Higiene con la finalidad de proteger la salud del consumidor.

1.3 DEFINICIÓN DEL PROBLEMA.

La empresa Productos Alimentarios MISKY S.A.C. necesita contar con la Implementación de los Principios Generales de Higiene (PGH), para poder competir en el mercado cada vez más exigente, el mismo que aportará con un plan en el que se enfatizará en la inocuidad a fin de que el producto llegue al consumidor en óptimas condiciones sanitarias y libre de patógenos que causen daño a la salud.

Logrando de esta manera dar cumplimiento de lo exigido por DIGESA y la satisfacción del cliente.

1.4 FORMULACIÓN DEL PROBLEMA.

¿En qué medida la Implementación de los Principios Generales de Higiene (PGH), aplicado al aseguramiento de la calidad para la producción de la línea de mermeladas incrementará el nivel de inocuidad del producto?

1.5 OBJETIVOS

1.5.1 OBJETIVO GENERAL:

Implementar los Principios Generales de Higiene (PGH), aplicado al aseguramiento de la calidad en la línea de producción de mermeladas para la empresa “Productos Alimentarios MISKY S.A.C”.

1.5.2 OBJETIVO ESPECÍFICO:

- Realizar un diagnóstico para verificar el estado inicial de la empresa e identificar las necesidades específicas para iniciar con la implementación.
- Diseñar los programas Pre requisito de los Principios Generales de Higiene (PGH).
- Diseñar un plan de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP).

1.6 JUSTIFICACIÓN.

El problema fundamental de la industria alimentaria es la calidad del producto basado en la inocuidad y seguridad alimentaria que resulta de una manipulación correcta de la materia prima, insumos y equipos.

Es por ello, que los Principios Generales de Higiene (PGH); constituye el fundamento sanitario bajo el cual toda empresa relacionada con el procesamiento y el manejo de los alimentos debe de operar, asegurando que hasta la más sencilla de las operaciones a lo largo del proceso de manufactura de un alimento se realice bajo las condiciones que contribuya a la calidad, higiene y seguridad del producto.

La empresa MISKY S.A.C. está enfocada al mercado local, contando con un amplio potencial para aumentar su incursión y venta en el mercado nacional e internacional, por lo que el presente trabajo de tesis pretende establecer los lineamientos generales mediante los cuales esta empresa pueda optar la certificación de los Principios Generales de Higiene (PGH) para controlar todos y cada uno de los peligros que en un momento dado puedan comprometer la inocuidad de sus productos. Dicha certificación le abriría a esta empresa oportunidad a mayores volúmenes de venta en mercados que requieren de mayores controles, traduciéndose esto en un crecimiento económico que le permita aumentar sus inversiones y capacidad de producción en el mediano y largo plazo.

II. REVISIÓN BIBLIOGRAFÍA

2.1 ANTECEDENTES

En este estudio se revisaron diversos trabajos relacionados con el tema de investigación los cuales se describen en los siguientes párrafos.

- **Castillos , J (2008) “Implementación de la documentación de las buenas prácticas de manufactura y el establecimiento de los manuales de procedimiento de las pruebas físico químicas en la planta de enfriamiento”**, en su investigación realizada en Bogotá, donde menciona que su objetivo se inició con un diagnóstico inicial logrando identificar las no conformidades para su posterior levantamiento, seguidamente se diseñó un manual de BPM el mismo que se implementó para la línea de enfriamiento de la leche.

Las conclusiones sustanciales al que se arribó fueron:

- a) Se consiguió mejorar en algunos aspectos necesarios para el cumplimiento de la normativa llevando así de un 29% a un 52% de mejora obtenida.
 - b) Se desarrolló un programa de capacitación que sirve tanto para los empleados de la planta tanto para los proveedores de la materia prima.
- **Flores Choque, Diana “Diseño y aplicación en control de calidad del sistema HACCP para el proceso de conservas de carne de pollo”** en su investigación realizado en la ciudad de Arequipa-Perú plantea la implementación de un sistema de calidad HACCP detallando todos los pasos seguidos hasta lograr la implementación del sistema HACCP para la línea de conservas de pollo.
 - **Bocanegra Vivar Marco Augusto “Implementación del sistema HACCP en la planta de harinas de pescado de la empresa Carolina S.A para mejorar su producción”** este

trabajo de implementación de HACCP enfoca todo lo relacionado con la inocuidad en la producción de harina de pescado, desde la etapa de la pesca, recepción y lavado de la materia prima hasta el envasado de este producto para su distribución al mercado, con un producto completamente mejorado, en esta investigación se logró identificar los peligros, análisis de riesgos y determinación de medidas preventivas. También se estableció las acciones correctivas para cada PCC.

- **Fernández Herrera, Eliana (2016) “Propuesta de implementación del sistema HACCP para el aseguramiento de la calidad e inocuidad en la empresa J & P Inversión S.A.C”** este trabajo de investigación tiene por objetivo general la propuesta de implementar el sistema HACCP para el aseguramiento de la calidad e inocuidad del fraccionamiento de arroz y azúcar en la empresa J & P Investment S.A.C ubicada en el departamento de Lima.

El desarrollo de esta investigación se realizó tomando como base legal las normas vigentes en materia de inocuidad de los alimentos en el Perú, como son: “El reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas”, aprobado mediante Decreto Supremo N.º 007-98 – S.A. Este sistema HACCP se basó en los prerrequisitos como son las buenas prácticas de manufactura (BPM) y los procedimientos Operativos Estandarizados de saneamiento (POES).

En ese estudio se llegó a las siguientes conclusiones:

- a) Elaboración de un sistema HACCP para una línea de producción de envasado de arroz y azúcar debido a que este producto es de consumo masivo y se está incrementando año a año su comercialización siendo así una alternativa económica que puede mejorar la rentabilidad y encontrar nuevos mercados.
- b) Se definió adecuadamente el producto junto al proceso productivo y con la herramienta diagrama de flujo se logró definir el proceso para así determinar los puntos críticos.

2.2 BASE LEGAL.

Para efectos del presente trabajo se requirió el conocimiento y aplicación de la siguiente normativa relacionada con alimentos, los mismos que se detallan a continuación:

a) Decreto Supremo N°007-98-S. A – Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas:

El presente reglamento establece las normas generales de higiene, así como las condiciones y requisitos sanitarios a la que debe sujetarse la producción, el transporte, la fabricación, el almacenamiento, el fraccionamiento, la elaboración y expendio de los alimentos y bebidas de consumo humano con el fin de garantizar su inocuidad.

- Las condiciones requisitos y procedimientos a que se sujetan la inscripción, reinscripción, la modificación, la suspensión y la cancelación de los registros sanitarios de alimentos y bebidas.
- Las condiciones, requisitos y procedimientos para la certificación sanitaria de los productos alimenticios y la habilitación de los establecimientos con fines de exportación.
- Las normas a las que se sujeta la vigilancia sanitaria de las actividades y servicios vinculados a la producción y circulación de los productos alimenticios.
- Las medidas de seguridad sanitaria, así como las infracciones y sanciones aplicables.

b) Decreto supremo N°004-14-S. A - Modificación de algunos artículos del reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas, aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-S. A:

Este decreto supremo Modifica e incorporan algunos artículos del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas.

Modificaciones:

Se modifica el artículo 58°, primer párrafo e inciso c.1 del literal c) del artículo 88°, literales a) y b) del artículo 89°, artículo 91° y artículo 95° del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-SA.

Incorporación:

Se Incorpora los artículos 58-A, 58-B, 58-C, 58-D y 58-E al Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-SA.D.
L: N° 1222: “Decreto legislativo que optimiza los procedimientos administrativos y fortalece el control sanitario y la inocuidad de los alimentos industrializados y productos pesqueros y acuícola”.

c) Decreto Supremo N 034-2008-AG: Reglamento de la ley de inocuidad de los alimentos.

El presente reglamento tiene por finalidad establecer el régimen jurídico aplicable para garantizar inocuidad de los alimentos destinados al consumo humano con el fin de protegen la vida y la salud de los consumidores.

d) Resolución Ministerial: N° 461-2007/MINSA: “Guía técnica para el análisis microbiológico de superficies en contacto con alimentos y bebidas”

La presente guía tiene como objetivos:

Uniformizar los procedimientos que se deben aplicar en la selección, toma de muestra y para los análisis microbiológicos de superficies vivas e inertes.

Establecer los límites microbiológicos para evaluar las condiciones higiénicas sanitarias de las superficies vivas e inertes que entran en contacto con los alimentos y bebidas.

Proporcionar a la Autoridad Sanitaria un instrumento para evaluar la efectividad de los Programas de Higiene y Saneamiento (PHS) y de Buenas Prácticas de Manufactura.

e) R.M N° 449-2006/MINSA “Norma sanitaria para la aplicación del sistema HACCP en la fabricación de alimentos y bebidas”.

La presente norma sanitaria es de cumplimiento obligatorio a nivel nacional, para personas naturales y jurídicas que operan o intervienen en cualquier proceso de fabricación, elaboración e industrialización, de alimentos y bebidas, destinado al mercado nacional e internacional a fin de garantizar la inocuidad de los alimentos.

f) R.M N° 591-2008 MINSA: “Norma sanitaria de criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de consumo humano”.

La presente norma tiene como objetivo establecer condiciones microbiológicas de calidad sanitaria e inocuidad que deben cumplir los alimentos y bebidas en estado natural, elaborados o procesados para ser considerados aptos para el consumo humano.

g) Reglamento de la Calidad del Agua para Consumo Humano DS N° 031-2010-SA.

La presente norma establece requisitos físicos, químicos, organolépticos y microbiológicos que debe cumplir el agua para ser considerado potable.

2.3 CONCEPTOS BÁSICOS DE CALIDAD.

2.3.1 *Calidad*

Calidad es hacer las cosas bien y satisfacer las necesidades de las personas, es dar lo que se quiere en el momento que se desea, es reducir al mínimo la variabilidad, y tener cero defectos durante todo el proceso o línea de trabajo. (Juran y Gryna, 1995)

La calidad se puede definir como el conjunto de cualidades de un producto que le permite ser utilizado de acuerdo con el objetivo para el cual fue producido.

Cada persona podría interpretar la calidad de un producto según sus conveniencias o necesidades, por lo que es necesario definirla formalmente y documentarla, esto se logra a través de estándares de calidad.

(Perez y Pino, 2016)

2.3.2 *Sistema de calidad*

El sistema de calidad es el conjunto de elementos mutuamente relacionados o que interactúan para establecer la política y los objetivos, para dirigir y controlar una organización con respecto a la calidad. (Juran y Gryna, 1995)

Método de trabajo por el cual se asegura la conformidad de los productos con los requisitos específicos de cada sistema de la serie ISO 9000.

El sistema de calidad es el conjunto de la estructura, responsabilidades, actividades, recursos y procedimientos de la organización de una empresa, que ésta establece para llevar a cabo la gestión de su calidad.

2.3.3 *Calidad total*

La administración de la calidad total (ACT); es el sistema de actividades dirigidas al logro de los clientes complacidos, empleados capaces, ingresos mayores y costos más bajos. La calidad total, es un sistema de gestión empresarial íntimamente relacionado con el concepto de mejora continua y que incluye las dos fases como la calidad y control de calidad. Los principios fundamentales de este sistema de gestión son los siguientes:

- Consecución de la plena satisfacción de las necesidades y expectativas del cliente (interno y externo).
- Desarrollo de un proceso de mejora continua en todas las actividades y procesos llevados a cabo en la empresa, “implantar la mejora continua tiene un principio, pero no un fin”.
- Total, compromiso de la dirección y un liderazgo activo de todo el equipo directivo.
- Participación de todos los miembros de la organización y fomento del trabajo en equipo hacia una gestión de calidad total.
- Involucración del proveedor en el sistema de calidad total de la empresa, dado el fundamental papel de éste en la consecución de la calidad en la empresa.
- Identificación y gestión de los procesos clave de la organización, superando las barreras departamentales y estructurales que esconden dichos procesos.
- Toma de decisiones de gestión basada en datos y hechos objetivos sobre gestión basada en la intuición. Dominio del manejo de la información. (Sánchez Pineda, 2003)

2.3.4 *Aseguramiento de la calidad*

El aseguramiento de la calidad nace como una evolución natural del control de calidad, que resultaba limitado y poco eficaz para prevenir la aparición de defectos. Para ello, se hizo

necesario crear sistemas de calidad que incorporasen la prevención como forma de vida y que en todo caso, sirvieran para anticipar los errores antes de que estos se produjeran.

Las definiciones, según la norma ISO 9000, son:

Aseguramiento de la calidad: Conjunto de acciones planificadas y sistemáticas, implementadas en el sistema de calidad, que son necesarias para proporcionar la confianza adecuada de que un producto satisfará los requisitos dados sobre la calidad.

Sistema de calidad: Conjunto de la estructura, responsabilidades, actividades, recursos y procedimientos de la organización de una empresa, que ésta establece para llevar a cabo la gestión de su calidad.

2.4 IMPORTANCIA DE LA DOCUMENTACIÓN EN EL ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD DE LOS PRODUCTOS ALIMENTICIOS

En el mundo globalizado de hoy localidad se ha convertido en una necesidad indispensable para permanecer en el mercado. Por ello los sistemas de gestión de la calidad basados en las normas ISO 9000, HACCP (por sus siglas en inglés) o Análisis de Riesgos y Puntos Críticos de Control (ARPC) Y los Principios Generales de Higiene, que reflejan el consenso internacional en este tema, han cobrado una gran popularidad, y muchas organizaciones se han decidido a tomar el camino de implementación.

La documentación es el soporte del sistema de gestión de la calidad, pues en ella se plasman no solo las formas de operar de la empresa sino toda la información que le permite el desarrollo de los procesos y la toma de dediciones. (Juran y Gryna, 1995)

Los manuales procedimientos y registros constituyen una evidencia objetiva de que el sistema funciona adecuadamente todo el tiempo y que cuando falla algo, el problema es detectado, corregido y mejorado. (Oirsa, 2001)

Toda documentación debe tener una identificación única y debe de ser trazable en cuanto a autor, edición, fecha, firma, responsable y cualquier otra información que se considere transversal. Los registros generados deben de tener una importancia especial, ya que estos son prueba definitiva de que se está atacando lo establecido en los documentos, esto deben de cumplir con objetivos para el cual fueron definidos.

Además, estos deben de ser eficientes para asegurar que su utilización requiera el menor esfuerzo, de manera que estos no sean un obstáculo para la producción. (Oirsa, 2001)

Si la documentación en una empresa es nula, se debe atacar rápidamente los puntos más susceptibles como son la limpieza y desinfección de planta de producción los controles de las labores realizadas.

La vigilancia de los procesos busca reducir el riesgo de que los alimentos sean inocuos. Se deben controlar los peligros alimentarios utilizando sistemas de documentación, por lo que se deben de identificar todas las fases de las operaciones unitarios que sean fundamentales para la inocuidad de los alimentos. (Oirsa, 2001)

2.4.1 *Principios generales de higiene de los alimentos (PGH)*

El código internacional recomendado de Prácticas-Principios Generales de Higiene de los Alimentos del código alimentario (Codex Alimentarius) establece las bases para garantizar la higiene de los alimentos, brindando una orientación general sobre los distintos controles que deben adoptarse a lo largo de toda la cadena alimentaria, comprende el Programa de Buenas

Prácticas de Manipulación o Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y el Programa de Higiene y Saneamiento (PHS).

Para implementar los principios generales de higiene (PGH), será necesario que la dirección de la empresa se involucre de forma dedicada y unánime garantizando la motivación y entrenamiento de todo personal, para asegurar el éxito del proyecto.

Existen muchas razones por las que implementar un PGH; algunas de ellas se indican a continuación:

- Hacer la empresa competitiva.
- Destacar sobre otras empresas por la inocuidad, tener prestigio y ganar cuota de mercado.
- Reducir el número de reclamaciones y devoluciones.
- Aumentar el prestigio y fidelidad de los clientes.
- Mejorar la eficacia de la gestión comercial. (Perez y Pino, 2016)

2.4.2 Certificación de principios generales de higiene del Codex Alimentarius

La micro y pequeña empresa (MYPE) debe contar obligatoriamente con la certificación de Principios Generales de Higiene del Codex Alimentarius (PGH), a excepción de aquella que fabrique o elabore alimentos y bebidas de alto riesgo que debe contar con la certificación de la Validación Técnica Oficial del Plan HACCP vigente. La certificación de Principios Generales de Higiene del Codex Alimentarius expresa la verificación de la correcta aplicación de dichos principios, la cual es otorgada por la Autoridad de Salud de nivel nacional o la que ésta delegue. La certificación se otorga por establecimiento de fabricación de alimentos y bebidas y tiene una vigencia de dos (1) año contados a partir de la fecha de su otorgamiento. Es responsabilidad de la empresa mantener las condiciones sanitarias en las cuales se otorgó la certificación, durante el

periodo de vigencia de la misma; así como contar con la certificación vigente permanentemente durante el ejercicio de su producción. La vigencia de la certificación otorgada, está condicionada a la vigilancia que ejerce la autoridad sanitaria, la misma que puede realizarse de oficio o a petición de parte. De comprobarse el incumplimiento de las condiciones bajo las cuales se otorgó la certificación, se procederá a cancelar la misma. (Decreto N°004-14-SA. y N° 007-98-SA., 2014,1018)

a) Requisitos para la certificación de los principios generales de higiene (PGH).

Los requisitos según la DIRESA-Cusco son:

- Copia de licencia de funcionamiento del local.
- Copia de ficha RUC.
- Formulario de solicitud para la Certificación de Principios Generales de Higiene.
- Copia de manuales Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y Programas de Higiene y saneamiento (PHS), los mismos que deben de estar firmados en forma indistinta por cualquier de los siguientes profesionales Biólogo, Ingeniero Industrial, Ingeniero Alimentario, o a fin debidamente colegiado y habilitado.
- Adquirir formulario de tramite (FUT).
- Pago por derecho de inspección sanitaria. (Decreto N°004-14-SA. y N° 007-98-SA., 2014,1018)

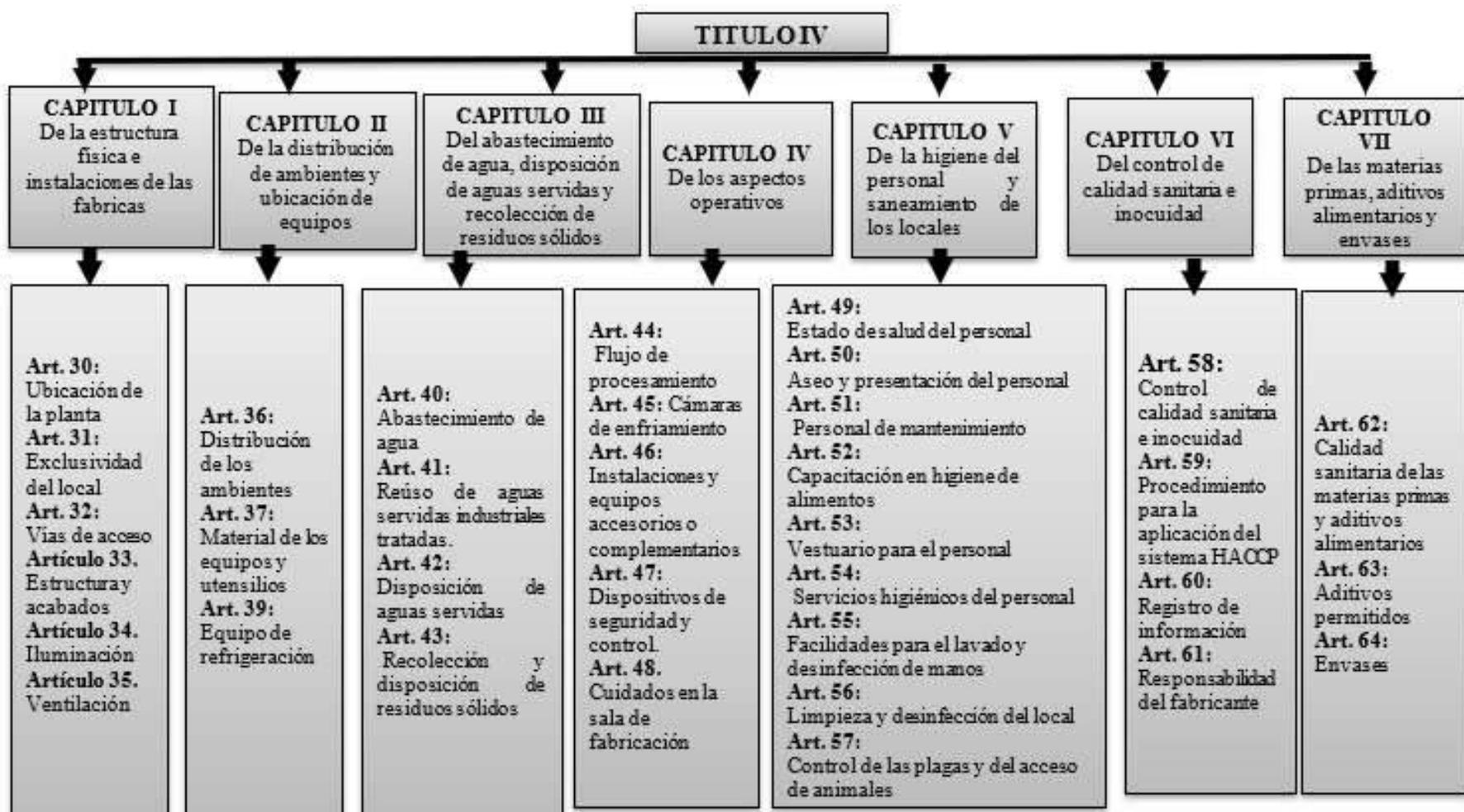
b) Evaluación sanitaria para la certificación de principios generales de higiene (PGH).

Para la certificación de Principios Generales de Higiene del Codex Alimentarius (PGH) durante la inspección se verifico la implementación y/o condiciones de los aspectos siguientes:

- Infraestructura.
- Programa de Buenas Prácticas de Manipulación o Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).
- Programas de Higiene y Saneamiento.
- La evaluación se realiza en base a lo establecido en el Título IV - De la fabricación de alimentos y bebidas, del presente Reglamento. (Decreto N° 007-98-SA., 2018)

GRAFICO 1.

Evaluación sanitaria para la certificación de principios generales de higiene (PGH)



Fuente: Elaboración propia

c) Tramite y expedición de la certificación de principios generales de higiene del Codex alimentarius (PGH)

El procedimiento tiene un plazo máximo de treinta (30) días hábiles, dentro de los cuales se realiza la revisión documentaria y la inspección sanitaria a fin de velar el cumplimiento de los requisitos, y se emite el acto administrativo que declara el otorgamiento o denegación de lo solicitado. De existir derechos pendientes de pago o la documentación presentada no se ajusta a lo requerido impidiendo la continuación del procedimiento, la Autoridad de Salud de nivel nacional o la que ésta delegue, por única vez, deberá notificar al administrado a fin que realice la subsanación correspondiente en un plazo no mayor de dos (2) días hábiles. De hallarse observaciones durante la inspección, se puede otorgar el plazo de diez (10) días hábiles como máximo, para la subsanación. Los plazos para subsanar observaciones se encuentran dentro del plazo máximo de treinta (30) días hábiles contados desde el inicio del procedimiento”. (Decreto N°004-14-SA. y N° 007-98-SA., 2014,1018)

d) Ventajas de la obtención del certificado de principios generales de higiene y saneamiento

Un certificado de implantación de los principios generales de higiene proporciona a la empresa una serie de ventajas importantes no solo de cara al cliente externo, sino también al funcionamiento interno de la propia empresa. Algunas de las ventajas más relevantes de la implantación son:

- Aumento de la productividad y de los beneficios económicos.
- Mejora en las comunicaciones y en la calidad de la información que se maneje dentro de la organización.

- Incremento general de la calidad de productos, servicios, procesos y en general, de toda la organización.
- Aumento de la imagen externa de la calidad y seriedad de la empresa, y mayor prestigio social.
- Aumento de la ventaja competitiva.
- Reducción del número de reclamaciones y devoluciones.
- Aumento de la motivación y del compromiso de todas las personas que integran la empresa.

2.5 BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM).

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son las condiciones de infraestructura y procedimientos establecidos para todos los procesos de producción y control de bebidas, alimentos y productos afines, con el objetivo de garantizar la inocuidad de los mismos. (Salvador y Gonzáles, 2007)

Las BPM comprenden actividades de vigilancia sobre las instalaciones, equipo, utensilios, servicios, el proceso en todas y cada una de sus fases, manejo de productos, manipulación de desechos, higiene personal, control de plagas y otros.

Las buenas prácticas de manufactura se constituyen en regulaciones de carácter obligatorio, en una gran cantidad de países. Estas prácticas buscan evitar riesgos de índole físico, químico y biológico durante el proceso de manufactura de alimentos, que pudieran repercutir en afecciones a la salud del consumidor.

Se entiende por Buenas Prácticas de Manufactura un conjunto de criterios, guías y criterios que conducen a una práctica o manera de actuar, que permiten la elaboración de

alimentos inocuos y de calidad que cumplan con la expectativa del cliente. La aplicación de la BPM necesita del desarrollo de los manuales de saneamiento, los cuales consisten en una descripción detallada de los procedimientos y técnicas de higiene de toda la planta.

Estos manuales involucran los siguientes aspectos: procedimientos de limpieza y somatización, higiene el personal, control de plaga, suministro de agua y disposición de desechos.

Se ratifica que la implementación de las BPM es indispensable para asegurar la calidad del alimento. Para poder montar sistemas de calidad de los alimentos para poder montar un sistema de calidad se necesita como primer paso la implementación de las BPM, las cuales representan el conjunto mínimo de requisitos a cumplir para desarrollar una operación segura y eficiente. (Figueroa, 2004)

Según el decreto N° 007-98 la BPM se implementará para:

- Producir alimentos seguros e inocuos y protegen la salud del consumidor.
- Para tener el control higiénico con las áreas relacionadas con el procesamiento de mermeladas.
- Para sensibilizar, capacitar y enseñar a los técnicos y manipuladores en todo lo relacionado con las prácticas higiénicas.
- Para mantener los equipos y utensilios en perfecto estado de limpieza y desinfección.

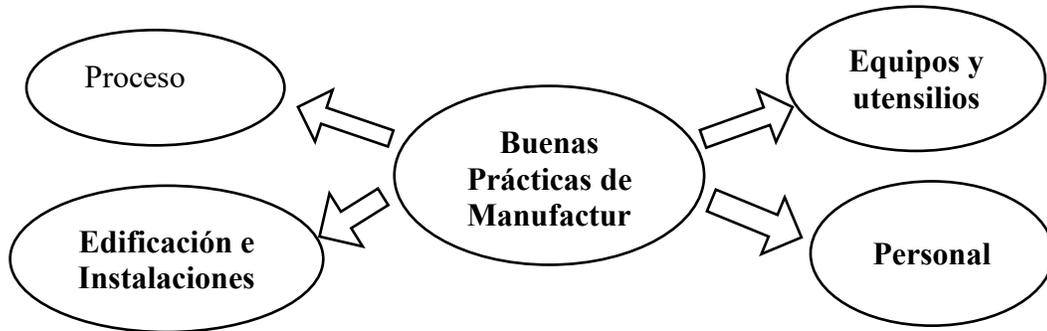
Las principales ventajas son:

- Estandarizar la calidad sanitaria de los alimentos
- Mejorar las condiciones de higiene los procesos y garantizar la inocuidad.
- Mantener la imagen de los productos y aumentar las ganancias.

- Utilizar equipos y utensilios reglamentados en normatividad vigente.

Las áreas de aplicación de las BPM se muestran en el siguiente gráfico:

GRAFICO 2. Lineamiento Básico de las Buenas Prácticas de Manufactura



Fuente: Codex Alimentario (2003).

2.5.1 *Requisitos para cumplir con las BPM*

a) Edificación e instalaciones

- Las instalaciones deben contar con una locación, acceso y alrededores limpios y estar alejadas de focos de contaminación.
- El diseño y la construcción de la empresa debe proteger los ambientes aislándolos del exterior por medio de mallas, las áreas de proceso deben estar separadas correctamente, de tal manera que su distribución permita realizar sus funciones en forma continua.
- Es necesario tener una buena ventilación que permita la circulación del aire durante todo el proceso.
- Revisar que la iluminación sea de una intensidad adecuada y las lámparas estén protegidas.
- Los pisos y drenajes deben ser materiales sanitarios resistentes no porosos y de fácil limpieza y desinfección.
- Las paredes, los techos, ventanas, puertas deben ser de material sanitario de fácil limpieza y desinfección.
- Se debe disponer de instalaciones sanitarias separadas del área de producción y dotadas de los elementos necesarios para su limpieza e higiene personal (jabón líquido, papel higiénico, toallas desechables o sador de manos)
- Contar con lavamanos en el área de proceso para el lavado y desinfección de manos y con casilleros para guardar la indumentaria de trabajo.
- Se debe contar con agua potable con suficiente presión y con un tanque de almacenamiento que debe ser lavado cada seis meses como mínimo.

- Debe haber suficientes recipientes y material sanitario con tapa para la recolección de basura; estas se deben almacenar separadamente las orgánicas de las inorgánicas. Se debe disponer de un lugar adecuado para su disposición sanitaria final.

b) Equipos y utensilios

- Los equipos deben estar bien ubicados con el fin de facilitar la limpieza, desinfección y circulación del personal en el posible deben estar hechos de acero inoxidable fáciles de desmontar.
- Los equipos deben de evitar la contaminación del alimento con lubricantes y combustibles.
- La empresa debe contar un programa de equipos e instrumentos que garantice el correcto funcionamiento.

c) Personal manipulador

- Estado de salud: el personal manipulador de los alimentos debe someterse a un chequeo médico cada seis meses.
- Educación y capacitación: la empresa debe contar con un programa de capacitación continuo y permanente que incluya los temas de manejo sanitario de los alimentos y sistemas de aseguramiento de la calidad e inocuidad.
- El personal debe cumplir con las reglas de higiene y comportamiento usar la indumentaria completa, lavar y desinfectar las manos frecuentemente, mantener las uñas cortas, limpias y sin pintura, no usar maquillaje, perfume ni joyas durante el proceso.
- Está prohibido fumar, comer o escupir durante el proceso y dentro de las instalaciones.
- La capacitación es fundamental para el buen desempeño del personal y para el éxito de los programas y el sistema de calidad sanitaria de la empresa.

- Los empleados de la empresa necesitan comprender su papel en la aplicación de medidas sanitarias y desarrollar sus propias obligaciones teniendo en mente la inocuidad de los alimentos.
- La capacitación puede ser impartida por la empresa o por organizaciones externas de acuerdo con un programa apropiadamente planificado y documentado o personas debidamente autorizadas.
- Entre los principales temas de BPM que se debe incluir en la capacitación están la seguridad e higiene personal, saneamiento manipulación de alimentos e ingredientes, técnicas de limpieza y desinfección, sistemas de calidad, enfermedades transmitidas por los alimentos (ETAS) y contaminación microbiana.

d) Proceso

- Manejo higiénico de las materias primas, insumos en la recepción almacenamiento y en general durante realizar en condiciones sanitarias el proceso.
- Todas las operaciones se deben realizar en condiciones sanitarias estableciendo los controles necesarios para evitar la contaminación el producto.
- Manejo de temperaturas adecuadas y control de tiempos de espera.
- Se debe evitar la contaminación del alimento con materiales extraños, con materias primas crudas y con quipo y utensilios sucios, se debe evitar operarios con deficiencias higiénicas.
- Es esencial implementar un sistema de codificación de lotes y productos, así como tener la etiqueta correcta en cada empaque, el rotulado acorde con la normativa vigente y llevar o elaborar un programa de trazabilidad.

- Se debe prevenir la contaminación de los productos con materiales tóxicos y alergénicos; es necesario limpiar el equipo en tandas de producción y tener extremo cuidado con el químico a usar.
- Se debe contar con un área de almacenamiento que debe mantenerse en estado perfecto de limpieza y desinfección.
- Las condiciones adecuadas de almacenamiento con temperatura, humedad, ventilación, rotación de productos, almacenamiento sobre estibas y correcto etiquetado, permiten prolongar el periodo de vida útil del producto y mantener su calidad mientras se realiza el proceso de comercialización.
- El transporte debe realizarse en vehículos refrigerados, estibados y limpios, desinfectados y con exclusividad para este tipo de productos.

2.5.2 *¿Qué es un manual de BPM?*

Consiste en un documento que contiene todo lo referente al proceso de implementación de las BPM, es el soporte que demuestra la inocuidad y calidad de los productos que se procesar en una empresa. (Albarracín, 2005)

2.1.1.1 *¿Que contiene un manual de BPM?*

Información general de la empresa

- Políticas y objetivos de la calidad sanitaria.
- Misión y visión
- Organigrama de comité de gestión de la inocuidad
- Flujo grama descriptivo y procedimiento operativos estándar (POES) del proceso.
- Descripción técnico sanitarias del decreto supremo 007-98. S.A.

- Programas pre requisito.
- Formatos de los procedimientos.
- Formatos **de inspección.**

Para dar cumplimiento al manual de BPM, toda industria de alimentos debe tener un plan de saneamiento, este plan debe cumplir una industria de alimentos para disminuir los riesgos de contaminación de los productos manufacturados.

2.6 PROGRAMAS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO (PHS).

Un programa de higiene y saneamiento está encaminado a disminuir los riesgos de contaminación para un alimento durante la elaboración, envasado y almacenamiento.

Los servicios de los alimentos deben implementar y desarrollar un programa de higiene y saneamiento con objetivos claramente definidos y con los procedimientos requeridos para disminuir los riesgos de contaminación de los alimentos, este programa debe de ser de responsabilidad directa del director del servicio. (Decreto N°004-14-SA. y N° 007-98-SA., 2014,1018)

El programa de higiene y saneamiento debe de estar escrito y a disposición de las autoridades sanitarias competente e incluirá los siguientes procedimientos.

- Limpieza y desinfección de utensilios y equipos.
- Limpieza y desinfección de infraestructura.
- Control y desinfección de vehículos transporte.

2.6.1 *Limpieza y desinfección*

La limpieza y desinfección en la higiene de los alimentos tiene un propósito prevenir tanto la intoxicación alimentaria como la alteración de los alimentos. Cada uno de estos métodos

juega un papel en el control de la exigencia y difusión de los microorganismos, aunque no se pretende que las instalaciones donde se manipulan os alimentos queden completamente estériles, un elemento esencial en la preparación delos alimentos será el conocimiento de la naturaleza biológica y del comportamiento de los microorganismos nocivos, para utilizar los métodos adecuados y si es necesario efectuar limpieza y desinfección de forma que no se produzca transferencia de contaminación a otros alimentos . Los métodos higiénicos en la producción y almacenamiento de los alimentos proporcionan un doble beneficio, el alimento es más probable que resulte inocuo par el consumo y su vida útil se prolongue. (Albarracín, 2005)

2.6.2 Procedimientos y métodos de limpieza

La limpieza puede realizarse utilizando por separado o conjuntamente métodos físicos, por ejemplo, fregando, utilizando calor o una corriente turbulenta, aspiradoras u otros métodos que eviten el uso del agua, y métodos químicos en los que se emplean detergentes.

Los procedimientos de limpieza constituirán cuando proceda, en lo siguiente:

- a) Eliminar los residuos gruesos de las superficies.
- b) Aplicar una solución detergente para desprender la capa de la suciedad.
- c) Enjuagara con agua que cumpla con los requisitos sanitarios establecidos por norma, para eliminar la suciedad suspendida y el resto de detergente.
- d) Aplicar solución desinfecte.
- e) De ser necesario enjuagar. (Salvador y Gonzáles, 2007)

2.7 ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL - HACCP.

El análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP) es un proceso sistemático preventivo para garantizar la seguridad alimentaria, de forma lógica y objetiva. Es de aplicación en industria alimentaria aunque también se aplica en la industria farmacéutica, cosmética y en todo tipo de industrias que fabriquen materiales en contacto con los alimentos. En él se identifican, evalúan y previenen todos los riesgos de contaminación de los productos a nivel físico, químico y biológico a lo largo de todos los procesos de la cadena de suministro, estableciendo medidas preventivas y correctivas para su control tendientes a asegurar la inocuidad.

El HACCP es considerado sinónimo de inocuidad alimentaria, es reconocido internacionalmente como un método sistematizado y preventivo para manejar peligros biológicos, químicos o físicos por anticipación y prevención, en lugar de que sea hecho sólo por la inspección del producto final. El HACCP puede aplicarse a lo largo de toda la cadena alimentaria, desde el productor primario hasta el consumidor final. (Rodríguez Kawas, 2010)

Dentro del sistema HACCP, para su adecuado funcionamiento encontramos las siguientes terminologías:

El HACCP es un sistema válido que proporciona confianza en que se está gestionando adecuadamente la seguridad de los alimentos que es una prioridad máxima para mantener la seguridad de los alimentos y como consecuencia permite planificar el cómo evitar los problemas en vez de esperar a que ocurran para controlarlos. (Fernández Herrera, 2010)

2.7.1 Principios del plan HACCP

El sistema HACCP consiste en los siete principios básicos mediante los cuales se lleva a cabo la implementación de este sistema de control para la inocuidad de los alimentos. Dichos principios son los siguientes: (Norma N°449-206/ MINSa, 2006)

TABLA 1.

Principios Fundamentales del Sistema HACCP

| Principio | Enunciado |
|------------------|--|
| 1. | Realización del Análisis de Peligros. |
| 2. | Determinación de los Puntos Críticos de Control O PCC |
| 3. | Establecimiento de los Límites Críticos o LC. |
| 4. | Establecimiento de un sistema de vigilancia y control de los Puntos Críticos de Control. |
| 5. | Establecimiento de las medidas correctivas que han de adoptarse cuando la vigilancia indica que un determinado PCC no está controlado. |
| 6. | Establecimiento de procedimientos de comprobación para confirmar que el sistema HACCP funciona eficazmente. |
| 7. | Establecimiento de un sistema de documentación sobre todos los procedimientos y los registros apropiados para estos y su aplicación. |

Fuente. www.digesa.minsa.gob.pe/ R.M N° 449-2006/MINSA

2.7.2 Directrices para la aplicación del plan del HACCP

Antes de aplicar el sistema HACCP a cualquier sector de la cadena alimentaria, es necesario que el sector cuente con programas, como Buenas Prácticas de Manufactura y programa de Higiene y Saneamiento conformes a los Principios Generales de Higiene de los Alimentos del código alimentario. Estos programas previos necesarios para el sistema HACCP, incluida la capacitación, deben estar firmemente establecidos y en pleno funcionamiento, y haberse verificado adecuadamente para facilitar la aplicación eficaz de dicho sistema.

La aplicación de los principios del sistema de HACCP supone las siguientes tareas (Norma N°449-206/ MINSa, 2006), según se identifican en la secuencia lógica para la aplicación del sistema de HACCP:

GRAFICO 3.

Secuencia para la aplicación de sistema HACCP



Fuente. www.digesa.minsa.gob.pe/ R.M N° 449-2006/MINSA

III. METODOLOGÍA Y DESARROLLO

3.1 METODOLOGÍA

3.1.1 *Tipo de investigación*

El trabajo se define como una investigación descriptiva, porque requiere conocer a la empresa en su totalidad describiendo sus procesos actuales y proponiendo cambios. Asimismo, se recopila datos, que permita llegar al resultado de la investigación.

3.1.2 *Nivel de investigación*

Por el nivel de investigación, el presente estudio reúne las condiciones metodológicas de una investigación aplicada, en razón que se utilizaron normas para aplicarla a las operaciones de la empresa.

3.1.3 *Zona de estudio*

El presente trabajo se realizó en la empresa Productos Alimentarios MISKY S.A.C., ubicada en el Parque Industrial, calle República de Bolivia C-11, en el distrito Wanchaq, provincia Cusco, departamento de Cusco.

3.1.4 *Diseño de la investigación*

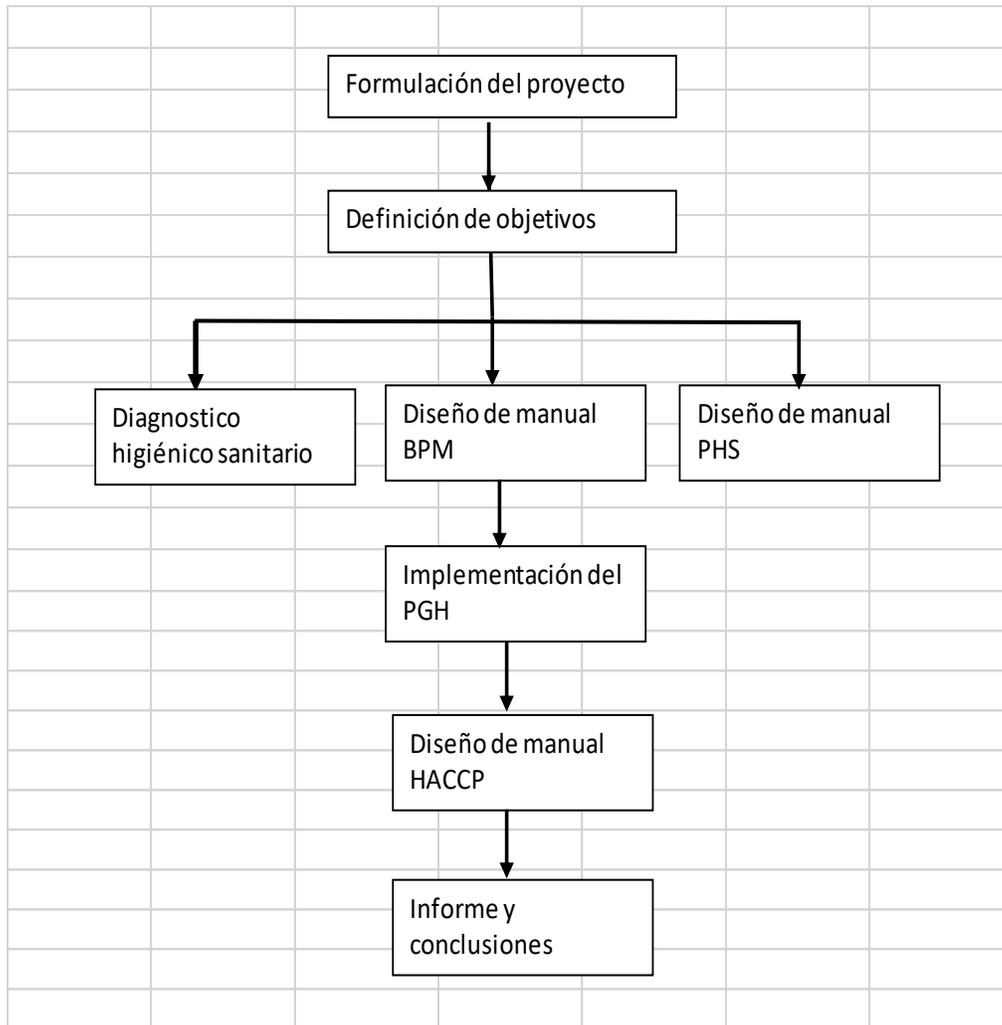
La presente investigación es de tipo no experimental esto debido a que el estudio se basa en la observación y el análisis del entorno interno como externo de la empresa no se manipula variable alguna, desarrollándose los eventos en su estado natural.

3.1.5 *Metodología aplicada*

La metodología aplicada para el desarrollo del presente trabajo se considera en el siguiente esquema (Grafico 4).

GRAFICO 4.

Metodología de desarrollo para la investigación



Fuente. Elaboración propia

3.2 DESARROLLO

Para el desarrollo del trabajo se dividió en cuatro etapas los mismos que se desarrollaran detalladamente a continuación:

3.2.1 *ETAPA I: Descripción y diagnóstico inicial de la empresa.*

a) Descripción de la empresa

Productos Alimentarios MISKY S.A.C. es una empresa agro industrial ubicada en la ciudad imperial del Cusco, cuenta con más de 25 años revalorando los cultivos andinos, dando a conocer al mundo la diversidad de sus productos que fueron dejados de lado durante las épocas de la colonia y olvidados durante la república.

Uno de los objetivos de la empresa es apoyar y trabajar en coordinación con los campesinos del departamento del Cusco, dándole un valor agregado a productos como el Saúco, Awaymanto, Cocona, Níspero, Yacón y otros que hasta hace quince años no constituían una fuente de recursos económicos y durante muchos años, dichos productos no estaban considerados en el mercado local, nacional e internacional debido a falta de conocimiento del valor nutricional de estos alimentos. (Decreto N° 007-98-SA., 2018)

b) Localización

La empresa MISKY S.A.C, se encuentra ubicada en el Departamento y Provincia de Cusco, distrito de Wanchaq, calle república de Bolivia C-11 –parque Industrial a una altitud de 3363 msnm, latitud 13° 31' 31" y longitud 71°57'56".

c) Organigrama

La organización de la empresa está presidida por la presidenta del directorio y conformada por diferentes profesionales y colaboradores en cada área cuyo objetivo es establecer de manera coordinada los criterios que orienten y motiven el desarrollo interno y externo de la empresa. A continuación, se adjunta el mapa de la organización con sus detalles específicos en la gráfico N° 5

GRAFICO 5.

Organigrama estructural Productos Alimentarios MISKY S.A.



Fuente. Elaboración Propia

d) Líneas de producción

La empresa elabora diferentes productos los cuales están agrupados en cuatro líneas de producción como son:

- Línea de mermeladas
- Línea de cafés
- Línea de harinas
- Línea de galletas

De estas líneas mencionadas, la línea de mermelada es la que más se produce entonces describiremos sus detalles a continuación.

e) Línea de mermeladas

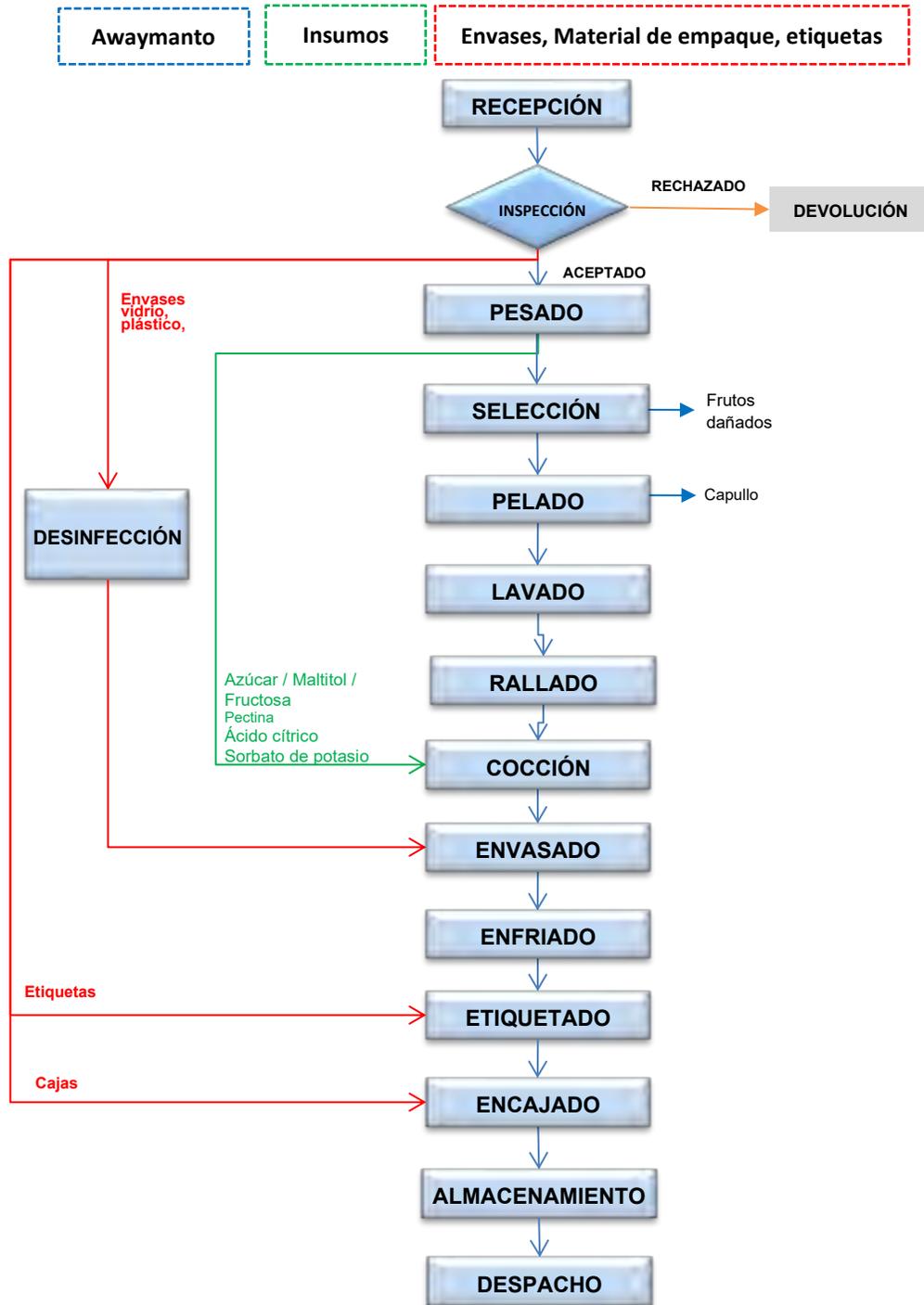
Esta línea de producción es la que genera un 60% ingreso con respecto a las otras líneas y comprende los siguientes productos:

- Mermelada de awaymanto normal y dietético
- Mermelada de sauco normal y dietético.
- Mermelada de fresa normal y dietético
- Mermelada de piña
- Mermelada de naranja
- Mermelada de yacón normal y dietética.

La producción de mermeladas se realiza mediante una secuencia lógica de procesos, cumpliendo con diferentes parámetros establecidos de acuerdo a la norma técnica peruana.

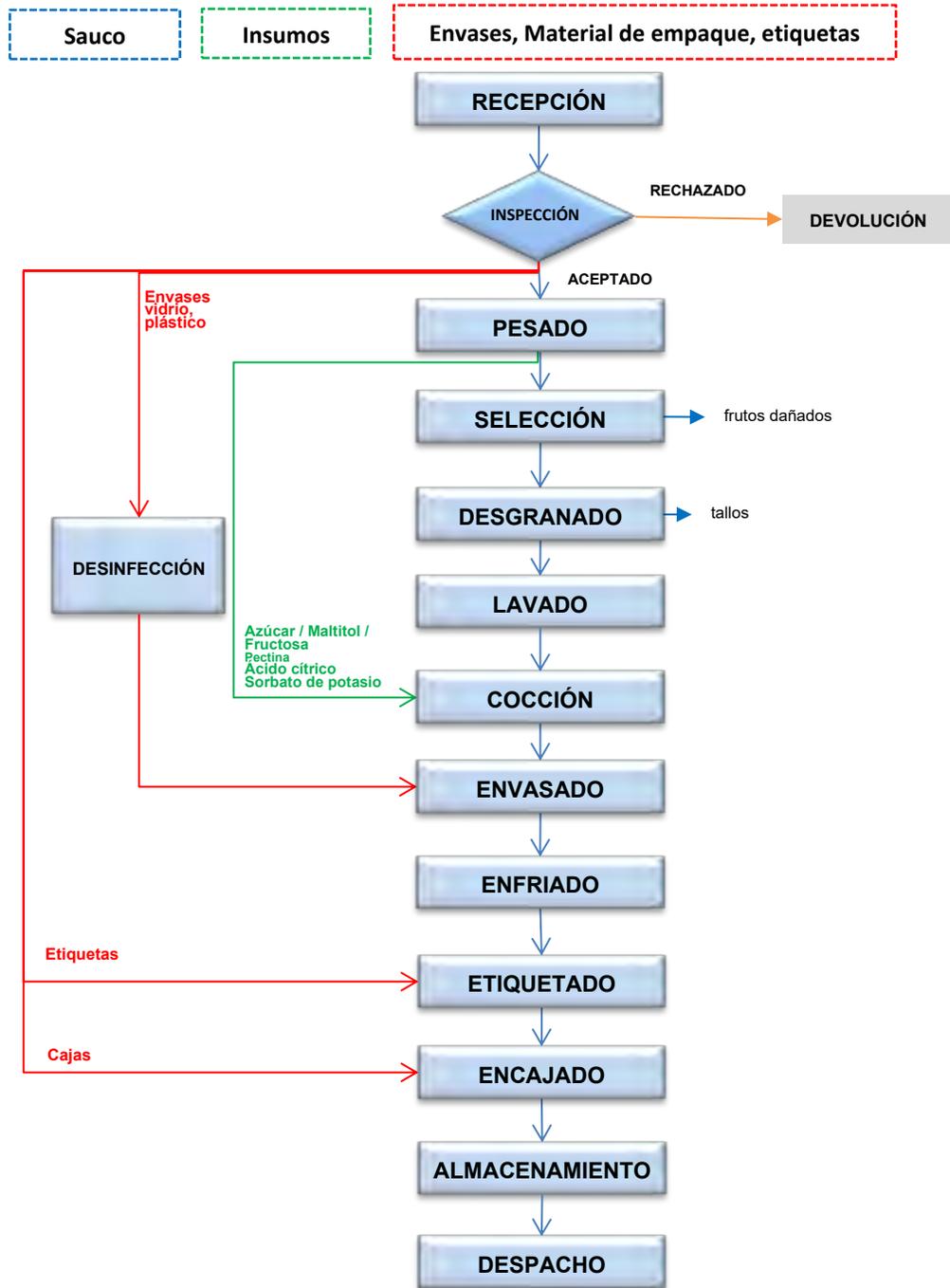
Cuyos flujos de proceso se detallan en las siguientes gráficas N° 6, 7, 8, 9, 10 y 11.

GRAFICO 6. Flujo de proceso de mermelada de awaymanto normal y dietético”



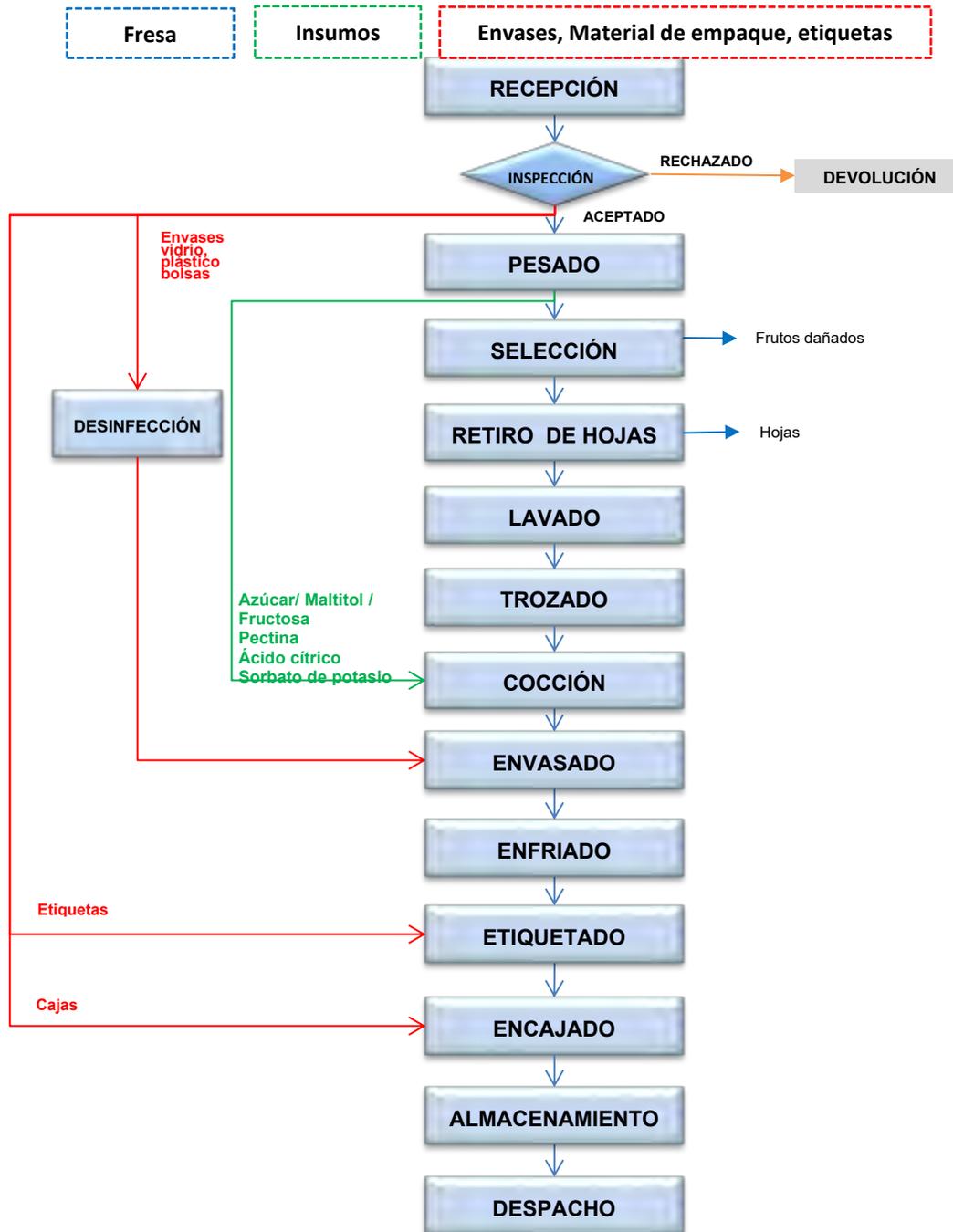
Fuente. Elaboración propia

GRAFICO 7. Flujo de proceso de mermelada de sauco normal y dietética



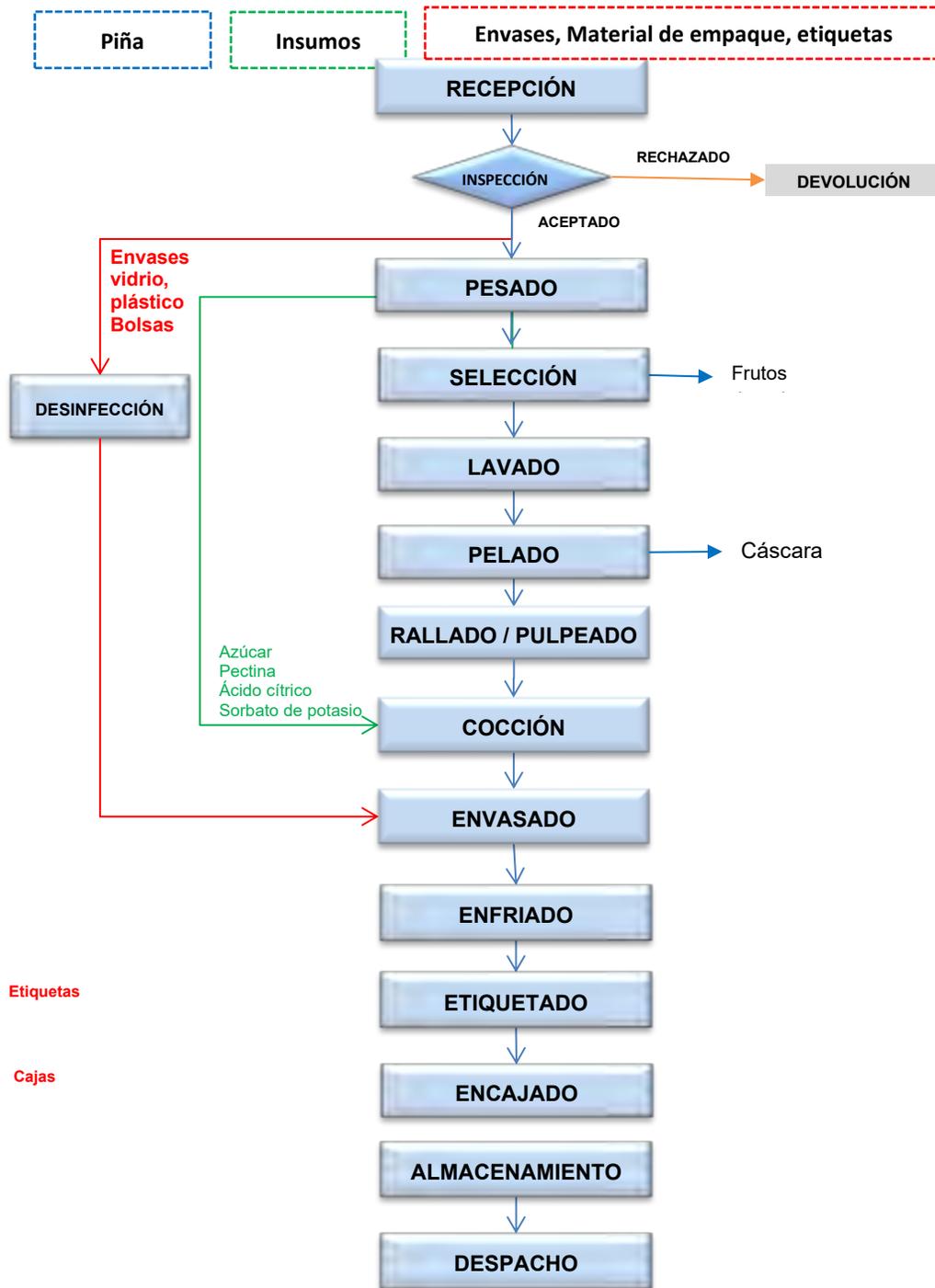
Fuente. Elaboración propia

GRAFICO 8. Flujo de proceso de mermelada de fresa normal y dietética



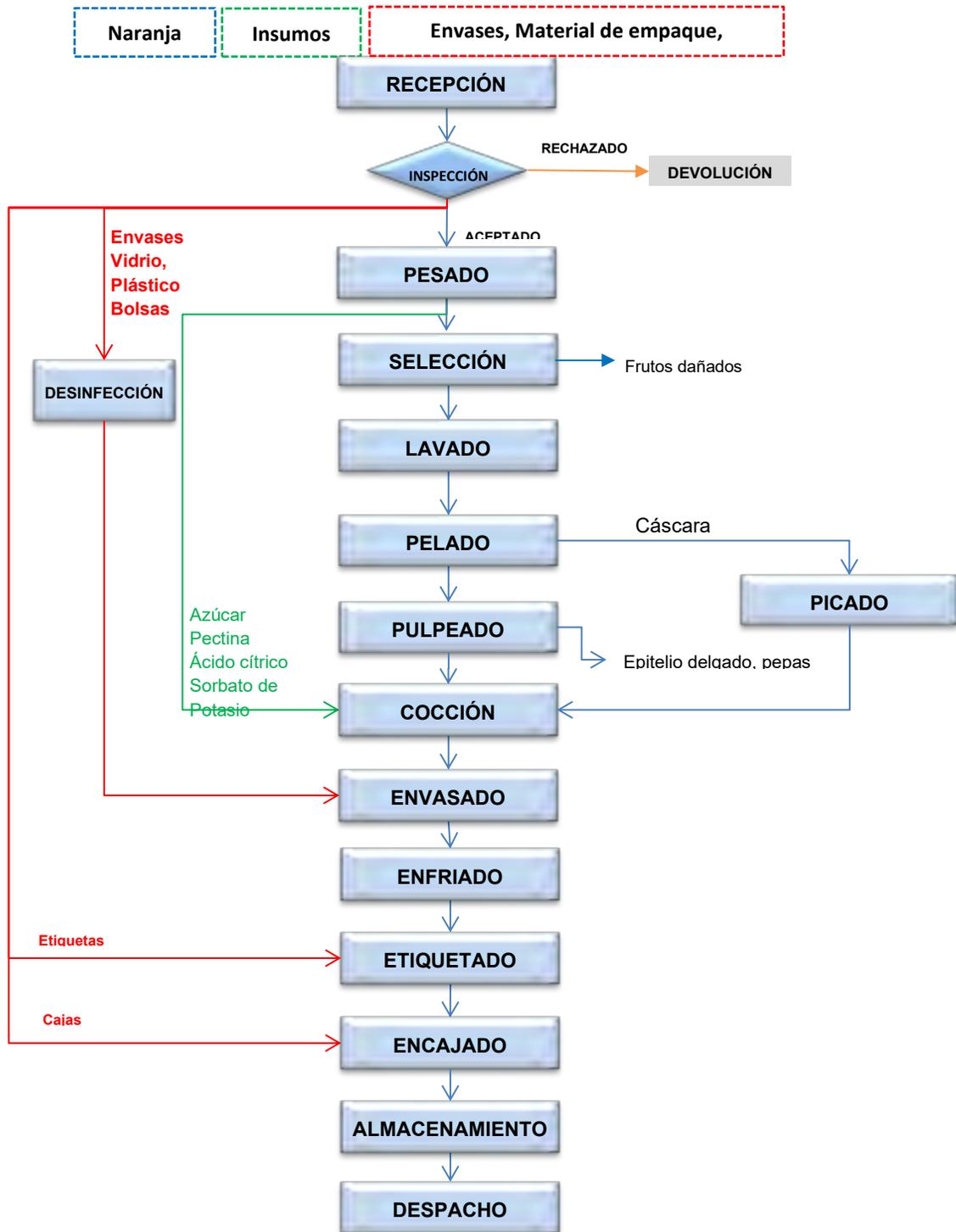
Fuente. Elaboración propia

GRAFICO 9. Flujo de proceso de mermelada de piña



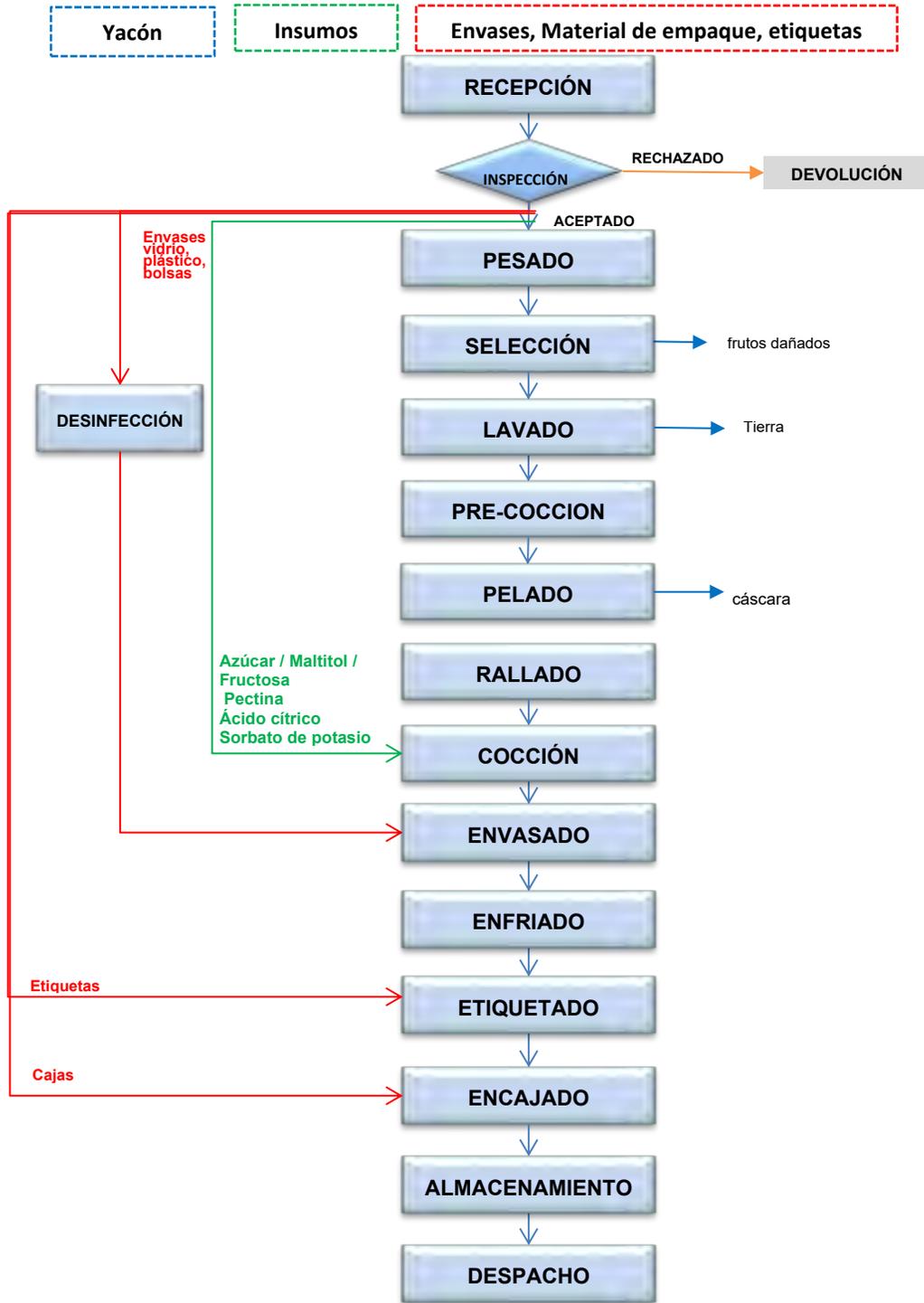
Fuente. Elaboración propia

GRAFICO 10. Flujo de proceso de mermelada de naranja



Fuente. Elaboración propia

GRAFICO 11. Flujo de proceso de mermelada de yacón normal y dietética



Fuente. Elaboración propia

f) Descripción de las etapas de proceso de la producción de la línea de mermeladas

En la elaboración de mermeladas incluye una variedad de procesos. Cuando hablamos de "proceso" nos referimos a los cambios físicos, químicos y bioquímicos (nutricionales) que se dan lugar en la materia prima durante el procesamiento.

Estas operaciones se resumen a continuación:

TABLA 2.

Descripción de las etapas de la producción de la línea de mermeladas

| Proceso | Descripción |
|---------------------|--|
| Recepción en Planta | El proceso inicia con la recepción de la fruta, insumos químicos y envases en planta pasando por una inspección sensorial para determinar si las condiciones son aceptables para la recepción, de ser positiva la inspección se realiza la cuantificación de la fruta que ha ingresado a planta. |
| Pesado | La materia prima e insumos son pesados según el requerimiento de producción. |
| Selección | Se selecciona de manera manual los frutos sanos y con el grado de madurez adecuado |
| Pelado (awaymanto, | Operación que se realiza manualmente y consiste en retirar el capullo en el caso del awaymanto y la cáscara en los casos de la piña, naranja y yacón. |

piña, naranja y
yacón)

| Proceso | Descripción |
|--|--|
| Desgranado (sauco) | Operación manual que se realiza con la finalidad de eliminar la parte no comestible de la fruta como son los tallos. |
| Retiro de Hojas (sauco, piña y fresa) | Se realiza el retiro manual de las hojas de la fruta. |
| Retiro de Hojas (sauco, piña y fresa) | Se realiza el retiro manual de las hojas de la fruta. |
| Recepción en Planta | El proceso inicia con la recepción de la fruta, insumos químicos y envases en planta pasando por una inspección sensorial para determinar si las condiciones son aceptables para la recepción, de ser positiva la inspección se realiza la cuantificación de la fruta que ha ingresado a planta. |
| Pesado | La materia prima e insumos son pesados según el requerimiento de producción. |
| Selección | Se selecciona de manera manual los frutos sanos y con el grado de madurez adecuado |

| Proceso | Descripción |
|--|---|
| Pelado (awaymanto, piña, naranja y yacón) | Operación que se realiza manualmente y consiste en retirar el capullo en el caso del awaymanto y la cáscara en los casos de la piña, naranja y yacón. |
| Desgranado (sauco) | Operación manual que se realiza con la finalidad de eliminar la parte no comestible de la fruta como son los tallos. |
| Lavado | Se realiza por inmersión para eliminar bacterias superficiales y suciedad adherida a la fruta. De ser necesario utilizar escobilla (dependiendo de la fruta). |
| Rallado (awaymanto, piña y yacón) | Se procede a rallar la fruta manualmente con un rallador de acero inoxidable, para facilitar su cocción. En el caso de la piña se retira la parte dura para ser pulpeada. |
| Trozado (fresa) | La fruta es trozada en pequeñas partes para facilitar su cocción, utilizando cuchillos. |
| Picado de Cáscara (naranja) | Se pica en pedazos muy pequeños la cáscara, que será utilizada en la elaboración de la mermelada. |

| Proceso | Descripción |
|-----------------------|---|
| Pulpeado (naranja) | En esta etapa se despoja la parte blanca, el epitelio delgado y las pepas. |
| Cocción | <p>Se pone la fruta dentro de una marmita con el fin de eliminar el contenido de agua presente, mediante la cocción a fuego moderado y agitando con regularidad para que la fruta no se queme. Una vez que se alcanza el punto de ebullición se agrega el azúcar y el ácido cítrico, revolviendo vigorosamente. Se prosigue con la cocción hasta conseguir una concentración de azúcares que alcancen los 63 a 68 °Brix o una temperatura mayor a los 89 °C x 1.45 hrs aprox. (dependiendo a la fruta) y finalmente se agrega la pectina y el sorbato de potasio. El pH debe estar en el rango de 3.3 y 3.5, si el valor fuera mayor se debe agregar ácido cítrico hasta ajustar al valor deseado.</p> <p>Para el caso del yacón, se mezclará con una cantidad similar de agua y se procederá a la misma elaboración de mermelada de frutas, con la diferencia que se conseguirá una concentración de azúcar entre los rangos de 50-55 °Brix.</p> <p>En cuanto la elaboración de mermeladas dietéticas, se procederá al mismo desarrollo de una mermelada convencional con la única</p> |

| Proceso | Descripción |
|--|---|
| Lavado y desinfección de envases (frascos de vidrio, potes y baldes de plástico) | <p>diferencia de reemplazar el azúcar por un edulcorante (maltitol o fructosa) y obtener los grados Brix en un rango de 40 a 50.</p> <p>Los frascos de vidrio, potes y baldes de plástico son lavados con agua potable para luego ser desinfectados con agua clorada a 2 ppm y posteriormente secados.</p> |
| Envasado | <p>El envasado se realiza en frascos de vidrio, potes, baldes de plástico, y bolsas plásticas de alta densidad. La temperatura de llenado deberá estar en el rango de 65 a 80°C. Se procede a cerrar los frascos y de inmediato se invierten durante 5 minutos para esterilizar la tapa. Para el caso de envasado en potes de plásticos las tapas deben cerrarse al momento, teniendo cuidado de no deformar el envase al igual que los baldes de plásticos, mientras que las bolsas plásticas serán selladas con ayuda de una selladora manual</p> |

| Proceso | Descripción |
|----------------|---|
| Etiquetado | Se verificará antes la gelificación de la mermelada, para proceder a limpiar los envases y colocar las etiquetas respectivas según su presentación. |
| Encajado | Los envases una vez etiquetados se colocan en cajas de cartón, según la presentación del producto. |
| Almacenamiento | Se almacenan en lugares secos, ventilados y limpios, sobre parihuelas. |
| Despacho | Consiste en la salida del producto final, controlando las condiciones de los vehículos de transporte para ser llevados a los clientes y/o puntos de venta para su posterior comercialización. |

Fuente. Elaboración propia

g) Diagnóstico de la empresa

Se realizó un diagnóstico higiénico sanitario mediante una inspección visual a la planta, basado el Decreto Supremo N° 007-98-SA reglamento sobre vigilancia control sanitario de alimentos y bebidas, con el fin de evaluar las condiciones con las cuales se lleva a cabo cada proceso de los alimentos, teniendo en cuenta las instalaciones, las condiciones del área de elaboración, equipos y utensilios, requisitos higiénicos del control de calidad, saneamiento, almacenamiento y despacho. Para esto se utilizó el formato del acta N° 07 “Acta de inspección sanitaria para la certificación de Principios Generales de Higiene”, (ver anexo N° 01).

Observaciones presentadas en la inspección sanitaria:

Las observaciones generales en planta son:

- Falta la hermetización de las zonas de procesamiento.
- Falta iluminación en los almacenes.
- Falta un diseño cóncavo o media caña en la unión de pared-piso en algunas zonas, para así facilitar la limpieza y evitar la acumulación de elementos extraños.
- Implementar para cada zona, un tacho de basura de tamaño adecuado con su respectiva tapa.
- Anadir rótulos y señalizaciones.
- Colocar cortinas sanitarias para separar las zonas del área de producción.
- Cambiar los utensilios de plástico que se encuentren en mal estado para evitar los desprendimientos de partículas que contaminen el producto.
- Cambiar las parihuelas y mesas de madera por otras que sean de un material no absorbente, no porosas, lisas y de fácil limpieza.

Basado en lo anterior se realizó el siguiente Tabla N° 3 para visualizar de manera más exacta las observaciones para el cumplimiento de los Principios Generales de Higiene en cada zona de procesamiento.

TABLA 3. Observaciones del diagnóstico inicial de la empresa productos alimentarios MISKY S.A.C

| Zona | Observaciones |
|---|--|
| Zona de recepción de materia prima | Tarrajar la parte de la entrada de la luz natural por el techo, para facilitar la limpieza y evitar la acumulación de agentes contaminantes. |
| | Cubrir los recipientes lavados para evitar la contaminación. |
| Zona de lavado y selección | Colocar protección para los fluorescentes. |
| | Implementar con un insectocutor para disminuir la presencia de insectos voladores. |
| | Mejorar la altura del grifo de agua, para facilitar el lavado de las manos del personal. |
| Zona de procesamiento | Pulir y pintar el piso. |
| | Realizar la calibración de los instrumentos de medida (balanzas, PH-metro, brixometro y termómetro) |
| | Hermetizar la zona. |
| | Definir el flujo de procesamiento |
| Zona | Observaciones |

| | |
|------------------------------|--|
| Zona de procesamiento | Destinar otro ambiente para el proceso de molienda del maní. |
| | Instalar una posa de lavado para la sanitización adecuada de utensilios. |
| | Instalar un lavatorio de manos. |
| | Rediseñar o disponer mejor el flujo de aire del compresor hacia la selladora de blíster. |
| | Refaccionar el techo para evitar las goteras de agua. |

| | |
|---|--|
| Zona de almacén de materia prima | Colocar puertas a la entrada por los pasillos y las gradas. |
| | Definir la concentración de cloro a utilizar en la desinfección de equipos y utensilios. |
| | Eliminación de los puntos de luz en los marcos de la puerta. |
| | Implementar parihuelas para la disposición de la miel de abeja y mantener las distancias establecidas en la norma. |
| | Retirar el deshidratador y algunos insumos que no pertenecen a la zona como: coca, maní y castañas |

| Zona | Observaciones |
|-------------|----------------------|
|-------------|----------------------|

| | |
|----------------------------|---|
| Zona de laboratorio | Disposición adecuada del gabinete. |
| | Mantener limpio los equipos de análisis de las muestras. |
| | Mantener calibrado los instrumentos de laboratorio, para tener mejor precisión en los resultados. |
| | Cumplir con los PEPS. |

| | |
|-------------------------|--|
| Zona de envasado | Cumplir con las temperaturas de envasado para envases de vidrio en un intervalo de temperatura entre 55 a 60 °C y plástico entre 40 a 45 °C. |
|-------------------------|--|

| | |
|-----------------------------------|--|
| Zona de almacén de envases | Refacción de los pisos y paredes. |
| | Disponer de implementos de limpieza. |
| | Disponer de parihuelas de material adecuado y cumplir con las distancias establecidas en la norma. |
| | Adquirir certificación de inocuidad de los envases. |

| | |
|-------------|----------------------|
| Zona | Observaciones |
|-------------|----------------------|

| | |
|--|---|
| Zona de almacén de producto intermedio. | Disponer de parihuelas de material adecuado y cumplir con las distancias establecidas en la norma |
|--|---|

| | |
|---|---|
| Zona de almacén de producto terminado. | Cambiar estantes de madera por estantes de acero. Verificar las distancias entre pared y estantes de acuerdo a lo establecido en la norma. (Decreto N° 007-98-SA., 2018) Cumplir con los PEPS y PVPS. |
|---|---|

| | |
|----------------------------|---|
| Área administrativa | Implementar una computadora para el área de control de calidad. Disponer de materiales de escritorio (archivadores, lapiceros, corrector, etc.) Desarrollar los manuales de BPM y PHS. Programar la renovación de carnets sanitarios del personal. Implementar las BPM y PHS. Implementar los PGH. |
|----------------------------|---|

| | |
|-------------|----------------------|
| Zona | Observaciones |
|-------------|----------------------|

| | |
|--|---|
| Zona de exteriores. | <p>Fumigación general de planta para minimizar la presencia de hormigas e insectos.</p> <p>Modificación de la instalación de agua en la poza del lavado de la indumentaria.</p> <p>Disponer de lugar adecuado y hermético para el almacenamiento general de residuos sólidos.</p> |
| Zona de comedor | Refaccionar las instalaciones eléctricas. |
| Zona de lavado de indumentarias | <p>Modificación de la instalación de agua en la poza del lavado de la indumentaria.</p> <p>Implementar algunos accesorios como: colgadores, escobillas y otros</p> |
| Zona de lavado de jabas. | Designar un lugar y estante para los implementos de limpieza. |

Fuente. Elaboración Propia

h) Determinación del porcentaje de cumplimiento de los Principios Generales de Higiene

Se evaluó el cumplimiento de los Principios Generales de Higiene en la empresa Productos Alimentarios MISKY S.A.C. a la luz del Decreto Supremo N° 007-98-SA, este porcentaje se determinó aplicando la siguiente fórmula y los resultados del diagnóstico higiénico sanitario se muestran en la tabla N° 4

$$\text{Nivel de cumplimiento de los PGH porcentual} = \frac{PE}{NI} \times 100\% \dots \dots \dots (1)$$

PE= Puntaje obtenido en la evaluación

NI= Número de ítems evaluados

TABLA 4.

Porcentaje de cumplimiento del PGH - Diagnóstico inicial de la empresa Productos Alimentarios Misky S.A.C.

| N° | Aspectos | PE | NI | % De cumplimiento |
|----------------------------------|--|----|-----|-------------------|
| 1 | Del almacenamiento de materia prima e insumos | 2 | 10 | 20% |
| 2 | Del área de proceso | 10 | 16 | 62.5% |
| 3 | Del área de envasado y producto final | 12 | 18 | 66.67% |
| 4 | Del área de almacenamiento y producto final | 2 | 8 | 25% |
| 5 | De otros almacenes | 2 | 9 | 22.22.% |
| 6 | De los vestuarios y servicios higiénicos | 5 | 8 | 62.5% |
| 7 | De las condiciones generales del establecimiento | 6 | 15 | 40% |
| 8 | De los requisitos previos al HACCP | 12 | 26 | 46.15% |
| Promedio general de cumplimiento | | 51 | 110 | 46.36% |

Fuente: Elaboración propia

3.2.2 ETAPA II – Diseño del manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

a) Introducción

El manual de Buenas Prácticas de Manufactura se ha desarrollado con la propuesta de mejora de la calidad e inocuidad de los productos que se elaboran en la empresa Productos Alimentarios Misky SAC. La mejora de la calidad implica la optimización de los procesos productivos, desde la recepción de materia prima hasta que los productos terminados son recibidos por el comprador final y son consumidas.

Los clientes exigen cada vez más calidad en los alimentos que compran, y la inocuidad de los alimentos es un distintivo inicial que no se puede descuidar en las empresas procesadoras de alimentos.

Las BPM funcionan como una herramienta para la producción, elaboración, procesamiento, comercialización y consumo de los productos alimenticios seguros y confiables para el consumidor. Este manual nos permite conocer la manipulación, diseño y estructura de las instalaciones, equipos y utensilios que intervienen en el procesamiento de los distintos alimentos.

b) Objetivos

El presente manual tiene como objetivo cuidar la calidad e inocuidad de los alimentos procesados en la empresa Misky SAC y cumplir con las regulaciones de Buenas Prácticas de Manufactura.

c) Alcance

Los procedimientos descritos en este manual aplican a todo el personal que desarrolla actividades en planta; así como también a todas las áreas que tienen relación directa con el procesamiento de alimentos.

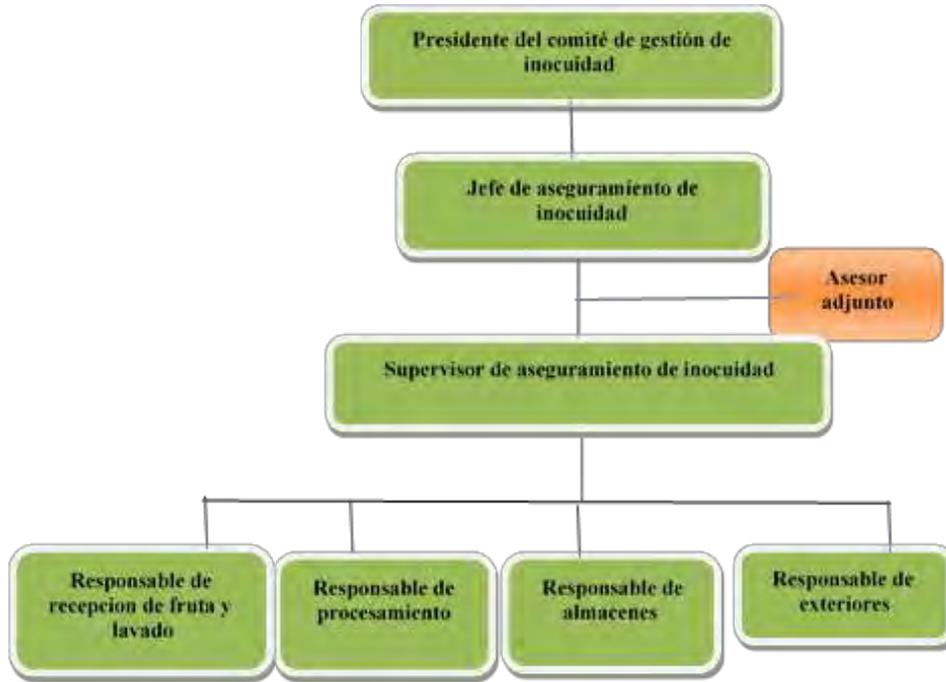
En el Manual se desarrollan procedimientos y registros que facilitara el proceso en cada área de producción de la empresa. Las disposiciones expresadas en el mismo son aplicables a los equipos, utensilios y al personal que se encuentra en contacto con los alimentos, a todas las actividades de producción, procesamiento, envasado, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de los alimentos que se producen, y a los productos utilizados como materias primas e insumos en la elaboración de los productos para el consumo humano.

d) Comité de gestión de la inocuidad

Es un órgano de apoyo de la empresa el cual está presidido por el gerente general y conformada por los responsables de las áreas relacionadas con la inocuidad de los alimentos, el organigrama se establece en el gráfico N° 12.

GRAFICO 12.

Organigrama del Comité de Gestión de la Inocuidad de Productos Alimentarios Misky S.A.C



Fuente: Elaboración propia

Objetivos del Comité de Gestión de la Inocuidad

Establecer los criterios y lineamientos que orientan y motivan el desarrollo interno y externo de la empresa, donde se aseguran que estén contemplados principios de gestiones de inocuidad y calidad planteados por normas nacionales e internacionales para la inocuidad y calidad.

Cargos

Los cargos del Comité de Gestión de la Inocuidad se establecen en el Tabla N° 5

TABLA 5.

Integrantes del Comité de Gestión de la Inocuidad

| Cargo | Integrante |
|---|------------------------------------|
| Presidente del Comité de Gestión de Inocuidad | Lic. Odar Rodríguez Kross |
| Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad | Ing. Julia Yubelly Herrera Aguirre |
| Asesor Adjunto | Q.F. Karina Vera Ferchau |
| Supervisor del Aseguramiento de la Inocuidad | Bach. Xiomara Loayza Pichihua |
| Responsable de Recepción de Fruta y Lavado | Sra. Elena Chillitupa Salazar |
| Responsable de Procesamiento | Sr. Nicolás Castilla Huamán |
| Responsable de Almacenes | Sr. Wilman Castillo Lira |
| Responsable de Exteriores | Sra. Yesica Huamán Alagón |

Fuente: Elaboración propia

Funciones del Comité de Gestión de la Inocuidad que competen a las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).

Las funciones se detallan en el manual de Buenas Prácticas de Manufactura. Ver Anexo N°02.

Contenido del manual:

El manual se divide en tres capítulos:

El capítulo I.

Este capítulo abarca las generalidades que incluye la introducción, política de calidad, objetivos, campo de aplicación, norma de referencia, definiciones y comité de inocuidad.

Capítulo II:

En este capítulo se desarrolló treinta y tres procedimientos operativos estandarizados de saneamiento, los que están divididos en sub grupos:

Condiciones y requisitos sanitarios. Las condiciones y requisitos sanitarios establecen procedimientos generales para mantener la infraestructura e instalaciones en buen estado y evitar la contaminación por desprendimiento de pinturas, fragmentos, entre otros; la forma de uso, manejo y almacenamiento de los productos químicos e implementos de limpieza y los lineamientos necesarios para una adecuada eliminación de residuos sólidos y líquidos de tal modo que se minimice la atracción de plagas y otras fuentes de contaminación en la planta.

Comprende los siguientes procedimientos operativos estandarizados de:

- Infraestructura e instalaciones
- Servicios higiénicos
- Abastecimiento de agua
- Manejo y almacenamiento de productos químicos e implementos de limpieza
- Manejo y disposición de los residuos sólidos y efluentes
- Control de plagas.

Personal. Abarca procedimientos para asegurar que el personal que tiene contacto directo o indirecto con los alimentos no tenga probabilidades de contaminarlo mediante un adecuado control de su salud, aseo personal, un buen comportamiento y capacitación en temas de inocuidad.

Comprende los siguientes procedimientos operativos estandarizados de:

- Condiciones higiénicas del personal
- Capacitación

Utensilios, instrumentos y equipos. Estos procedimientos establecen los lineamientos generales de calibración, mantenimientos y disposiciones específicas para la adquisición de utensilios, instrumentos y equipos.

A continuación, se mencionan los siguientes procedimientos operativos estandarizados de:

- Material y diseño higiénico de los utensilios, instrumentos y equipos.
- Calibración de los instrumentos de medición

- Mantenimiento preventivo de instrumentos y equipos.

Proceso. Se trata de procedimientos de control desde la recepción de materia prima hasta el despacho final del producto terminado.

Definiendo lineamientos que permitan la elaboración de los productos con los controles de proceso necesarios obteniendo productos inocuos.

Comprende procedimientos operativos estandarizados de:

- Recepción de materia prima insumos y envases
- Almacenamiento
- Evaluación y selección de proveedores
- Control de producción
- Control de despacho de producción
- Control de vehículo de transporte de producto terminado
- Identificación y trazabilidad de producto terminado
- Atención de quejas a los clientes
- Retiro de producto del mercado
- Disposición de producto no conforme

Validaciones. Establece protocolos que demuestren que los procedimientos e instructivos de limpieza y desinfección de superficies, lavado de manos son eficaces, reduciendo la carga microbiana a un nivel que se encuentre dentro de los parámetros establecidos.

Se considera tres protocolos para la validación:

- Protocolo de validación de lavado de manos

- Protocolo de limpieza y desinfección de superficies
- Protocolo de cocción y esterilización

Auditorías. Este procedimiento tiene la finalidad de comprobar la eficacia del Sistema de Gestión de la Inocuidad implantado en P.A. MISKY S.A.C, mediante auditorías internas y externas.

Control de documentos. Establece los procedimientos para el control y elaboración de la documentación del Sistema de Gestión de la Inocuidad.

Se considera los siguientes procedimientos:

- Control de documentos y registros
- Elaboración de documentos

Verificaciones. La finalidad de este procedimiento es asegurar la adecuada implantación de los Principios Generales de Higiene y que los procedimientos establecidos tanto de las BPM y PHS cumplan los propósitos para los que fueron creados.

Programa integral anual de actividades. La finalidad de estos programas es definir mediante cronogramas las fechas para el cumplimiento de las actividades establecidas en el manual de Buenas Prácticas de Manufactura.

Comprende los siguientes programas:

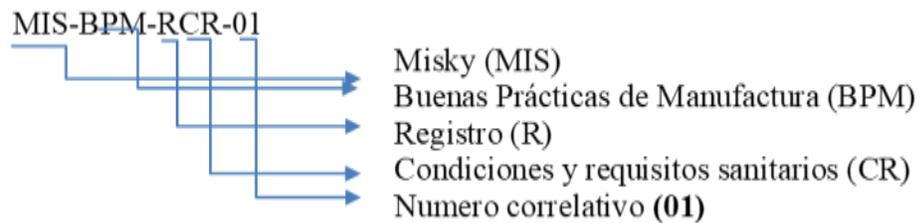
- Programa anual de actividades
- Programa anual de capacitación
- Programa anual de auditorías
- Plan anual de mantenimiento de instrumentos y equipos

- Plan de muestreo
- Plan de Auditoría

Capítulo III: En este capítulo se desarrolló cuarenta y cuatro registros de control, todos los registros tienen un código para llevar un mejor manejo y facilitar la identificación, los mismos que se aplican según las frecuencias establecidas en los respectivos procedimientos, los registros se aplican luego de haber realizado el control y supervisión del correcto cumplimiento del procedimiento respectivo.

Codificación:

La codificación de los registros se realizó de la siguiente manera:



Los significados de las abreviaturas usadas en la codificación de los registros son:

- Personal.....(PE)
- Proceso..... (PC)
- Equipos..... (EQ)
- Validaciones.....(VA)
- Verificaciones.....(VE)
- Auditorias.....(AU)

Registros: En la tabla N° 6 se muestra la relación de los registros comprendidos dentro del manual de Buenas Prácticas de Manufactura con sus respectivos códigos se muestran.

TABLA 6.**Relación de registros comprendidos en el manual BPM**

| N° | Nombre | Código |
|-----------|---|----------------|
| 1 | Registro de compra de insumos químicos | MIS-BPM-RCR-01 |
| 2 | Registro de control de plaga | MIS-BPM-RCR-02 |
| 3 | Registro de control de roedores | MIS-BPM-RCR-03 |
| 4 | Registro de asistencia a la capacitación. | MIS-BPM-RPE-01 |
| 5 | Data y enfermedades del personal | MIS-BPM-RPE-02 |
| 6 | Acción correctiva/ Data, capacitación y Enfermedades del personal | MIS-BPM-RPE-03 |
| 7 | Control de capacitación de personal | MIS-BPM-RPE-04 |
| 8 | Registro de calibración de instrumentos de medición y equipos. | MIS-BPM-REQ-01 |
| 9 | Registro de calibración de brixómetro. | MIS-BPM-REQ-02 |
| 10 | Tarjetas para instrumentos y equipos fuera de calibración. | MIS-BPM-TEQ-01 |

| N° | Nombre | Código |
|-----------|---|----------------|
| 11 | Registro de mantenimiento preventivo instrumentos y equipos | MIS-BPM-REQ-03 |
| 12 | Control de recepción de materia prima | MIS-BPM-RPC-01 |
| 13 | Control de recepción de insumos y materiales de empaques | MIS-BPM-RPC-01 |
| 14 | Check list para inspección de proveedores de materia primas | MIS-BPM-RPC-02 |
| 15 | Check list para inspección de proveedores de insumos y envases | MIS-BPM-RPC-03 |
| 16 | Relación de proveedores seleccionados y aprobados | MIS-BPM-RPC-10 |
| 17 | Ficha de proveedor de materia prima | MIS-BPM-RPC-04 |
| 18 | Ficha de proveedor de insumos y envases | |
| 19 | Control de producción y despacho | MIS-BPM-RPC-05 |
| 20 | Control de vehículo de transporte | MIS-BPM-RPC-05 |
| 21 | Registro de atención de queja | MIS-BPM-RPC-06 |
| 22 | Reporte de producto no conforme | MIS-BPM-RPC-07 |
| 23 | Liberación de producto no conforme | MIS-BPM-RPC-08 |
| 24 | Retiro de producto de mercado | MIS-BPM-RPC-09 |

| N° | Nombre | Código |
|-----------|---|-----------------|
| 25 | Registro de validación de lavado de manos | MIS-BPM-RPC-10 |
| 26 | Registro de validación de limpieza y desinfección de superficies | MIS-BPM-RPC-11 |
| 27 | Registro de validación de cocción y esterilización | MIS-BPM-RPC-12 |
| 28 | Lista de asistencia. | MIS-BPM-RPC-13 |
| 29 | Lista de verificación | MIS-BPM-RVA-01 |
| 30 | Solicitud de acciones correctivas | MIS-BPM-RVA-02 |
| 31 | Reporte de no conformidades | MIS-BPM-RVA-03 |
| 32 | Control de documentos internos | MIS-BPM-RAU-01 |
| 33 | Control de documentos externos | MIS-BPM-RAU-02 |
| 34 | Control de registros | MIS-BPM-RAU-03 |
| 35 | Control de cambios documentos y registros | MIS-BPM-RAU-04 |
| 36 | Auto inspección de planta. | MIS-BPM- RCD-01 |
| 37 | Resultados de verificación | MIS-BPM- RCD-02 |
| 38 | Verificación microbiológica de manos, superficies, ambientes, materia prima y producto terminado. | MIS-BPM- RCD-03 |
| 39 | Programa anual de actividades | MIS-BPM-RCD-04 |
| N° | Nombre | Código |

| | | |
|----|---|----------------|
| 40 | Programa anual de capacitación | MIS-BPM-RVE-01 |
| 41 | Programa anual de auditorías | MIS-BPM-RVE-02 |
| 42 | Plan anual de mantenimiento de instrumentos y equipos | MS-BPM-RVA-03 |
| 43 | Plan de muestreo | MIS-BPM-RPA-01 |
| 44 | Plan de Auditoría | MIS-BPM-RPA-02 |

Fuente. Elaboración propia

El manual completo se presenta en el anexo 2.

3.2.3 *ETAPA III – Diseño del programa de higiene y saneamiento (PHS)*

a) Introducción

El presente manual denominado como Programa de Higiene y Saneamiento, ha sido elaborado por el comité de inocuidad de la empresa Productos Alimentarios MISKY S.A.C, el cual ha sido desarrollada de acuerdo a las normativas vigentes como reglamento sobre vigilancia y Control Sanitario de alimentos y bebidas, aprobado por decreto supremo N°007-98-SA y publicado el 25 de setiembre de 1998 el cual constituye un dispositivo legal para la industria de alimento.

Para prevenir las enfermedades transmitidas por los alimentos que tienen un grado considerable de intoxicación y en ocasiones de mortalidad y si no se presta la atención necesaria a las reglas de higiene en el procesamiento de los alimentos, muchas veces el resultado será el deterioro de éstos o peor aún podrán convertirse en transmisores de enfermedades. Esto debe de evitarse, principalmente, por razones de salud pública pero también para cuidar los aspectos económicos y comerciales de la empresa.

b) Objetivos

Establecer y asegurar las condiciones higiénicas de los elementos que intervienen en todo el proceso de producción para minimizar y prevenir la posible contaminación del producto, mediante la implementación de los procedimientos de limpieza y desinfección de infraestructura, equipos y utensilios, control de agua e higiene personal.

c) Alcance

Los procedimientos descritos en este manual aplican a todo el personal que desarrolla actividades en planta; así como también a todas las áreas que tienen relación directa con el procesamiento de alimentos, control de agua, equipos y utensilios.

En el Manual se desarrollan procedimientos, registros e instructivos que facilita la limpieza y desinfección en cada área de producción de la empresa.

Comité de gestión de la inocuidad

Es un órgano de apoyo de la empresa el cual está presidido por el gerente general y conformada por los responsables de las áreas relacionadas con la inocuidad de los alimentos.

El organigrama, objetivos y cargos están mencionadas en el ítem II.2.2.4 del capítulo III y las funciones se detallan en el Programa de Higiene y Saneamiento. Ver anexo N° 03

d) Contenido del manual:

Este manual se divide en cuatro capítulos para su desarrollo:

El capítulo I. Este capítulo comprende las generalidades del Programa de Higiene y Saneamiento que se incluye en el contenido del manual como la introducción, política de calidad,

objetivos, campo de aplicación, normas de referencia, definiciones y Comité de Gestión de la Inocuidad.

Capítulo II: En este capítulo se desarrolló veintiocho procedimientos operativos estandarizados, los mismos que están divididos en seis grupos:

Procedimientos de control de higiene del personal. La finalidad de estos procedimientos es de asegurar que el personal que tiene contacto directo o indirecto con los productos no tenga la posibilidad de contaminarlo mediante un adecuado control de su salud, aseo personal, lavado de manos, control de indumentaria y buen comportamiento.

Comprende:

- Procedimiento de control de higiene de personal.
- Procedimiento de lavado y desinfección de manos.

Procedimientos de control de agua. Estos procedimientos comprenden el control del abastecimiento de agua de pozo y el agua de red pública con la finalidad de asegurar que cumplan con los requisitos físicos, químicos y microbiológicos establecidos en la normatividad vigente.

Son:

- Procedimiento de control físico, químico y microbiológico del agua.
- Procedimiento de adición de cloro al tanque de agua.
- Procedimiento de control de cloro libre residual del agua.

Procedimientos de limpieza y desinfección de infraestructura e instalaciones. Definen las actividades a seguir para la correcta limpieza de la infraestructura e instalaciones con la finalidad

de mantener las áreas de producción, almacenes, exteriores y zonas auxiliares en las condiciones higiénicas adecuadas para prevenir la contaminación de los productos.

Comprende:

- Procedimiento de control de limpieza y desinfección de planta
- Procedimiento de limpieza y desinfección de infraestructura del área de producción
- Procedimiento de limpieza y desinfección de infraestructura del área de almacenes
- Procedimiento de limpieza y desinfección de servicios higiénicos.
- Procedimiento de limpieza y desinfección de exteriores
- Procedimiento de limpieza y desinfección de comedor y oficinas

Procedimiento de limpieza y desinfección de equipos y utensilios. Estos procedimientos definen la forma de limpieza y desinfección de todos los equipos y utensilios empleados en el proceso de producción y que estos estén en las condiciones higiénicas adecuadas para asegurar la producción de productos inocuos.

Comprende:

- Procedimiento de limpieza y desinfección de tanque de agua
- Procedimiento de limpieza y desinfección de pozo de agua
- Procedimiento de limpieza y desinfección de pozas de lavado y lavatorios
- Procedimiento de limpieza y desinfección de instrumentos de limpieza
- Procedimiento de limpieza y desinfección de estantes
- Procedimiento de limpieza y desinfección de equipos y maquinarias
- Procedimiento de limpieza y desinfección de balanzas y selladoras
- Procedimiento de limpieza y desinfección de Instrumentos de medición

- Procedimiento de limpieza y desinfección de marmitas
- Procedimiento de limpieza y desinfección de mesas
- Procedimiento de limpieza y desinfección de vehículo de transporte.
- Procedimiento de limpieza y desinfección de utensilios

Disposición de residuos sólidos y efluentes. Este procedimiento define las actividades para asegurar una adecuada eliminación de residuos sólidos y líquidos de tal modo que se minimice la atracción de plagas y otras fuentes de contaminación al interior de la planta.

Dosificación de insumos químicos. Define las actividades para asegurar una adecuada dosificación de los insumos químicos utilizados en el cumplimiento de los procedimientos de limpieza y desinfección.

Capítulo III: En este capítulo se desarrolló treinta y seis registros de control de limpieza y desinfección, los mismos que se aplican con las frecuencias establecidas en el manual.

La finalidad de los registros es para tener una evidencia documentada que demuestre el cumplimiento de las limpiezas y desinfecciones de las instalaciones, equipos y utensilios; evidenciando de esta manera que los productos se procesan dentro de un ambiente que cumple con las condiciones sanitarias establecidas.

Codificación: Los registros se codifican de la siguiente forma, con el propósito de facilitar el manejo y archivado de los mismos.



Registros de limpieza y desinfección: La relación de los registros comprendidos dentro del manual de detalla con sus respectivos códigos en la tabla N° 7

TABLA 7.

Relación de registros comprendidos en el manual PHS.

| N° | Registros | Código |
|----|--|---------------|
| 1 | Registro de control físico-químico y microbiológico de agua | MIS-HS-RCA-01 |
| 2 | Registro de adición de cloro al tanque de agua | MIS-HS-RCA-02 |
| 3 | Registro de control de cloro libre residual | MIS-HS-RCA-03 |
| 4 | Registro control de higiene personal | MIS-HS-RCH-01 |
| 5 | Registro de control de higiene de visitas | MIS-HS-RCH-02 |
| 6 | Registro de acción correctiva de higiene personal | MIS-HS-RCH-03 |
| 7 | Registro control de limpieza y desinfección de planta | MIS-HS-RCL-01 |
| 8 | Registro de acción correctiva de limpieza y desinfección de planta | MIS-HS-RCL-02 |

| | | |
|----|--|---------------|
| 9 | Registro limpieza y desinfección de tanque y pozo de agua | MIS-HS-RLD-01 |
| 10 | Registro limpieza y desinfección de pozas de lavado y lavatorios | MIS-HS-RLD-02 |
| 11 | Registro limpieza y desinfección de instrumentos de limpieza | MIS-HS-RLD-03 |
| 12 | Registro limpieza y desinfección de pisos | MIS-HS-RLD-04 |
| 13 | Registro limpieza y desinfección de infraestructura | MIS-HS-RLD-05 |
| 14 | Registro limpieza y desinfección de estantes | MIS-HS-RLD-06 |
| 15 | Registro limpieza y desinfección de pulpeadoras de frutas | MIS-HS-RLD-07 |
| 16 | Registro limpieza y desinfección de extractora de zumos. | MIS-HS-RLD-08 |
| 17 | Registro limpieza y desinfección de cocina industrial. | MIS-HS-RLD-09 |
| 18 | Registro limpieza y desinfección de selladora de blíster y troqueladora. | MIS-HS-RLD-10 |
| 19 | Registro limpieza y desinfección de licuadora industrial | MIS-HS-RLD-11 |
| 20 | Registro limpieza y desinfección de balanzas y selladoras | MIS-HS-RLD-12 |
| 21 | Registro limpieza y desinfección de banco de acero y carrito transportador | MIS-HS-RLD-13 |
| 22 | Registro limpieza y desinfección de tachos, escobas y recogedores | MIS-HS-RLD-14 |

| Nº | Registros | Código |
|-----------|---|---------------|
| 23 | Registro limpieza y desinfección de comedor | MIS-HS-RLD 15 |

| | | |
|----|---|---------------|
| 24 | Registro limpieza y desinfección de oficinas | MIS-HS-RLD-16 |
| 25 | Registro limpieza y desinfección de exteriores | MIS-HS-RLD-17 |
| 26 | Registro limpieza y desinfección de SS.HH. | MIS-HS-RLD-18 |
| 27 | Registro limpieza y desinfección de instrumentos de medición | MIS-HS-RLD-19 |
| 28 | Registro limpieza y desinfección de parihuelas y contenedores | MIS-HS-RLD-20 |
| 29 | Registro lavado y desinfección de manos | MIS-HS-RLD-21 |
| 30 | Registro limpieza y desinfección de marmitas | MIS-HS-RLD-22 |
| 31 | Registro limpieza y desinfección de mesas | MIS-HS-RLD-23 |
| 37 | Registro Limpieza y desinfección de utensilios | MIS-HS-RLD-25 |
| 38 | Registro Disposición de residuos sólidos y efluentes | MIS-HS-RLD-26 |

Fuente. Elaboración propia

Capítulo IV: En este capítulo se desarrolló cincuenta instructivos en los cuales se detallan de manera minuciosa los pasos a seguir para el cumplimiento de un determinado

procedimiento operativo estandarizado los mismos tienen la finalidad de facilitar la comprensión de los procedimientos por parte del personal.

Estructura. La estructura de los instructivos se detalla en la tabla N° 8

TABLA 8.

Estructura de los instructivos

| N° | Estructura | Concepto |
|-----------|----------------------|---|
| 1 | Ejecutor | Es la persona encargada de la ejecución de este procedimiento |
| 2 | Frecuencia | Establece las frecuencias en el que se deben cumplir el procedimiento |
| N° | Estructura | Concepto |
| 3 | Insumos | Establece las concentraciones de los insumos químicos a utilizar en el cumplimiento del procedimiento |
| 4 | Equipos de seguridad | Define los equipos de seguridad a utilizar para evitar cualquier accidente durante la ejecución del procedimiento |
| 5 | Procedimiento | Define paso a paso las actividades a seguir para el correcto cumplimiento del procedimiento |
| 6 | Registro | Establece el formato a registrar después de haber realizado correctamente el procedimiento |

Fuente. Elaboración propia

Instructivos de limpieza y desinfección: La relación de los instructivos comprendidos dentro del manual se detalla con sus respectivos códigos en la tabla N° 9.

TABLA 9.**Relación de instructivos comprendidos en el PHS**

| N° | Instructivo | Código |
|-----------|--|---------------|
| 1 | Control físico-químico y microbiológico de agua | MIS-HS-ICA-01 |
| 2 | Adición de cloro al tanque de agua | MIS-HS-ICA-02 |
| 3 | Control de cloro libre residual | MIS-HS-ICA-03 |
| 4 | Control de higiene personal | MIS-HS-ICH-01 |
| 5 | Limpieza y desinfección de tanque de agua | MIS-HS-ILD-01 |
| 6 | Limpieza y desinfección de pozo de agua | MIS-HS-ILD-02 |
| 7 | Limpieza y desinfección de pozas de lavado y lavatorios | MIS-HS-ILD-03 |
| 8 | Limpieza y desinfección de instrumentos de limpieza del área de producción | MIS-HS-ILD-04 |
| 9 | Limpieza y desinfección de instrumentos de limpieza del área de almacenes | MIS-HS-ILD-05 |
| 14 | Limpieza y desinfección de cortinas sanitarias | MIS-HS-ILD-10 |
| 15 | Limpieza y desinfección de puertas | MIS-HS-ILD-11 |
| 16 | Limpieza y desinfección de luminarias | MIS-HS-ILD-12 |
| 17 | Limpieza y desinfección de techos | MIS-HS-ILD-13 |
| 18 | Limpieza y desinfección de estantes del área de producción | MIS-HS-ILD-14 |
| 19 | Limpieza y desinfección de estantes del área de almacenes | MIS-HS-ILD-15 |
| 20 | Limpieza y desinfección de pulpeadoras para tumbo y granadilla | MIS-HS-ILD-16 |

| N° | Instructivo | Código |
|-----------|--------------------|---------------|
|-----------|--------------------|---------------|

| | | |
|----|---|---------------|
| 21 | Limpieza y desinfección de pulpeadoras para yacón y membrillo | MIS-HS-ILD-17 |
| 22 | Limpieza y desinfección de extractora de zumos. | MIS-HS-LD-18 |
| 23 | Limpieza y desinfección de cocina industrial. | MIS-HS-ILD-19 |
| 24 | Limpieza y desinfección de selladora de blíster | MIS-HS-ILD-20 |
| 25 | Limpieza y desinfección de troqueladora | MIS-HS-ILD-21 |
| 26 | Limpieza desinfección de licuadora industrial | MIS-HS-ILD-22 |
| 27 | Limpieza y desinfección de balanzas y selladoras | MIS-HS-ILD-23 |
| 28 | Limpieza y desinfección de Banco de acero y carrito transportador del área de producción. | MIS-HS-ILD-24 |
| 29 | Limpieza de Banco de acero y carrito transportador del área de almacenes | MIS-HS-ILD-25 |
| 30 | Limpieza y desinfección de Banco de acero y carrito transportador del área de almacenes | MIS-HS-ILD-26 |
| 31 | Limpieza de tachos, escobas y recogedores | MIS-HS-ILD-27 |
| 32 | Limpieza y desinfección de tachos, escobas y recogedores | MIS-HS-ILD-28 |

N°

Instructivo

Código

| | | |
|----|---|---------------|
| 33 | Limpieza de Comedor y oficinas | MIS-HS-ILD-29 |
| 34 | Limpieza y desinfección de Comedor y oficinas | MIS-HS-ILD-30 |
| 35 | Limpieza de Exteriores | MIS-HS-ILD-31 |
| 36 | Limpieza y desinfección de Exteriores | MIS-HS-ILD-32 |
| 37 | Limpieza de servicios higiénicos. | MIS-HS-ILD-33 |
| 38 | Limpieza y desinfección de servicios higiénicos. | MIS-HS-ILD-34 |
| 39 | Limpieza y desinfección de Instrumentos de medición | MIS-HS-ILD-35 |
| 40 | Limpieza de Parihuelas y contenedores | MIS-HS-ILD-36 |
| 41 | Limpieza y desinfección de Parihuelas y contenedores | MIS-HS-ILD-37 |
| 42 | Lavado y desinfección de manos | MIS-HS-ILD-38 |
| 43 | Limpieza de marmitas | MIS-HS-ILD-39 |
| 44 | Limpieza y desinfección de marmitas | MIS-HS-ILD-40 |
| 45 | Limpieza de mesas | MIS-HS-ILD-41 |
| 46 | Limpieza y desinfección de mesas | MIS-HS-ILD-42 |
| 47 | Limpieza de vehículo de transporte de producto terminado | MIS-HS-ILD-43 |
| 48 | Limpieza y desinfección de vehículo de transporte de producto terminado | MIS-HS-ILD-44 |
| 49 | Limpieza y desinfección de utensilios | MIS-HS-ILD-45 |
| 50 | Disposición de residuos sólidos y efluente | MIS-HS-ILD-46 |

Fuente. Elaboración propia

El manual completo se presenta en el Anexo 3.

3.2.4 ETAPA IV – Diseño del plan de análisis de peligro y control de puntos críticos

(HACCP)

a) Introducción

En el sector de productos alimenticios el método de garantía de calidad que más desarrollo ha tenido en los últimos años es el llamado Sistema de Análisis de Peligros y Control de Puntos Críticos conocido en el ámbito internacional como sistema Hazard Analysis and Critical Control Points (HACCP).

Este sistema permite a la industria de los alimentos asegurar la inocuidad y el valor nutritivo de los productos que suministran al consumidor, así como de satisfacer plenamente sus expectativas y sus necesidades.

En el ambiente competitivo de hoy las empresas requieren resolver el problema de la inocuidad y la calidad de sus productos y la eficiencia de sus procesos productivos. Con el fin de satisfacer esta necesidad empresarial, en los últimos años se han venido diseñando diversos tipos de sistemas, a los cuales es posible acogerse de formas voluntarias u obligatorias por ciertas condiciones legislativas vigentes.

La gerencia de Productos Alimentario Misky SAC, ha asumido la responsabilidad en el manejo de la calidad de sus productos, iniciando con el desarrollo del plan de Análisis de Peligro y Control de Puntos Críticos (HACCP), con el fin de garantizar productos inocuos en total concordancia con la legislación vigente.

b) Objetivos del plan HACCP

- a. Garantizar la inocuidad de los alimentos para el ser humano.
- b. Definir un plan coherente para la implantación del Sistema de Análisis de Peligros y Control de Puntos Críticos (Plan HACCP)

- c. Establecer un sistema eficiente que garantice la inocuidad, identificando en forma sistemática los peligros físicos, químicos y biológicos, estableciendo medidas de control y criterios para garantizar la vigilancia de puntos críticos y registrar datos.
- d. Elaborar y mantener los registros relacionados a todas las actividades que influyen sobre el sistema HACCP.
- e. Garantizar la idoneidad y eficacia del Sistema HACCP implantado en base a las auditorias ejecutadas.

c) Alcance

El presente Plan HACCP ha sido elaborado para la línea de mermeladas, almíbar, jaleas, miel de abeja y pulpas de frutas, desde la recepción de la materia prima hasta el despacho del producto final.

d) Formación de equipo HACCP

La empresa “Productos Alimentarios Misky SAC”, cuenta con un Comité de Gestión de la inocuidad con la formación académica y experiencia necesaria para llevar a cabo la implementación de un plan HACCP, destinado al control de todos y cada uno de los posibles peligros que eventualmente pongan en peligro la inocuidad de su producto.

e) Descripción del producto, utilización y tipo de consumidor.

El diseño del plan HACCP para la empresa Misky SAC, tiene como fin primordial el control de los principales peligros que eventualmente podrían presentarse en el proceso de elaboración de mermeladas, tales como contaminación física, química y biológica de la materia prima a lo largo de las diferentes etapas en su proceso; recepción de materia prima, lavado y selección, cocción y envasado del producto terminado.

Como parte del diseño del presente plan HACCP, se ha contemplado la descripción y el uso del producto al cual se aplicará dicho plan, así como una breve descripción del tipo de consumidor al cual está enfocado dicho producto.

f) Establecimiento del diagrama de flujo

En el plan HACCP se detalla en forma secuencial todos los procesos implicados en la elaboración de los productos “mermeladas”.

g) Verificación del diagrama de flujo in situ

Una vez realizado el flujograma de proceso respectivo y previo a la realización del análisis de peligros se llevó a cabo la verificación de la misma in situ, la continuidad de los procesos para la elaboración de mermeladas.

h) Identificación y análisis de peligros

Utilizando los diagramas de flujo como referencia, se han evaluado los peligros asociados a las materias primas e insumos y los peligros asociados a cada una de las etapas del flujo de procesamiento de los productos mencionados, además se han considerado para cada una de ellas las medidas preventivas que pudieran ser aplicadas para controlar cada peligro.

Se consideraron tres categorías de peligros: físicos, químicos y biológicos;

las cuales involucran lo siguiente:

- **Peligros Físicos:** Presencia de objetos extraños a la naturaleza del producto como: piedras, pitas, vidrios, trozos de metal, trozos de madera, etc.
- **Peligros Químicos:** Presencia de productos químicos extraños como: desinfectantes, detergentes; insecticidas, pesticidas; metales tóxicos, aditivos químicos, etc.
- **Peligros Biológicos:** Presencia de organismos microbiológicos como bacterias, virus, hongos y parásitos.

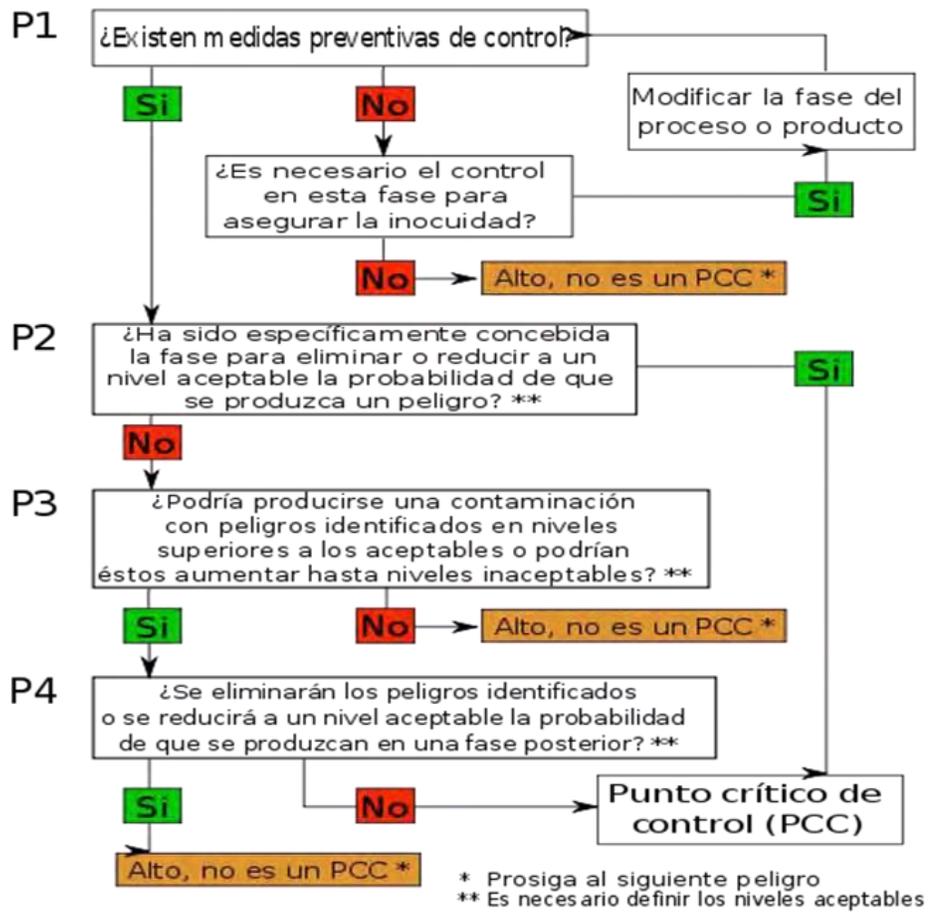
Los peligros evaluados en cada una de las etapas del flujo de producción de los productos de P.A. MISKY S.A.C. se muestran en el anexo 3.

i) Establecimiento de los puntos críticos de control

Como resultado del análisis y utilizando como herramienta auxiliar Grafico N° 13 Árbol de Decisiones, se determinaron los Puntos Críticos de Control (PCC) dentro del flujo de proceso, las cuales se muestran en el plan (ver anexo N°04).

GRAFICO 13.

Árbol de decisiones para Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos



Fuente.:RM_449_2006

j) Vigilancia de los puntos críticos de control

Para los PCCs determinados, se estableció un sistema de vigilancia el cual estipula lo siguiente: Límites Críticos, Vigilancia, Acciones Correctivas y los Registros respectivos.

Como resultado del análisis y utilizando como herramienta auxiliar el Árbol de Decisiones se determinó una etapa dentro del flujo de procesamiento, considerada Punto Crítico de Control (PCC), ésta se muestra en las siguientes tablas N° 10 y 11.

TABLA 10.

Punto crítico de control de la línea de mermeladas en la empresa Productos Alimentarios MISKY S.A.C.

| Nº PCC | ETAPA | PELIGRO |
|--------|---------|-----------|
| PCC 1 | Cocción | Biológico |

Fuente: Elaboración propia

TABLA 11.

Sistema de vigilancia y monitoreo de PCC1 de la línea de mermeladas en la empresa Productos Alimentarios MISKY S.A.C.

| PCC | | ETAPA | | PELIGRO |
|--|--|---|-------------------------|--|
| PCC 1 | | Cocción | | Biológico / Supervivencia de microorganismos |
| Vigilancia | | | | |
| Que | Límite crítico | Cómo | Frecuencia | Medidas Correctivas (Correcciones) |
| Grados Brix y Tiempo | Grados Brix | Haciendo uso de un Brixómetro y un cronómetro | Cada batch | Se separan e identifican los batchs que no hayan cumplido con los límites establecidos. |
| | 63 - 68 | | | En caso el equipo sea el causante del incumplimiento de los parámetros se avisa a mantenimiento. |
| | Dietéticos | | | Se toman las siguientes acciones sobre el producto y proceso: |
| | 40 a 50 | | | |
| | Tiempo | | | |
| 1 - 2h | Se vuelve a pasar por esta etapa a los batchs que no haya cumplido con los límites establecidos hasta que cumplan. | | | |
| QUIEN | | | Registros | |
| Responsable de Producción (supervisa) | | | Formato: MIS-HACCP-FR01 | |
| Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (verifica) | | | | |

Fuente: Elaboración propia

k) Validación y verificación

Validación

Las actividades de validación se realizan para comprobar que el Plan HACCP asegura la producción de alimentos inocuos. Una vez editado, se verifica que todos los peligros han sido identificados, las medidas de control son apropiadas para todos los peligros, los límites son pertinentes, las medidas de vigilancia sean las adecuadas y los equipos del sistema de control estén calibrados.

Verificación

Las actividades de verificación determinan y garantizan el cumplimiento del Plan HACCP, asegura que el sistema tenga como resultado producto terminado inocuo y proporciona información oportuna de mejoras del Plan HACCP; además asegura que el Plan HACCP funcione como fue diseñado.

El plan HACCP completo se muestra en el Anexo N° 04.

3.3 IMPLEMENTACIÓN DE LOS MANUALES

3.3.1 *Implementación del manual buenas prácticas de manufactura*

Definición

Una vez terminado con la elaboración y revisión del manual BPM este se presentó al directorio de la empresa “Productos Alimentarios Misky SAC” para su aprobación y autorización de implementación del mismo.

Capacitación al personal

Después de la aprobación del manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), Se inicia con la implementación realizando una primera capacitación a todo el personal de la empresa “Productos Alimentarios Misky SAC”; con la finalidad de informar la decisión tomada por parte de gerencia para optar por una certificación, concientizando y mostrando la importancia de la aplicación de los manuales dentro de todos los procesos productivos de la empresa.

Implementación de los procedimientos del manual buenas prácticas de manufactura (BPM)

Esta implementación se realizó por partes:

Condiciones y requisitos sanitarios

Se implementaron todas las disposiciones establecidas en el manual el cual se muestra en la tabla N° 12

TABLA 12. Implementación del manual BPM “Condiciones y requisitos sanitarios”

| Disposición | Condiciones | Implementación |
|------------------------|--|---|
| Ubicación | El local de la empresa debe de ubicarse a más de 150 m de una fuente de contaminación. Las vías de acceso deben encontrarse pavimentadas. | Se verifico que la empresa se ubica a más de 150 metros de una fuente de contaminación. Se pavimento las vías de acceso a la empresa. |
| Exclusividad | La planta no debe tener conexiones directas con viviendas ni con locales en el que se realicen actividades distintas a la elaboración de productos. Las uniones de las paredes piso deben ser media caña para facilitar su lavado y la acumulación de elementos extraños. | Se verifico que la empresa es exclusiva para la elaboración de producto y no tiene conexiones con viviendas. Se diseñó las uniones cóncavas de la pared-piso para todas las zonas de producción y almacenes. |
| Infraestructura | Los pisos tendrán un declive hacia las canaletas o sumideros | Los pisos tienen un declive hacia los sumideros el cual facilita la limpieza. |

| Disposición | Condiciones | Implementación | |
|------------------------|---|---|--|
| Infraestructura | Los pisos deben ser pintados con pintura resistente al tránsito y de color claro. | Se realizó el pintado de los pisos Antes Después | |
| | |  |  |
| | Las superficies de las paredes deben ser lisas y estar recubierta con pintura lavable de colores claros. | · Se culminó con el mantenimiento de las paredes. Antes Después | |
| | |  |  |
| | Los techos deben de construirse y proyectarse de tal manera que sea de fácil limpieza, e impida el ingreso de agua. | Se cubrieron las grietas de los techos. | |
| | |  | |

| Disposición | Condiciones | Implementación |
|-----------------------------|--|--|
| Iluminación | Todas las luminarias de las zonas de producción, almacenes y áreas relacionadas a los procesos productivos deben estar protegidas de manera efectiva a fin de que los alimentos no se contaminen en caso de ruptura. | Se colocó protección para las luminarias.  |
| Servicios higiénicos | Los establecimientos deben estar provistos de servicios higiénicos para el personal y mantenerse en buen estado de conservación e higiene, conforme a la siguiente relación: a. De 1 a 9 personas: 1 inodoro, 2 lavatorios, 1 ducha, 1 urinario. b. De 10 a 24 personas: 2 inodoros, 4 lavatorios, 2 duchas, 1 urinario. c. De 25 a 49 personas: 3 inodoros, 5 lavatorios, 3 duchas, 2 urinarios. d. De 50 a 100 personas: 5 inodoros, 10 lavatorios, 6 duchas, 4 urinarios. e) Más de 100 personas: 1 aparato sanitario adicional por cada 30 personas. | Se cuenta con servicios higiénicos, uno para el personal femenino y el otro para el personal masculino, consiste en tres lavatorios, dos inodoros, una ducha para cada uno de ellos.  |

| Disposición | Condiciones | Implementación |
|---|--|---|
| Abastecimiento de agua | En la fabricación de alimentos sólo se utilizará agua que cumpla con los requisitos físico-químicos y microbiológicos para aguas de consumo humano teniendo en cuenta la norma sanitaria vigente o en su defecto los límites más exigentes indicados en las Guías de Calidad de Agua de la OMS. Los establecimientos se abastecerán de agua captada directamente de la red pública o de pozo, que debe ser aprobado por la DIGESA, y los sistemas que utilice para el almacenamiento del agua deberán ser construidos, mantenidos y protegidos de manera que se evite la contaminación del agua. | Se dispone de suficiente abastecimiento de agua potable proveniente de red pública y agua de pozo proveniente del manante. El agua cumple con los requisitos físico químico y microbiológico. Ver anexo (4) Las instalaciones para el almacenamiento del agua, están construidas de tal forma que garantice la limpieza de los mismos, un almacenamiento seguro y protegiéndola de cualquier contaminación. |
| Manejo y disposición de residuos solidos | Los residuos sólidos deben de estar contenidos en recipientes de plástico o metálicos cubiertos o tapados. | Se implementó tachos de basura con su respectiva tapa para cada zona de producción. |



| Disposición | Condiciones | Implementación |
|--|---|---|
| <p>Manejo y disposición de residuos solidos</p> | <p>La zona de desechos debe ubicarse alejado de las zonas de producción.</p> | <p>La zona de desechos generales se encuentra en los exteriores de la empresa, aleja a de la zona de producción; consta de un ambiente cerrado para evitar la proliferación de insectos u otras plagas.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>Antes</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Después</p>  </div> </div> |
| <p>Control de plagas</p> | <p>Para impedir el ingreso de roedores e insectos desde los colectores, en las cajas y buzones de inspección se colocarán tapas metálicas y en las canaletas de recolección de aguas de lavado se colocarán rejillas metálicas.</p> <p>Se aplicará una fumigación de planta anualmente.</p> | <p>Se cubrieron todos los sumideros con rejillas</p> <p>Anualmente se aplica una fumigación de planta general ver certificación en el anexo 05</p> |

Personal

Se implementaron todas las disposiciones establecidas en el manual para el personal el cual se muestra en la tabla N°13.

TABLA 13. Implementación del manual BPM “personal”

| Disposiciones | Condiciones | Implementación |
|----------------------|---|--|
| Botiquín | Todo establecimiento de procesamiento de alimento debe contar con un botiquín de primeros auxilios el cual debe de estar disponible para el uso del personal. | Se implementó un botiquín el cual está a disposición de los trabajadores de la empresa, los mismos que podrán hacer uso del botiquín de primeros auxilios para cubrir las necesidades ante cualquier accidente que se presente durante las horas de elaboración del producto. Esto implica el tratamiento inmediato de cortes, quemaduras u otras lesiones y el recubrimiento periódico de lesiones leves. |
| Extintores | Se debe contar con extintores en buen estado y con su respectiva carga. Se debe brindar capacitación constante en el uso y manejo de extintores. | La empresa cuenta con extintores vigentes para contrarrestar un posible incendio; se encuentran colgado con soportes adecuados y ubicados en lugares adecuados. •Se capacitó al personal en uso y manejo de extintores, la capacitación se llevó a cabo por el feje de la compañía de bomberos. |

| Disposición | Condiciones | Implementación |
|--------------------|---|---|
| Indumentaria | Los establecimientos deben facilitar al personal que labora en las salas de fabricación o que está asignado a la limpieza y mantenimiento de dichas zonas, espacios adecuados para el cambio de vestimenta, así como disponer facilidades para depositar la ropa de trabajo y de diario de manera que unas y otras no entren en contacto. | <p>Todos los manipuladores usan su respectivo uniforme, que se encuentra en perfecto estado de limpieza y es de uso exclusivo para las actividades de cada zona, consta de:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Mandil blanco de tela. b. Gorro blanco de tela. c. Botas blancas de jebe. d. Protector naso-bucal de tela. e. Delantal de plástico/ jebe |
| Vestuario y duchas | El vestuario incluido las duchas deben implementarse separados de los servicios higiénicos | No se pudo implementar la separación de los servicios higiénicos de las duchas por falta de presupuesto. |
| Conducta | El personal que labora en las zonas de proceso de alimentos debe estar completamente aseado. Las manos no deberán presentar cortes, ulceraciones ni otras afecciones a la piel y las uñas deberán mantenerse limpias, cortas y sin esmalte. El cabello deberá estar totalmente cubierto. | El SAI controla durante toda la jornada de trabajo el comportamiento higiénico del personal y lo registra en el formato MIS-HS-RCH-01 Control de aseo e higiene del personal. |



| Disposición | Condiciones | Implementación |
|--------------|--|--|
| Salud | El personal que interviene en las labores de fabricación de alimentos, o que tenga acceso a las zonas de proceso, no deberá ser portador de enfermedad infectocontagiosa ni tener síntomas de ellas, lo que será cautelado permanentemente por el empleador. | <p>Los manipuladores y trabajadores tienen un certificado médico actualizado cada 6 meses o cada vez que se considere necesario (carné de sanidad). Todo personal nuevo deberá obtener un certificado médico antes de iniciar su labor.</p> |
| Capacitación | Elaborar un programa anual de capacitación de acuerdo a las recomendaciones del Comité de Gestión de la Inocuidad, revisando el programa anual del año anterior y de acuerdo a las necesidades actuales del personal. | <p>Se elaboró un programa anual de capacitación tomando en cuenta los siguientes temas:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. La Cadena Alimentaria y su importancia. b. Contaminación de los Alimentos: factores, fuentes y tipos de contaminación. c. Microorganismos. Condiciones para el crecimiento de Bacterias. Enfermedades transmitidas por los alimentos. d. Presentación de las instalaciones. Flujo de procesamientos. Como evitar la contaminación cruzada en la planta- Diseño higiénico. <p>Procedimientos y llenado de registros de Limpieza y Desinfección.</p> |

| Disposición | Condiciones | Implementación |
|--------------------|---|--|
| | Los conductores de los establecimientos deben adoptar las disposiciones que sean necesarias para que el personal que interviene en la elaboración de los productos, así como el personal que dirige dichas operaciones reciba instrucción adecuada y continua sobre aspectos relacionados a la inocuidad de los alimentos de acuerdo a un programa previamente establecido. | Se brindó capacitaciones constantes al personal. Durante la capacitación se pasa un control de la asistencia del personal llenándose el Formato MIS-BPM-RPE-01 Registro de Asistencia a la capacitación. Se lleva al día los registros tanto de capacitación, evaluación y asistencia en el formato MIS-BPM-RPE-04 Control de capacitación del personal. |

Fuente. Elaboración propia

Equipos, instrumentos y utensilios

Se implementaron todas las disposiciones establecidas en el manual para equipos, instrumentos y utensilios el cual se muestra en la tabla N° 14.

TABLA 14. Implementación del manual BPM “Equipos, instrumentos y utensilios”

| Disposición | Condiciones | Implementación |
|------------------------------|--|--|
| Material diseño higiénico | <p>Los equipos, utensilios y otros en contacto directo con alimentos empleados en el proceso productivo, deben estar fabricados con materiales que no produzcan ni emitan sustancias tóxicas ni impregnen a los alimentos de olores o sabores desagradables; que sean resistentes a la corrosión y capaces de soportar repetidas operaciones de limpieza y desinfección.</p> <p>Los equipos, utensilios y otros en contacto directo con alimentos deben estar diseñados de manera que permitan su fácil y completa higienización, deben ser de superficie lisa y estar exentos de orificios y grietas.</p> | <p>Los equipos y utensilios utilizados en el proceso de producción son de material resistente a la corrosión y no transmiten sustancias toxicas al alimento u otras sustancias que afecten su sabor (acero inoxidable).</p> <p>El diseño de los equipos facilita la limpieza y desinfección, son de superficies lisas y no presentan orificios ni grietas.</p> |

| Disposición | Condiciones | Implementación |
|--------------------------|---|---|
| Mantenimiento preventivo | Los equipos, instrumentos y utensilios deben estar sujetos a un programa de mantenimiento debiendo llevar registros de la ejecución del programa. | Se implementó un programa de mantenimiento para equipos, instrumentos y utensilios el cual se realiza anualmente. |

Fuente. Elaboración propia

Proceso

Se implementaron todas las disposiciones establecidas en el manual para el control de proceso el cual se muestra en la tabla N° 15.

TABLA 15. Implementación del manual BPM “Proceso”

| Disposición | Condiciones | Implementación |
|----------------------------|--|---|
| Recepción de materia prima | La recepción de materia prima debe de realizarse según un procedimiento establecido en el manual, controlando la calidad del producto. | Se implementó el procedimiento MIS-BPM-PPC-01: Control de recepción de materia prima, insumos, envases y material de empaque. |

| Disposición | Condiciones | Implementación |
|----------------------------|---|---|
| Recepción de materia prima | <p>Se debe realizar un análisis físico, microbiológico y organoléptico a toda materia prima que ingrese a planta.</p> <p>Los productos terminados se almacenarán en ambientes separados. Se llevará un registro de ingreso y salidas para fines de rastreabilidad y aplicación del principio, primero que entra, primero que sale (PEPS).</p> <p>La estiba de los productos deberá depositarse en tarimas (parihuelas) o estantes cuyo nivel inferior estará a no menos de 0.20 metros del piso y el nivel superior a 0.60 metros o más del techo. Para permitir la circulación del aire y un mejor control de insectos y roedores el espacio libre entre filas de rumas y entre éstas y la pared serán de 0.50 metros.</p> | <p>Para este fin se han desarrollado fichas técnicas de cada producto con las características correspondientes que determinan la aceptación de productos.</p> <p>Se realizan análisis microbiológicos y organolépticos a las materias primas y producto terminado. Ver anexo N°07.</p> <p>No se acepta ninguna materia prima que contenga parásitos, microorganismos o sustancias tóxicas, que estén descompuestas o con materias extrañas que no puede ser reducidas a niveles aceptables.</p> <p>Se realizó la adecuación de los ambientes destinados a almacenes colocando las parihuelas de manera que cumplan con las medidas establecidas en el manual.</p> |

| Disposición | Condiciones | Implementación |
|-----------------------------------|---|--|
| Control de vehículo de transporte | <ul style="list-style-type: none"> • Los alimentos y bebidas, así como las materias primas, ingredientes y aditivos que se utilizan en el proceso de producción deben de transportarse de manera que se prevenga su contaminación. • Los compartimientos, receptáculos, tolvas, cámaras o contenedores no podrán ser utilizados para transportar otros productos que no sean alimentos o bebidas, cuando ello pueda ocasionar la contaminación de los productos alimenticios. | <ul style="list-style-type: none"> • Los vehículos de transporte son limpiados y desinfectados diariamente, cumpliendo con el procedimiento establecido. • Los vehículos de transporte no son utilizados para llevar otros productos, que no sean alimentos o bebidas. |

Fuente. Elaboración propia

3.3.2 *Implementación del programa de higiene y saneamiento*

El proceso de implementación del Programa de Higiene y Saneamiento se realizó mediante capacitaciones constantes tanto teórico como práctico; hasta conseguir que el personal de la empresa cumpla con todos los detalles descritos en los procedimientos de limpieza y desinfección.

Para facilitar la implementación se agruparon los procedimientos en tres partes como: Procedimientos de control de higiene del personal, procedimientos de limpieza y desinfección de infraestructura e instalaciones, procedimiento de limpieza y desinfección de equipos y utensilios. Los detalles de cada procedimiento se muestran en las tablas N°16 y 17 respectivamente.

TABLA 16. Implementación de los Procedimientos de control de higiene del personal

| Procedimiento | Implementación |
|--------------------------------|--|
| Control de higiene de personal | <p>El control de higiene personal es realizado diariamente por el Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad, quien controla diariamente el aseo personal, la salud, correcto uso de la indumentaria y comportamiento en horas de trabajo.</p> <p>El control se realiza usando el formato MIS-HS-RCH-01. En las siguientes imágenes se evidencia el correcto uso de la indumentaria durante el</p> |
| Lavado y desinfección de manos | <p>proceso de elaboración de la mermelada.</p> <p>El procedimiento de lavado y desinfección de manos se realiza en dieciséis pasos los mismos que están detallados en el manual, para llevar un mejor control del cumplimiento de este procedimiento se aplica el formato MIS-HS-RLD-21. En las imágenes se muestran la implementación de lavatorios en las zonas de producción y exteriores con su respectivo kit, los mismos que se utilizan para el correcto cumplimiento de procedimiento de lavado y desinfección de manos.</p> |



TABLA 17. Implementación de los Procedimientos de limpieza y desinfección de infraestructura e instalaciones

| Procedimiento | Implementación |
|---|---|
| Control de limpieza y desinfección de planta | <p>El control de la limpieza y desinfección de planta es realizado por el Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad, quien controla el cumplimiento de los procedimientos de limpieza y desinfección y el correcto llenado de los formatos.</p> <p>El control se realiza usando el formato MIS-HS-CRL-01. En las imágenes se muestran el estado de limpieza de la zona de lavado y selección de fruta durante el proceso de lavado de sauco y al final la jornada de trabajo.</p> |
| Limpieza y desinfección de infraestructura del área de producción | <p>La limpieza y desinfección de la infraestructura del área de producción que comprende: techo, paredes, puertas, cortinas sanitarias y piso; se realiza quincenalmente, según cronograma establecido, el control se realiza en el formato MIS-HS-RLD-05. En las imágenes se muestran el al personal realizando el procedimiento de limpieza y desinfección de paredes y techo respectivamente del área de producción.</p> |

Procedimiento

Implementación

Limpieza y desinfección de infraestructura del área de almacenes

La limpieza y desinfección de la infraestructura del área de almacenes que comprenden: techo, paredes, puertas, cortinas sanitarias y piso; se realiza quincenalmente, según cronograma establecido, el control se realiza en el formato MIS-HS-RLD-05. En las imágenes se muestran al



personal realizando el procedimiento de limpieza y desinfección de paredes y piso respectivamente del área de almacén de producto terminado.

Procedimiento**Implementación**

Limpieza y desinfección de tanque y pozo de agua

Este procedimiento define la forma de limpieza y desinfección del tanque y pozo de agua con la finalidad de que estos estén en las condiciones higiénicas adecuadas para asegurar el abastecimiento de agua de la empresa, se aplica semestral. El control se realiza en los formatos MIS-HS-RLD-01 y MIS-HS-RLD-02. En las imágenes se muestran el procedimiento de limpieza y desinfección del tanque de agua.



Limpieza y desinfección de pozas de lavado y lavatorios

Este procedimiento define la forma de limpieza y desinfección de las pozas de lavado y lavatorios con la finalidad de que estos estén en las condiciones higiénicas adecuadas, se aplica una limpieza superficial diariamente y una limpieza profunda quincenal. El control se realiza en el formato MIS-HS-



RLD-03. En la imagen se muestran las pozas de lavado en las condiciones correctas de limpieza y desinfección.

| Procedimiento | Implementación |
|---|---|
| Limpieza y desinfección de instrumentos de limpieza | <p>Este procedimiento define la forma de limpieza y desinfección de los instrumentos de limpieza con la finalidad de que estos estén en las condiciones higiénicas adecuadas para evitar contaminación cruzada, se aplica una limpieza superficial semanal y una limpieza profunda quincenal. El control se realiza en el formato MIS-HS-RLD-03. En las imágenes se muestran el procedimiento de limpieza y desinfección de los instrumentos de limpieza.</p> |
| Limpieza y desinfección de estantes | <p>Este procedimiento define la forma de limpieza y desinfección de los estantes con la finalidad de que estos estén en las condiciones higiénicas adecuadas para asegurar que los productos e insumos ubicados en ellos se mantenga, seguros de cualquier contaminación, se aplica una limpieza superficial antes de colocar cualquier producto en el estante y una limpieza profunda quincenal. El control se realiza en el formato MIS-HS-RLD-06. En la imagen se muestra el procedimiento de limpieza y desinfección profunda de los estantes</p> |



| Procedimiento | Implementación |
|--|---|
| Limpieza y desinfección de equipos y maquinarias | <p>Este procedimiento define la forma de limpieza y desinfección de los equipos y maquinarias con la finalidad de que estos estén en las condiciones higiénicas adecuadas al momento de ser utilizadas, se aplica una limpieza superficial antes y después de su uso y una limpieza profunda quincenal. El control se realiza en los formatos MIS-HS-RLD-07, 08, 09, 10. En las imágenes se muestran el procedimiento de limpieza y desinfección de la marmita.</p> |
| Limpieza y desinfección de balanzas y selladoras | <p>Este procedimiento define la forma de limpieza y desinfección de la balanzas y selladoras con la finalidad de que estos estén en las condiciones higiénicas adecuadas, se aplica s una limpieza superficial antes y después de su uso y una limpieza profunda quincenalmente. El control se realiza en el formato MIS-HS-RLD-12. En las imágenes se muestran el procedimiento de limpieza y desinfección de la balanza.</p> |



| Procedimiento | Implementación |
|---|---|
| Limpieza y desinfección de Instrumentos de medición | Este procedimiento define la forma de limpieza y desinfección de los instrumentos de medida con la finalidad de que estos estén en las condiciones higiénicas adecuadas, se aplica una limpieza profunda antes y después de su uso. El control se realiza en lo formato MIS-HS-RLD-19. |
| Limpieza y desinfección de mesas | Este procedimiento define la forma de limpieza y desinfección de las mesas con la finalidad de que estos estén en las condiciones higiénicas adecuadas, se aplica semestralmente. El control se realiza en el formato MIS-HS-RLD-23. En las imágenes se muestran el procedimiento de limpieza y desinfección profunda de las mesas. <div data-bbox="1388 467 1808 784" data-label="Image"> </div> |
| Limpieza y desinfección de vehículo de transporte. | Este procedimiento define la forma de limpieza y desinfección del vehículo de transporte agua con la finalidad de que este en las condiciones higiénicas adecuadas para el transporte de los productos terminados, se aplica una limpieza superficial diaria y una limpieza profunda semanal. El control se realiza en el formato MIS-HS-RLD-24 En las imágenes se muestran el vehículo de transporte en condiciones higiénicas adecuadas. <div data-bbox="1415 911 1829 1174" data-label="Image"> </div> |

| Procedimiento | Implementación |
|---------------------------------------|---|
| Limpieza y desinfección de utensilios | <p data-bbox="522 248 1325 553">Este procedimiento define la forma de limpieza y desinfección de los utensilios con la finalidad de que estos estén en las condiciones higiénicas adecuadas, se aplica una limpieza profunda antes y después de su uso. El control se realiza en el formato MIS-HS-RLD-25. En las imágenes se muestran el procedimiento de limpieza y desinfección de los utensilios.</p>  |

Fuente. Elaboración

3.3.3 *Certificación de los principios generales de higiene (PGH)*

Terminado con la implementación de los manuales se inició con los trámites para lograr la certificación por parte de la DIRESA, para lo cual se siguieron los siguientes pasos:

Solicitud para la certificación de los principios generales de higiene (PGH)

Se solicitó la certificación de los Principios Generales de Higiene a DIRESA,

Ver anexo N°08.

Con la presentación de los siguientes requisitos que son:

- Copia de la licencia de funcionamiento del local.
- Copia de ficha RUC de la empresa.
- Formulario de solicitud para la certificación de los Principios Generales de Higiene.
- Copia de manuales BPM y PHS.
- Formulario de trámite (FUT)
- Pago por derecho de inspección sanitaria.

Inspección de planta para la obtención del certificado de los principios generales de higiene

Se realizó la inspección de planta por parte de la DIRESA con el acta N° 07 los resultados de la inspección se muestran en el anexo N°09.

El porcentaje de cumplimiento se determinó aplicando la siguiente fórmula y los resultados se muestran en la tabla N° 18

Seguidamente se detallan en la tabla N° 19 las observaciones presentadas en la inspección.

Nivel de cumplimiento de los PGH porcentual= $PE/NI \times 100\%$(2)

PE= Puntaje obtenido en la evaluación

NI= Número de ítems evaluados.

TABLA 18.

Porcentaje de cumplimiento del PGH – inspección final de la empresa Productos Alimentarios Misky S.A.C

| N° | Aspectos | PE | NI | % De cumplimiento |
|----|--|----|-----|-------------------|
| 1 | Del almacenamiento de materia prima e insumos | 8 | 10 | 80% |
| 2 | Del área de proceso | 14 | 16 | 87.5% |
| 3 | Del área de envasado y producto final | 15 | 18 | 83.33% |
| 4 | Del área de almacenamiento y producto final | 7 | 8 | 87.5% |
| 5 | De otros almacenes | 5 | 9 | 55.55% |
| 6 | De los vestuarios y servicios higiénicos | 6 | 8 | 75% |
| 7 | De las condiciones generales del establecimiento | 10 | 15 | 66.67% |
| 8 | De los requisitos previos al HACCP | 26 | 26 | 100% |
| | Promedio general de cumplimiento | 91 | 110 | 82.73% |

Fuente: Elaboración propia

TABLA 19.

Observaciones presentadas en la inspección de DIRESA en la empresa Productos Alimentarios MISKY S.A.C.

| Área | Observación |
|---|--|
| Área de almacenamiento de materia e insumos | El piso presenta grietas y falta pintar. No cumple con los grados LUX establecido. |
| Área de proceso | Falta implementar extractor de aire. |
| Área de envasado de producto final | Falta determinar los grados lux. Falta colocar extractor de aire. No se respetan las distancias de almacenamiento establecidas en la norma. |
| Área de almacén de producto terminado | El almacén no es de uso exclusivo, ya que se encontraron otros productos que no pertenecían a la empresa. |
| De las condiciones sanitarias del establecimiento | El flujo de proceso no es el adecuado. No cuenta con insectocutor. Falta realizar la limpieza del tanque de agua. Mejor la disposición de residuos sólidos. |

Fuente: Elaboración propia

Levantamiento de observaciones de la inspección para la obtención de la certificación de los principios generales de higiene

Luego de siete días de la inspección se realizó el levantamiento de observaciones.

Cuyos resultados se muestran en el anexo N° 10.

Obtención de la certificación de los principios generales de higiene

Luego de 5 días del levantamiento de las observaciones se hace la entrega del certificado Principios Generales de Higiene con código 003-2017 por parte de la DIRESA a la empresa Productos Alimentarios MISKY S.A.C el mismo que tendrá una validez de 1 año. Ver anexo N°

11.

IV. RESULTADOS, DISCUSIONES Y CONCLUSIONES

4.1 PROCESAMIENTO DE LOS RESULTADOS:

Una vez realizado el diagnóstico higiénico sanitario de la planta y el reconocimiento de cada una de las áreas se procedió a levantar el perfil higiénico sanitario, el cual refleja la situación de la planta y dio las pautas sobre las acciones correctivas que se deben tomar para lograr la implementación de los principios generales de higiene.

La tabla N° 20 nos muestra como indicador el cumplimiento inicial del PGH, el mismo que nos sirvió como referencia para el desarrollo e implementación de los manuales BPM y PHS.

TABLA 20.

Resultados del porcentaje de cumplimiento del PGH - Diagnóstico inicial

| N° | Aspectos | % De cumplimiento |
|----------------------------------|--|-------------------|
| 1 | Del almacenamiento de materia prima e insumos | 20% |
| 2 | Del área de proceso | 62.5% |
| 3 | Del área de envasado y producto final | 66.67% |
| 4 | Del área de almacenamiento y producto final | 25% |
| 5 | De otros almacenes | 22.22.% |
| 6 | De los vestuarios y servicios higiénicos | 62.5% |
| 7 | De las condiciones generales del establecimiento | 40% |
| 8 | De los requisitos previos al HACCP | 46.15% |
| Promedio general de cumplimiento | | 46.36% |

Fuente: Elaboración propia

En base a los indicadores del porcentaje de cumplimiento inicial de PGH, se desarrolla e implementa los manuales para obtener los resultados finales que indicara en la siguiente tabla N° 21, esta tabla nos permitirá realizar el análisis e interpretación de los resultados.

TABLA 21.

Resultados del porcentaje de cumplimiento del PGH – Inspección final

| N° | Aspectos | % De cumplimiento |
|----|--|-------------------|
| 1 | Del almacenamiento de materia prima e insumos | 80% |
| 2 | Del área de proceso | 87.5% |
| 3 | Del área de envasado y producto final | 83.33% |
| 4 | Del área de almacenamiento y producto final | 87.5% |
| 5 | De otros almacenes | 55.55% |
| 6 | De los vestuarios y servicios higiénicos | 75% |
| 7 | De las condiciones generales del establecimiento | 66.67% |
| 8 | De los requisitos previos al HACCP | 100% |
| | Promedio general de cumplimiento | 82.73% |

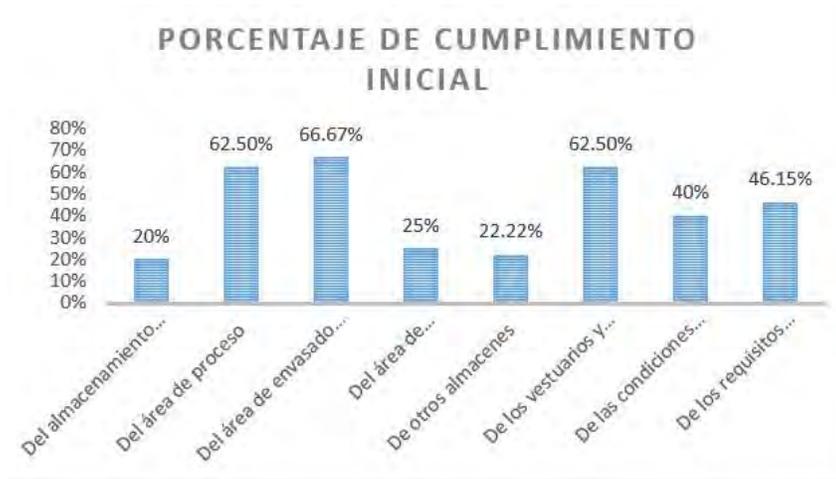
Fuente: Elaboración propia

Análisis e interpretación

El análisis se realiza utilizando el método gráfico de barras con los datos de las tablas N° 20 y 21. Se obtienen los gráficos N° 14 y 15; que nos muestran el porcentaje de cumplimientos de los aspectos comprendidos en los PGH.

GRAFICO 14.

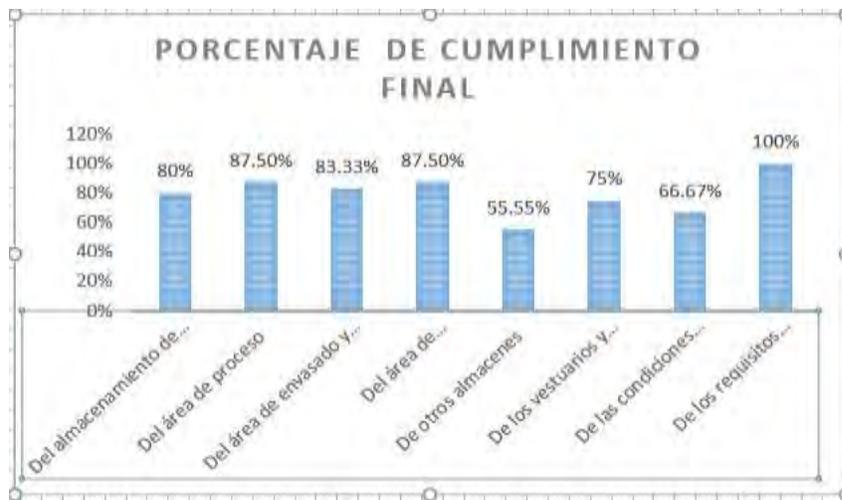
Análisis del diagnóstico inicial



Fuente. Elaboración propia

GRAFICO 15.

Análisis del diagnóstico final



Fuente. Elaboración propia

El diagnostico final arrojó un promedio general de 82.73% de cumplimiento de los PGH.

Observándose que los porcentajes más altos de cumplimiento se encontraron en requisitos previos al HACCP 100 % y del área de almacenamiento del producto final 87.5% mientras que los ítems de menor cumplimiento fueron área de almacenamiento de materia prima y envases 20% y área del almacenamiento de producto final 25%.

El diagnostico final permitió concluir que todos los ítems evaluados mejoraron considerablemente, como se puede observar en la Tabla N° 22 y la gráfica N°16.

TABLA 22.

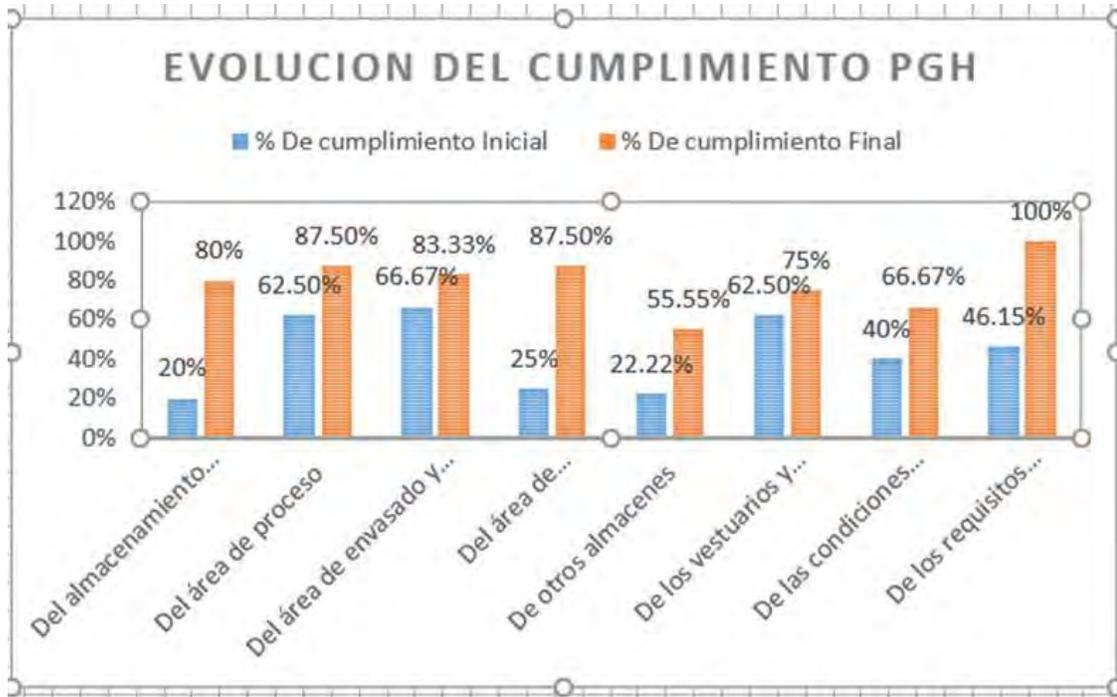
Evolución del porcentaje de cumplimiento de las PGH.

| N° | Aspectos | % De cumplimiento Inicial | % De cumplimiento Final |
|----|--|---------------------------|-------------------------|
| 1 | Del almacenamiento de materia prima e insumos | 20% | 80% |
| 2 | Del área de proceso | 62.50% | 87.50% |
| 3 | Del área de envasado y producto final | 66.67% | 83.33% |
| 4 | Del área de almacenamiento y producto final | 25% | 87.50% |
| 5 | De otros almacenes | 22.22% | 55.55% |
| 6 | De los vestuarios y servicios higiénicos | 62.50% | 75% |
| 7 | De las condiciones generales del establecimiento | 40% | 66.67% |
| 8 | De los requisitos previos al HACCP | 46.15% | 100% |
| | Promedio general de cumplimiento | 46.36% | 82.73% |

Fuente. Elaboración propia

GRAFICO 16.

Evolución del cumplimiento del PGH



Fuente. Elaboración propia

4.2 DISCUSIONES

Según el DECRETO SUPREMO N° 004-2014-SA; en el Artículo 58-C.- Evaluación sanitaria para la Certificación de Principios Generales de Higiene del Codex Alimentarius (PGH) durante la inspección se verifica la implementación y/o condiciones de los aspectos siguientes:

- Infraestructura.
- Programa de Buenas Prácticas de Manipulación o Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).
- Programas de Higiene y Saneamiento. (PHS).

Al realizar la inspección visual a todo el proceso se encontró que no existían programas completos de limpieza y desinfección, ni manual de buenas prácticas de manufactura.

Basados en lo anterior se realizaron y teniendo en cuenta que mediante normativa estos manuales son prerrequisito para lograr la certificación de los PGH, se inició con el diseño y posterior implementación in situ de ambos manuales. Ver anexo N°02 y N°03.

Según la OPS el Sistema HACCP fue diseñado para controlar el proceso de producción, y se basa en principios y conceptos preventivos. Es posible aplicar medidas que garanticen un control eficiente, por medio de la identificación de puntos o etapas donde se puede controlar el peligro. Los peligros aquí considerados pueden ser de origen físico, químico o biológico.

Según la FAO, un sistema HACCP implementado de modo adecuado estimula mayor compromiso de los manipuladores de alimentos y garantiza su inocuidad, además de motivar a los operarios.

Durante el diseño del plan HACCP para la línea de mermeladas se pudo identificar como PCC la etapa de cocción, el peligro identificado es biológico y los LCC establecido es el control de los grados Brix 63-68% por un tiempo de 1 a 2 horas.

4.3 CONCLUSIONES

- Se implementó los Principios Generales de Higiene (PGH), aplicado al aseguramiento de la calidad en la línea de producción de mermeladas “Productos Alimentarios MISKY S.A.C” Obteniendo la certificación PGH 003-2017 por parte de la DIRESA Cusco.
- El diagnóstico inicial de la empresa arrojó un cumplimiento de 42, 36% de los PGH. Donde las áreas con mayores números de no conformidades fueron: Área de almacenamiento de materia prima con 20%, área de almacenamiento y producto final con 25%, seguido de almacenes con 22% de cumplimiento.
- Se diseñaron e implementaron los programas pre requisito de los principios generales de higiene: Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y Programa de Higiene y Saneamiento.
- Se diseñó un plan de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) en la línea de producción de mermeladas en la empresa Productos Alimentarios MISKY S.A.C, para controlar eficientemente los peligros y garantizando la obtención de productos terminados inocuos para el consumidor final.

4.4 BIBLIOGRAFÍA:

- Albarracín, F. y Carrascal, A. (2005). Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para microempresa láctea. Editorial Javeriana Bogotá.
- Fernández Herrera, V (2010) “Diagnóstico de un plan de análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP) en productos crudos y pre cocidos de la empresa agroindustrias la mar natural S.A.C.” (tesis)
- Figueroa, C. (2004). Manual de Buenas Prácticas de Manufactura en la producción de leche caprina secretaria de agricultura y ganadería desarrollo rural para la alimentación –Venezuela.
- Juran, J. y Gryna, F. (1995). Análisis de planeación de la calidad”. Editorial Mc Graw- Hill interamericana de México.
- Oirsa, “Organismo Internacional Regional de Sanidad Agropecuaria”. El Salvador, (2001).
- Perez, R. y Pino, M. (2016). Propuesta metodológica para gestionar la calidad.
- Sánchez Pineda de las Infantas, T. (2004) Alimentación, equipos y tecnología. Edición N° 194.
- Salvador, A y González, R. (2007). “Diseño del plan de implementación del programa HACCP (Análisis de riesgos y puntos críticos de control) en una empresa de productos alimenticios en polvo” (tesis).
- Rodríguez Kawas, J (2010). “Diagnóstico y gestión de un plan de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) en la empresa Alimentos de Cortés S.A. Honduras”. (tesis)
- R.M N°449-206/ MINSA- 17 de mayo del 2006 Norma sanitaria para la aplicación del sistema HACCP en la fabricación de alimentos y bebidas.

- Decreto Supremo N°004-14-SA: Modificación de algunos artículos del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-SA.
- Decreto Supremo N° 007-98-SA reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas.
- Se obtuvo la ubicación gracias a de Visa Satelital
(www.viasatelital.com)

ANEXOS

Anexo N°01 Resultados del diagnóstico inicial

Anexo N° 02 Manual BPM

Anexo N°03 Manual PHS

Anexo N°04 Manual HACCP

Anexo N°05 Diagnóstico inicial de fumigación de planta.

Anexo N°06 Resultados del análisis del análisis microbiológico de materias primas.

Anexo N°07 Resultados del análisis del análisis microbiológico de producto terminado.

Anexo N°08 Requisitos presentados para la certificación de los PGH.

Anexo N°09 Resultados de la inspección “Acta N°07” Para la obtención de la certificación PGH

Anexo N°10 Acta de levantamiento de observaciones.

Anexo N°11 Certificado del PGH “Empresa Productos Alimentarios MISKY

ANEXO N° 01



| | | |
|--|--|---------------------------------------|
| ACTA FICHA N° 7 ACTA DE INSPECCIÓN SANITARIA PARA LA CERTIFICACIÓN DE PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE | | NÚMERO DE EXPEDIENTE |
| <input checked="" type="checkbox"/> PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE | | <hr/> |
| <input type="checkbox"/> VIGILANCIA SANITARIA | | |

En el distrito de Wanchag siendo las 10:00 horas, del día 02 del mes de mayo del año 2016.

El personal de DIGESA, DESA, DIRES/GERESA/RED/MRED, CIRCO TESISTA efectúa una inspección a la empresa abajo mencionada a fin de verificar las condiciones técnico sanitarias del establecimiento procesador de alimentos de consumo humano directo, de conformidad a lo establecido por la normatividad vigente (1)

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Nombre o razón social: Productos Alimentarios MISKY SAC RUC 20526970340

Responsable del establecimiento: Lic. Odar Rodríguez Kross Cargo: Gerente General

Responsable de control de calidad: Ing. Julia Henara Aguirre Formación: Ing Químico

Dirección (2) Calle/Av./Jirón/Carretera/Psje: Rep. Bolivia C-11 Urb./AA.HH./Sector: Parque Industrial

Distrito: Wanchag Provincia: Cusco Departamento: Cusco

Licencia Municipal vigente N°: 0233 (Exp N° 5355) Teléfono / fax: 084262828

Fecha de la última inspección: 08-01-2016

N.° última R.D. _____ Fecha de emisión: _____ Fecha de expiración: _____

Productos consignados en la R.D. _____

Productos para los cuales solicita la Certificación de Principios Generales de Higiene: _____

Días trabajados al mes: 26 Número de turnos: 01

Número de operarios: Hombres: 03 Mujeres: 05

(1) Ley N° 26642, Ley General de Salud, D.S. N° 007-98-SA, Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, R.M. N° 449-2006/MINSA, Norma Sanitaria para la Aplicación del Sistema HACCP en la Fabricación de Alimentos y Bebidas y su modificación establecida mediante D.S. N° 004-2014-SA, R.M. N° 591-2009/MINSA, Norma de Criterios Microbiológicos de la Calidad Sanitaria e Inocuidad de los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano.

(2) La dirección del establecimiento debe ser verificada por el inspector.

| N° | ASPECTOS A EVALUAR | SI | NO | OBSERVACIONES Y COMENTARIOS |
|----------|---|----|----|--|
| I | DEL ÁREA DE ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA E INSUMOS | | | |
| 1.1 | El almacén es de uso exclusivo, apropiado para mantener la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y se encuentra libre de materiales, productos o sustancias que puedan contaminar el producto almacenado. Las materias primas y los productos terminados se almacenan en ambientes separados. Art. 70 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA | | X | Se encontro productos Ocas en el almacen de insumos. |
| 1.2 | Las instalaciones (pisos, paredes, estructuras auxiliares) se encuentran limpias. Se toman las precauciones necesarias para impedir que el alimento sea contaminado cuando se realiza la limpieza y desinfección. Los implementos de limpieza son de uso exclusivo del área. Art. 56 del D.S. N° 007-98-SA | | X | Los implementos de limpieza no son exclusivos |
| 1.3 | La estructura y acabado son construidos con materiales impermeables y resistentes a la acción de roedores. Art. 33 del D.S. 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | | X | Falta hermetizar el almacen de insumos. |
| 1.4 | La intensidad, calidad y distribución de la iluminación natural o artificial (en caso necesario), es adecuada al tipo de trabajo, evita que se genere sombras, reflejo o encandiamiento y considera los niveles mínimos de iluminación siguientes: 540 LUX en zonas para examen detallado del producto 220 LUX en las salas de producción 110 LUX en otras zonas. Art. 34 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | | X | |
| 1.5 | La ventilación es adecuada para evitar el calor excesivo, así como, la condensación de vapor de agua, y permitir la eliminación del aire contaminado. Las aberturas de ventilación están provistas de rejillas u otras protecciones de material anticorrosivo, fácilmente desmontables para su limpieza. Art. 35 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | | |
| 1.6 | Las aberturas que comunican con el exterior (ventanas, puertas, tragaluces, drenajes, ductos de ventilación) están construidas de manera que eviten la acumulación de suciedad, son fáciles de limpiar y están protegidas (con mallas, fijes en bordes de puertas, tapas metálicas en sumideros, trampas en drenajes), para evitar el acceso de insectos u otros animales. Art. 33 a, 57 de D. S. 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | | X | Falta Puerta en el area de almacen de insumos. |
| 1.7 | Los residuos sólidos están contenidos en recipientes de plástico o metálicos adecuadamente cubiertos o tapados y diseñados de tal manera que permitan su fácil y completa limpieza. Art. 38, 43 del D.S. N° 007-98-SA. | | X | Faltan botes de basura en estas áreas. |
| 1.8 | Se identifica la fecha de ingreso de las materias primas e insumos y los registros (kardex) evidencian la adecuada rotación en base al principio PEPS (lo primero que entra es lo primero que sale). Art. 60 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 10 g. de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | | X | Falta actualizar Kardex |
| 1.9 | Los productos almacenados se encuentran identificados y presentan fecha de vencimiento y registro sanitario vigente. Los aditivos y coadyuvantes están permitidos por el Codex Alimentarius y la legislación vigente. Art. 62, 63, 102, 103, 116 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 10 d de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | | |
| 1.10 | Los productos no perecibles (organizados y rotulados) son almacenados en tarimas (parhuelas) o estantes, cuyo nivel inferior está a no menos de 0.20 metros del piso, el nivel superior a 0.80 metros o más del techo, y el espacio libre entre filas de tarimas y entre estas y la pared es de 0.50 metros cuando menos. Art. 72 del D.S. N° 007-98-SA. | | X | No cumplen con las distancias establecidas. |
| 1.11 | Los productos perecibles se almacenan en cámaras de Refrigeración () o congelación (), dotadas de dispositivos de medición y registro de temperatura en buenas condiciones de conservación y funcionamiento, colocados en lugar visible. En la misma cámara no se almacena simultáneamente alimentos de distinta naturaleza que puedan provocar contaminación cruzada, salvo que estén envasados, acondicionados y cerrados debidamente. Art. 29, 45, 71 del D.S. N° 007-98-SA. | - | - | N.A |



| | | | | |
|-------------------------------|---|---|---|---------------------------------------|
| 1.12 | Los productos almacenados en cámaras de enfriamiento (organizados y rotulados) son entibados en estantes, gilas o rumas que guardan distancias mínimas de 0.10 metros respecto del piso, 0.15 metros respecto de las paredes, y 0.50 metros respecto del techo. El espesor de las rumas permite un adecuado enfriamiento del producto. Los pasillos o espacios libres entre estantes o rumas permiten la inspección de las cargas. Art. 73 del D.S. N° 007-98-SA. | - | - | N-A |
| II DEL ÁREA DE PROCESO | | | | |
| 2.1 | La distribución del ambiente permite el flujo de operaciones, desplazamiento de personal, materiales y equipos, de manera ordenada y separada de otros ambientes y no se comunica directamente con los servicios higiénicos, para evitar la contaminación cruzada. Art. 36, 44 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | | X | El Flujo de Proceso no es el adecuado |
| 2.2 | Los ambientes se encuentran libres de productos, artículos, implementos o materiales extraños o ajenos a los que se elaboran. Art. 48 del D.S. N° 007-98-SA. | | X | |
| 2.3 | Las instalaciones (pisos, paredes, estructuras auxiliares) se encuentran limpias. Se toman las precauciones necesarias para impedir que el alimento sea contaminado cuando se realiza la limpieza y desinfección. Los implementos de limpieza son de uso exclusivo del área. Art. 56 del D.S. N° 007-98-SA. | X | | |
| 2.4 | Las uniones entre las paredes y el piso son a media caña (curvo cóncavo), lo que facilita la limpieza de los ambientes y evita la acumulación de elementos extraños. Literal a del Art. 33 del D.S. 007-98-SA. | X | | |
| 2.5 | Los pisos tienen declive hacia canales o sumideros convenientemente dispuestos para facilitar el lavado y el escurrimiento de líquidos. Literal b del Art. 33 del D.S. 007-98-SA. | X | | |
| 2.6 | Las paredes son de material impermeable, de superficie lisa, sin grietas y están recubiertas con pintura lavable de color claro. Literal c del Art. 33 del D.S. 007-98-SA. | X | | |
| 2.7 | El techo tiene acabado liso e impermeable, que facilita la limpieza y se encuentra libre de condensaciones y mohos. Literal d del Art. 33 del D.S. 007-98-SA. | X | | |
| 2.8 | Las aberturas que comunican con el exterior (ventanas, puertas, tragaluces, drenajes, ductos de ventilación) están construidas de manera que impiden la acumulación de suciedad, son fáciles de limpiar y están protegidas (con mallas, flejes en bordes de puertas, tapas metálicas en sumideros, trampas en drenajes) para evitar el acceso de insectos u otros animales. Literal e del Art. 33 y 57 del D.S. 007-98-SA. | | X | Falta protección al aire |
| 2.9 | La intensidad, calidad y distribución de la iluminación natural o artificial (en caso necesario), es adecuada al tipo de trabajo, evita que se genere sombras, reflejo o encandilamiento y considera los niveles mínimos de iluminación siguientes: 540 LUX en zonas para examen detallado del producto 220 LUX en las salas de producción 110 LUX en otras zonas. Art. 34 del D.S. N° 007-98-SA. | | X | Falta determinar |
| 2.10 | La ventilación es adecuada para evitar el calor excesivo, así como, la condensación de vapor de agua y permite la eliminación del aire contaminado. Las aberturas de ventilación están provistas de rejillas u otras protecciones de material anticorrosivo, fácilmente desmontables para su limpieza. Art. 35 del D.S. N° 007-98-SA. | | X | Falta extractor de aire |
| 2.11 | Los residuos sólidos están contenidos en recipientes de plástico o metálicos adecuadamente cubiertos o tapados y diseñados de tal manera que permitan su fácil y completa limpieza. Art. 38, 43 del D.S. N° 007-98-SA. | X | | |
| 2.12 | Los alimentos y bebidas, así como, la materia prima se depositan en tarimas (perchuelas) o estantes cuyo nivel inferior está a no menos de 0.20 metros del piso, el nivel superior a 0.60 metros o más del techo y el espacio libre entre filas de rumas, y entre estas y la pared es de 0.50 metros cuando menos. Art. 72 del D.S. N° 007-98-SA. | X | | |



| | | | | |
|--|---|---|---|------------------------------|
| 2.13 | Los equipos (fijos o móviles) y utensilios están diseñados de manera que permitan su fácil y completa limpieza y desinfección. Están fabricados de materiales que no producen ni emiten sustancias tóxicas ni impregnan olores o sabores desagradables; son no-absorbentes, resistentes a la corrosión y capaces de soportar repetidas operaciones de limpieza y desinfección. Sus superficies son lisas y están exentas de orificios y grietas. Art. 37, 38 del D.S. N° 007-98-SA. | X | | |
| 2.14 | Los operarios se lavan y desinfectan las manos, antes de iniciar el trabajo, después de utilizar los servicios higiénicos y manipular material sucio o contaminado, y todas las veces que sea necesario. Se colocan avisos que indiquen la obligación de lavarse las manos. Existe un control adecuado que garantiza el cumplimiento de este requisito. Art. 55 del D.S. N° 007-98-SA. | | X | Falta implementar Formulario |
| 2.15 | Los operarios se encuentran aseados, con manos limpias, sin cortes, ulceraciones ni otras afecciones a la piel, sin sortijas, pulseras o cualquier otro adorno; uñas cortas y sin esmalte. El uniforme es de color claro, en buen estado de aseo y conservación, exclusivo para la labor que desempeña (incluyendo personal de limpieza, mantenimiento y servicio de terceros). La indumentaria consta de: gorra, zapatos, overol o chaqueta y pantalón. Cuando las operaciones de procesamiento y envasado del producto se realicen en forma manual, sin posterior tratamiento que garantice la eliminación de cualquier posible contaminación proveniente del manipulador, el personal que interviene en éstas debe estar dotado de mascarilla y guantes. El personal que realiza lavado de equipo y envases cuenta, además, con botas y delantal impermeable. Art. 50, 51 del D.S. N° 007-98-SA. | X | | |
| 2.16 | Se observó durante la inspección la aplicación de Buenas Prácticas de Manipulación por parte del personal. Art. 49, 50, 52 del D.S. N° 007-98-SA. | X | | |
| III DEL ÁREA DE ENVASADO DEL PRODUCTO FINAL | | | | |
| 3.1 | La distribución del ambiente permite el flujo de operaciones, desplazamiento de personal, materiales y equipos, de manera ordenada y separada de otros ambientes y no se comunica directamente con los servicios higiénicos, para evitar la contaminación cruzada. Art. 36, 44 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | | |
| 3.2 | Los ambientes se encuentran libres de productos, artículos, implementos o materiales extraños o ajenos a los que se elaboran. Art. 48 del D.S. N° 007-98-SA. | X | | |
| 3.3 | Las instalaciones (pisos, paredes, estructuras auxiliares) se encuentran en buen estado de limpieza. Se toman las precauciones necesarias para impedir que el alimento sea contaminado cuando se realiza la limpieza y desinfección. Los implementos de limpieza son de uso exclusivo del área. Art. 56 del D.S. N° 007-98-SA. | X | | |
| 3.4 | Las uniones entre las paredes y el piso son a media caña (curvo/cóncavo), lo que facilita la limpieza de los ambientes y evita la acumulación de elementos extraños. Art. 33.a del D.S. N° 007-98-SA. | X | | |
| 3.5 | Los pisos tienen declive hacia canchetas o sumideros convenientemente dispuestos para facilitar el lavado y el escurrimiento de líquidos. Art. 33.b del D.S. N° 007-98-SA. | X | | |
| 3.6 | Las paredes son de material impermeable, de superficie lisa, sin grietas y están recubiertas con pintura lavable de color claro. Art. 33.c del D.S. N° 007-98-SA. | X | | Presentan grietas |
| 3.7 | El techo tiene acabado liso e impermeable que facilita la limpieza, se encuentra libre de condensaciones y mohos. Art. 33.d del D.S. N° 007-98-SA. | X | | |
| 3.8 | Las aberturas que comunican con el exterior (ventanas, puertas, tragaluces, drenajes, ductos de ventilación) están construidas de manera que impiden la acumulación de suciedad, son fáciles de limpiar y están protegidas (con mallas, flejes en bordes de puertas, tapas metálicas en sumideros, trampas en drenajes), para evitar el acceso de insectos u otros animales. Art. 33.e, 57 del D.S. N° 007-98-SA. | X | | Falta hermizar |



PERU

Ministerio
de Salud

| | | | |
|------|--|---|--|
| 3.9 | La intensidad, calidad y distribución de la iluminación natural o artificial (en caso necesario), es adecuada al tipo de trabajo, evita que se genere sombras, reflejo o encandilamiento y considera los niveles mínimos de iluminación siguientes: 540 LUX en zonas para examen detallado del producto. 220 LUX en las salas de producción. 110 LUX en otras zonas. Art. 34 del D.S. N° 007-98-SA. | X | Falta de determinar |
| 3.10 | La ventilación es adecuada para evitar el calor excesivo así como la condensación de vapor de agua y permitir la eliminación del aire contaminado. Las aberturas de ventilación están provistas de rejillas u otras protecciones de material anticorrosivo, fácilmente desmontables para su limpieza. Art. 35 del D.S. N° 007-98-SA. | X | Falta extractos de Vapor |
| 3.11 | Los residuos sólidos están contenidos en recipientes de plástico o metálicos adecuadamente cubiertos o tapados y diseñados de tal manera que permitan su fácil y completa limpieza. Art. 38, 43 del D.S. N° 007-98-SA. | X | |
| 3.12 | Los alimentos y bebidas, así como, la materia prima se depositan en tarimas (parihuelas) o estantes cuyo nivel inferior está a no menos de 0.20 metros del piso, el nivel superior a 0.60 metros o más del techo y el espacio libre entre filas de tarimas y entre estas y la pared es de 0.50 metros cuando menos. (Art. 72 del D.S. N° 007-98-SA.) | X | No cumplen con las distancias establecidas |
| 3.13 | Los equipos (fijos o móviles) y utensilios están diseñados de manera que permitan su fácil y completa limpieza y desinfección. Están fabricados de materiales que no producen ni emiten sustancias tóxicas ni impregnan de olores o sabores desagradables; son no absorbentes; resistentes a la corrosión y capaces de soportar repetidas operaciones de limpieza y desinfección. Sus superficies son lisas y están exentas de orificios y grietas. Art. 37, 38 del D.S. N° 007-98-SA. | X | |
| 3.14 | Durante la etapa de envasado se aplican controles que aseguren la hermeticidad de los envases de manera que el producto mantenga la calidad sanitaria y composición del producto durante toda su vida útil. Art. 118 del D.S. N° 007-98-SA, literal e del Art. 10 de la R.M. N° 449-2006-MINSA. | X | |
| 3.15 | La información en el rotulado del producto final se sujeta a lo dispuesto en la reglamentación sanitaria vigente u otras normas aplicables al producto. Art. 116, 117 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 14 de la R.M. N° 449-2006-MINSA. | X | |
| 3.16 | Los operarios se lavan y desinfectan las manos, antes de iniciar el trabajo, después de utilizar los servicios higiénicos y manipular material sucio o contaminado, así como, todas las veces que sea necesario. Se colocan avisos que indiquen la obligación de lavarse las manos. Existe un control adecuado que garantiza el cumplimiento de este requisito. Art. 55 del D.S. N° 007-98-SA. | X | Falta colocar avisos |
| 3.17 | Los operarios se encuentran aseados; con manos limpias, sin cortes, ulceraciones ni otras afecciones a la piel, sin sortijas, pulseras o cualquier otro adorno; uñas cortas y sin esmalte. El uniforme es de color claro, en buen estado de aseo y conservación, exclusivo para la labor que desempeña (incluyendo personal de limpieza, mantenimiento y servicio de terceros). La indumentaria consta de: gorra, zapatos, overol o chaqueta y pantalón. Cuando las operaciones de procesamiento y envasado del producto se realicen en forma manual, sin posterior tratamiento que garantice la eliminación de cualquier posible contaminación proveniente del manipulador, el personal que interviene en éstas debe estar dotado de mascarilla y guantes. El personal que realiza lavado de equipo y envases cuenta, además, con botas y delantal impermeable. Art. 50, 51 del D.S. N° 007-98-SA. | X | |
| 3.18 | Se observó durante la inspección la aplicación de Buenas Prácticas de Manipulación por parte del personal. Art. 49, 50, 52 del D.S. N° 007-98-SA. | X | |

| IV DEL ÁREA DE ALMACENAMIENTO DEL PRODUCTO FINAL | | | | |
|--|--|---|---|-----------|
| 4.1 | El almacén es de uso exclusivo, apropiado para mantener la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y se encuentra libre de materiales, productos o sustancias que puedan contaminar el producto almacenado. Las materias primas y los productos terminados se almacenarán en ambientes separados. Art. 70 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | No es de uso exclusivo ya que se almacenan productos que no son de la empresa | |
| 4.2 | Las instalaciones (pisos, paredes, estructuras auxiliares) se encuentran en buen estado limpieza. Se toman las precauciones necesarias para impedir que el alimento sea contaminado cuando se realiza la limpieza y desinfección. Los implementos de limpieza son de uso exclusivo del área. Art. 56 del D.S. N° 007-98-SA. | X | Los pisos presentan polvo | |
| 4.3 | La estructura y acabado son construidos con materiales impermeables y resistentes a la acción de roedores. Art. 33 del D.S. 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | | |
| 4.4 | La intensidad, calidad y distribución de la iluminación natural o artificial (en caso necesario), es adecuada al tipo de trabajo, evita que se genere sombras, reflejo o encandilamiento y considera los niveles mínimos de iluminación siguientes: 540 LUX en zonas para examen detallado del producto. 220 LUX en las salas de producción. 110 LUX en otras zonas. Art. 34 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | Falta determinar | |
| 4.5 | La ventilación es adecuada para evitar el calor excesivo, así como, la condensación de vapor de agua y permitir la eliminación del aire contaminado. Las aberturas de ventilación están provistas de rejillas u otras protecciones de material anticorrosivo, fácilmente desmontables para su limpieza. Art. 35 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | | |
| 4.6 | Las aberturas que comunican con el exterior (ventanas, puertas, tragaluces, drenajes, ductos de ventilación) están construidas de manera que impiden la acumulación de suciedad, son fáciles de limpiar y están protegidas (con mallas, flejes en bordes de puertas, tapas metálicas en sumideros, trampas en drenajes), para evitar el acceso de insectos u otros animales. Art. 33 e, 57 de D.S. 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | Falta colocar mallas | |
| 4.7 | Los residuos sólidos están contenidos en recipientes de plástico o metálicos adecuadamente cubiertos o tapados y diseñados de tal manera que permitan su fácil y completa limpieza. Art. 38, 43 del D.S. N° 007-98-SA. | X | Falta tapa | |
| 4.8 | Los productos no perecibles (organizados y rotulados) son almacenados en tarimas (parihuelas) o estantes, cuyo nivel inferior está a no menos de 0.20 metros del piso, el nivel superior a 0.80 metros o más del lecho y el espacio libre entre filas de tarimas y entre estas y la pared es de 0.50 metros cuando menos. Art. 72 del D.S. N° 007-98-SA. | X | No se cumple con las distancias establecidas | |
| 4.9 | El producto final perecible, se almacena en cámaras de Refrigeración () o congelación (), dotadas de dispositivos de medición y registro de temperatura en buenas condiciones de conservación y funcionamiento y colocados en lugar visible. En la misma cámara de enfriamiento no se almacena simultáneamente alimentos de distinta naturaleza que puedan provocar la contaminación cruzada de los productos, salvo que estén envasados, acondicionados y cerrados debidamente. Art. 39, 45, 71, del D.S. N° 007-98-SA. | - | - | No aplica |
| 4.10 | El producto final almacenado en cámaras de enfriamiento es exhibido en estantes, pias o tarimas, que guardan distancias mínimas de 0.10 metros respecto del piso, 0.15 metros respecto de las paredes y 0.50 metros respecto del techo. El espesor de las hielas permite un adecuado enfriamiento del producto. Los pasillos o espacios libres entre estantes o tarimas permiten la inspección de las cargas. Art. 73 del D.S. N° 007-98-SA. | - | - | No aplica |
| V DE OTROS ALMACENES | | | | |
| 5.1 | Las instalaciones (pisos, paredes, estructuras auxiliares) se encuentran en buen estado limpieza. Se toman las precauciones necesarias para impedir que el alimento sea contaminado cuando se realiza la limpieza y desinfección. Los implementos de limpieza son de uso exclusivo del área. Art. 56 del D.S. N° 007-98-SA. | X | falta tarapear las paredes del almacén de envases y P.T | |



| IV DEL ÁREA DE ALMACENAMIENTO DEL PRODUCTO FINAL. | | | | |
|---|--|---|--|-----------|
| 4.1 | El almacén es de uso exclusivo, apropiado para mantener la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y se encuentra libre de materiales, productos o sustancias que puedan contaminar el producto almacenado. Las materias primas y los productos terminados se almacenarán en ambientes separados. Art. 70 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | No es de uso exclusivo y se que se almacenan productos que no son de la empresa. | |
| 4.2 | Las instalaciones (pisos, paredes, estructuras auxiliares) se encuentran en buen estado limpieza. Se toman las precauciones necesarias para impedir que el alimento sea contaminado cuando se realiza la limpieza y desinfección. Los implementos de limpieza son de uso exclusivo del área. Art. 56 del D.S. N° 007-98-SA. | X | Los pisos presentan polvo. | |
| 4.3 | La estructura y acabado son construidos con materiales impermeables y resistentes a la acción de roedores. Art. 33. del D.S. 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | | |
| 4.4 | La intensidad, calidad y distribución de la iluminación natural o artificial (en caso necesario) es adecuada al tipo de trabajo, evita que se genere sombras, reflejo o encandilamiento y considera los niveles mínimos de iluminación siguientes: 540 LUX en zonas para examen detallado del producto 220 LUX en las salas de producción 110 LUX en otras zonas. Art. 34 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | Falta determinar | |
| 4.5 | La ventilación es adecuada para evitar el calor excesivo, así como la condensación de vapor de agua y permitir la eliminación del aire contaminado. Las aberturas de ventilación están provistas de rejillas u otras protecciones de material anticorrosivo, fácilmente desmontables para su limpieza. Art. 35 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | | |
| 4.6 | Las aberturas que comunican con el exterior (ventanas, puertas, tragaluces, drenajes, ductos de ventilación) están construidas de manera que impidan la acumulación de suciedad, son fáciles de limpiar y están protegidas (con mallas, flejes en bordes de puertas, lapas metálicas en sumideros, trampas en drenajes), para evitar el acceso de insectos u otros animales. Art. 33.e, 57 de D.S. 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | Falta colocar mallas. | |
| 4.7 | Los residuos sólidos están contenidos en recipientes de plástico o metálicos adecuadamente cubiertos o tapados y diseñados de tal manera que permitan su fácil y completa limpieza. Art. 38, 43 del D.S. N° 007-98-SA. | X | Falta tapa. | |
| 4.8 | Los productos no perecibles (organizados y rotulados), son almacenados en lacmas (pañuetas) o estantes, cuyo nivel inferior está a no menos de 0.20 metros del piso, el nivel superior a 0.80 metros o más del techo y el espacio libre libre entre filas de rumas y entre estas y la pared es de 0.50 metros cuando menos. Art. 72 del D.S. N° 007-98-SA. | X | No se cumplió con las distancias entre lacmas. | |
| 4.9 | El producto final perecible, se almacena en cámaras de Refrigeración () o congelación (), dotadas de dispositivos de medición y registro de temperatura en buenas condiciones de conservación y funcionamiento y colocados en lugar visible. En la misma cámara de enfriamiento no se almacena simultáneamente alimentos de distinta naturaleza que puedan provocar la contaminación cruzada de los productos, salvo que estén envasados, acondicionados y cerrados debidamente. Art. 39, 45, 71. del D.S. N° 007-98-SA. | - | - | No aplica |
| 4.10 | El producto final almacenado en cámaras de enfriamiento es estocado en estantes, pilas o rumas, que guardan distancias mínimas de 0.10 metros respecto del piso; 0.15 metros respecto de las paredes y 0.50 metros respecto del techo. El espesor de las rumas permite un adecuado enfriamiento del producto. Los pasillos o espacios libres entre estantes o rumas permiten la inspección de las cargas. Art. 73 del D.S. N° 007-98-SA. | - | - | No aplica |
| V DE OTROS ALMACENES | | | | |
| 5.1 | Las instalaciones (pisos, paredes, estructuras auxiliares) se encuentran en buen estado limpieza. Se toman las precauciones necesarias para impedir que el alimento sea contaminado cuando se realiza la limpieza y desinfección. Los implementos de limpieza son de uso exclusivo del área. Art. 56 del D.S. N° 007-98-SA. | X | falta limpiar las paredes del almacén de envases y P.T. | |



| | | | |
|--|---|---|--|
| 5.2 | La estructura y acabado son construidos con materiales impermeables y resistentes a la acción de roedores. Art. 33 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | Falta colocar puertas en el umbral de ingreso y PZ |
| 5.3 | La intensidad, calidad y distribución de la iluminación natural o artificial (en caso necesario), es adecuada al tipo de trabajo, evita que se genere sombras, reflejo o encandilamiento y considera los niveles mínimos de iluminación siguientes: 540 LUX en zonas para examen detallado del producto. 220 LUX en las salas de producción. 110 LUX en otras zonas. Art. 34 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | Falta determinar |
| 5.4 | La ventilación es adecuada para evitar el calor excesivo, así como la condensación de vapor de agua y permitir la eliminación del aire contaminado. Las aberturas de ventilación están provistas de rejillas u otras protecciones de material anticorrosivo, fácilmente desmontables para su limpieza. Art. 35 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | Falta colocar extractor de vapor |
| 5.5 | Los plaguicidas, productos de limpieza y desinfección y otras sustancias tóxicas, se almacenan en sus envases originales, protegidos e identificados, en un ambiente separado de las áreas donde se manipulan y almacenan alimentos. Art. 48, 70 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | |
| 5.6 | El almacenamiento de los materiales de empaque y embalaje se realiza en ambientes apropiados, los mismos que se encuentran en buen estado de mantenimiento, limpieza, ventilación e iluminación. Art. 34, 35, 70 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | Falta puertas |
| 5.7 | Los materiales de empaque y embalaje son estibados en tanmas (parihuelas) o estantes cuyo nivel inferior está a no menos de 0.20 metros del piso, el nivel superior a 0.60 metros o más del techo y el espacio libre entre filas de ramas y entre estas y la pared es de 0.50 metros cuando menos. Art. 72 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | No cumple con las distancias establecidas |
| 5.8 | Las aberturas que comunican con el exterior (ventanas, puertas, tragaluces, drenajes, ductos de ventilación) están construidas de manera que impiden la acumulación de suciedad, son fáciles de limpiar y están protegidas (con mallas, flejes en bordes de puertas, lapas metálicas en sumideros, trampas en drenajes), para evitar el acceso de insectos u otros animales. Art. 33 e, 57 de D.S. 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | |
| 5.9 | Los residuos sólidos están contenidos en recipientes de plástico o metálicos adecuadamente cubiertos o tapados y diseñados de tal manera que permitan su fácil y completa limpieza. Art. 38, 43 del D.S. N° 007-98-SA. | X | |
| VI DE LOS VESTUARIOS Y SERVICIOS HIGIÉNICOS | | | |
| 6.1 | Los vestuarios y duchas están construidos de material impermeable, resistente a la acción de los roedores. Se facilita al personal, espacios adecuados para el cambio de vestimenta, y disponen de facilidades para depositar la ropa de trabajo y de diario de manera que unas y otras no entren en contacto. Art. 33 y 53 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | No cuenta con área de vestuario |
| 6.2 | Los servicios higiénicos están construidos de material impermeable, resistente a la acción de los roedores y se encuentran alejados de las salas de fabricación a fin de evitar la contaminación cruzada. Se mantienen en buen estado de conservación e higiene. Art. 33, 36 y 54 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | |
| 6.3 | La intensidad, calidad y distribución de la iluminación natural o artificial (en caso necesario), es adecuada al tipo de trabajo, evita que se genere sombras, reflejo o encandilamiento y considera los niveles mínimos de iluminación siguientes: 540 LUX en zonas para examen detallado del producto. 220 LUX en las salas de producción. 110 LUX en otras zonas. Art. 34 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | Falta determinar |
| 6.4 | La ventilación es adecuada para evitar el calor excesivo así como la condensación de vapor de agua y permitir la eliminación del aire contaminado. Las aberturas de ventilación están provistas de rejillas u otras protecciones de material anticorrosivo, fácilmente desmontables para su limpieza. Art. 35 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | |



| | | | | |
|--|---|---|--|--|
| 6.5 | Los inodoros, urineros, lavatorios, duchas se encuentran instalados en un sistema que asegura la eliminación higiénica de las aguas residuales y su material permite la fácil limpieza y desinfección. Art. 38, 42, 54 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | | |
| 6.6 | Es adecuada la relación de aparatos sanitarios con respecto al número de personal y género (hombres y mujeres). De 01a09 personas: 01 inodoro, 02 lavatorios, 01 ducha, 01 urinario () De 10a24 personas: 02 inodoros, 04 lavatorios, 02 duchas, 01 urinario () De 25a49 personas: 03 inodoros, 05 lavatorios, 03 duchas, 02 urinarios () De 50a100 personas: 05 inodoros, 10 lavatorios, 06 duchas, 04 urinarios () Más de 100 personas: 01 aparato adicional por cada 30 personas. () Art. 54 del D.S. N° 007-98-SA. | X | | |
| 6.7 | Los residuos sólidos están contenidos en recipientes de plástico o metálicos adecuadamente cubiertos o tapados y diseñados de tal manera que permitan su fácil y completa limpieza. Art. 38, 43 del D.S. N° 007-98-SA. | X | | |
| 6.8 | El gabinete de higienización de manos, de los servicios higiénicos, cuenta con avisos que indican la obligación de lavarse las manos, jabón, desinfectante y medios de secado (toalla desechable, secador automático). En caso de usar toalla desechable, existe un facho de residuos con tapa activada a pedal. Art. 55 del D.S. N° 007-98-SA. | X | | Falta implementar el kit de limpieza. |
| VII DE LAS CONDICIONES SANITARIAS GENERALES DEL ESTABLECIMIENTO | | | | |
| 7.1 | El establecimiento cumple con la condición de estar ubicado a no menos de 150 m. de algún establecimiento o actividad que represente riesgo de contaminación. La municipalidad verifica el cumplimiento de lo dispuesto mediante el otorgamiento de la licencia municipal. Art. 30 del D.S. N° 007-98-SA. | X | | |
| 7.2 | Las vías de acceso y áreas de desplazamiento que se encuentran dentro del recinto del establecimiento tienen superficie pavimentada apta para el tráfico al que están destinadas. Art. 32 del D.S. N° 007-98-SA. | X | | |
| 7.3 | El establecimiento es exclusivo para la actividad que realiza y no tiene conexión directa con viviendas y locales en los que se realicen actividades distintas a la producción de alimentos. Art. 31 del D.S. N° 007-98-SA. | X | | |
| 7.4 | La distribución de los ambientes permite un flujo ordenado en etapas cuidadosamente separadas, que contribuye a reducir al mínimo la contaminación cruzada por efecto de circulación de personal, equipos, utensilios, materiales, instrumentos de un área sucia hacia otra limpia o por la proximidad de los servicios higiénicos a ambientes donde se manipulan o almacenan alimentos. Art. 36, 44 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | | Separar baños y duchas e implementar un área de vertederos |
| 7.5 | Las instalaciones o equipos accesorios o complementarios a la fabricación de alimentos y bebidas, susceptibles de provocar la contaminación de los productos, se ubican en ambientes separados de las áreas de producción. Art. 46 del D.S. N° 007-98-SA. | X | | no en contra productos Bio en los almacenes |
| 7.6 | Las aberturas que comunican con el exterior (ventanas, puertas, tragaluces, drenajes, ductos de ventilación) están construidas de manera que impiden la acumulación de suciedad, son fáciles de limpiar y están protegidas (con mallas, flejes en bordes de puertas, tapas metálicas en sumideros, trampas en drenajes), para evitar el acceso de insectos u otros animales. Art. 33 e, 57 de D.S. 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | | Falta colocar flejes para evitar el ingreso de roedores |
| 7.7 | Las instalaciones (piso, paredes, estructuras auxiliares) se encuentran en buen estado limpieza. Se toman las precauciones necesarias para impedir que el alimento sea contaminado cuando se realiza la limpieza y desinfección. Los implementos de limpieza son de uso exclusivo del área. Art. 56 del D.S. N° 007-98-SA. | X | | Falta implementar Pocos de limpieza. |



| | | | |
|---|---|---|--|
| 7.8 | El establecimiento está libre de insectos, roedores o evidencia de su presencia (heces, manchas, roedores, tetarañas, ratones, otros) animales domésticos y silvestres (gatos, perros, aves, otros) o evidencia de su presencia (excrementos, plumas, óvulos). En caso de encontrar evidencia(s), indicar la(s) Área(s). | X | |
| 7.9 | Los dispositivos de control de vectores (insectocutores, trampas, otros) se encuentran operativos y están ubicados en lugares donde los alimentos no están expuestos. Art. 57 del D.S. N° 007-98-SA. | X | Falta insectocutores |
| 7.10 | El establecimiento cuenta con un sistema que garantiza una provisión permanente y suficiente de agua en todas sus instalaciones para las operaciones de procesamiento y limpieza. Art. 40 del D.S. N° 007-98-SA. | X | |
| 7.11 | Los depósitos, sistemas y/o tanques de almacenamiento de agua se encuentran construidos, conservados y protegidos de manera que evite la contaminación. Art. 40, 56 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 17, 18, 19 de la R.M. N° 449-2001-SA-DM. | X | Falta protección del pozo de agua |
| 7.12 | El sistema de disposición de aguas servidas (pozos sépticos, alcantarillado, canaletas, sumideros, cajas de registro), se encuentra protegido contra el ingreso de roedores e insectos y está diseñado de manera que facilite su mantenimiento, limpieza, y evite la contaminación cruzada. Art. 42, 46, 57 del D.S. N° 007-98-SA. | X | Falta colocar rejillas en las canaletas |
| 7.13 | Las instalaciones para el almacenamiento central de residuos sólidos, se encuentran en ambientes separados de las áreas de producción y cuentan con recipientes de plástico o metálicos adecuadamente cubiertos o tapados, diseñados de tal manera que permitan su fácil y completa limpieza. Art. 43, 46 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006-MINSA. | X | Falta implementar una zona de residuos sólidos |
| 7.14 | Toda plataforma, tolva, cámara o contenedor utilizado en el transporte de materias primas, ingredientes, aditivos, que requieren o no cadena de frío, se encuentra en buen estado de conservación, acondicionados a temperaturas de almacenamiento del producto, provistos de medios suficientes para proteger el alimento de efectos del calor, humedad, sequedad u otro efecto indeseable. Se cometen a limpieza y desinfección así como desodorización, de ser necesario, antes de proceder a la carga del producto. Se verifica que el vehículo no se ha utilizado para transportar productos tóxicos, pesticidas, insecticidas u otra sustancia que pueda ocasionar contaminación. Art. 75, 76 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 13 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | Falta implementar procedimientos de limpieza y desinfección del transporte de PT |
| 7.15 | Los procedimientos de carga, estiba y descarga de las materias primas, insumos, aditivos o producto final, se realizan aplicando buenas prácticas de manipulación por parte del personal, de tal manera que se evita la contaminación cruzada. Art. 49, 50, 52, 53, 77 del D.S. N° 007-98-SA. | X | |
| VIII DE LOS REQUISITOS PREVIOS AL PLAN HACCP | | | |
| 8.1 | Cuenta con procedimiento de limpieza, desinfección y mantenimiento de depósitos e instalaciones relacionadas con el manejo del agua (tanques, sistemas). Art. 40 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 17, 18, 19 de la R.M. N° 449-2001-SA-DM. Art. 4 del D.S. N° 22-2001-SA. | X | Falta implementar |
| 8.2 | Cuenta con un plan de monitoreo de la calidad de agua utilizada en planta, que incluye análisis microbiológicos, físico-químico, bacteriológico-entre otros, que permite comprobar su aptitud para el consumo humano (Agua de consumo humano: agua apta para consumo humano y para todo uso doméstico habitual, incluida la higiene personal). Verificar el cumplimiento de cronograma establecido. Indicar frecuencia y fecha de último análisis. Art. 40 del D.S. N° 007-98-SA. Arts 60 y 61 del D.S. N° 031-2010-SA. | X | Falta implementar |
| 8.3 | En caso de usar cloro o solución clorada como desinfectante del agua para consumo humano, se controla el nivel de cloro libre residual. Indicar: Frecuencia de determinación: <u>1 vez</u> Nivel de cloro residual en el agua de sala de proceso obtenido durante la inspección: <u>1.24</u> ppm. Art. 40 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 58 del D.S. N° 031-2010-SA. | X | Muy cerca lo frecuencia |



| | | | |
|------|---|---|---|
| 8.4 | En el caso de que el agua no proceda de una planta de tratamiento (indicar procedencia), recibe tratamiento(s) que garantiza su calidad microbiológica y físico-química. Indicar tipo de tratamiento: <i>adición de cloro</i> Art. 40 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 60 y 61 del D.S. N° 031-2010-SA | ✓ | Se aplica la clasificación del 16.12 |
| 8.5 | Cuenta con un programa de manejo y disposición final de residuos sólidos operativo y su procedimiento establece frecuencias de recojo, horarios, rutas de evacuación, transporte y disposición final de los mismos. Art. 43 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 11 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | Falta implementar el Programa de manejo de RS |
| 8.6 | Cuenta con un programa de control de plagas operativo, con registros al día y certificado de saneamiento vigente (desinfección, desinsectación, desratización), los rodenticidas e insecticidas utilizados son autorizados por el MINSa, y cuentan con planos de ubicación de los sistemas de control utilizados (trampas, insectocutores, ultrasonidos, otros). Art. 57 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 31 b, del D.S. N° 22-2001-SA-DM, Art. 11 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | Falta implementar |
| 8.7 | Cuenta con un Programa de Higiene y Saneamiento actualizado, que incluye frecuencias y procedimientos de Limpieza y desinfección de ambientes, equipos, utensilios y medios de transporte de alimentos. Indicar: Código: _____ Versión: _____ Fecha de última revisión: _____ Art. 56, 76 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 11, 13 de la R.M. N° 449-2006/MINSA, Art. 2° del D.S. N° 004-2014-SA. | X | Falta implementar |
| 8.8 | Cuenta con procedimiento de manejo de productos de limpieza y desinfección que incluye un instructivo de su preparación y uso, de modo que no contamine los alimentos. Los productos de limpieza están autorizados por el MINSa y son apropiados al fin perseguido. Art. 56 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 11 de la R.M. N° 449-2006-MINSA. | X | Falta implementar |
| 8.9 | Los registros de la higienización de ambientes, equipos, utensilios y medios de transporte, se encuentran al día. Art. 56, 76 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 8, 11, 13 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | Falta implementar |
| 8.10 | Realiza la verificación de la eficacia del programa de higiene y saneamiento, mediante análisis microbiológico de superficies, equipos y ambientes (verificar si cuenta con un cronograma y si este se está cumpliendo). Art. 56 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 11 de R.M. 449-2006-MINSA, Numeral 8 de la R.M. N° 461-2007/MINSA. | X | |
| 8.11 | Cuenta con un Manual de Buenas Prácticas de Manipulación o Buenas Prácticas de Manufactura actualizado. Indicar: Código: _____ Versión: _____ Fecha de última revisión: _____ Art. 2° del D.S. N° 004-2014-SA. | X | |
| 8.12 | La empresa realiza un control médico en forma periódica, con la finalidad de asegurar que el personal no es portador de enfermedades infectocontagiosa, y no tiene síntomas de estas. Cumple con su cronograma o frecuencia. Indicar frecuencia: <i>1 vez</i> Art. 49 del D.S. N° 007-98-SA. | X | |
| 8.13 | Realiza el control de higiene y signos de enfermedad infectocontagiosa del personal. Entrí se encuentra registrado. Indicar: Frecuencia para ambos casos: _____ Última fecha de control: _____ Art. 49, 50 del D.S. N° 007-98-SA. | X | |
| 8.14 | Cuenta con un programa de formación o capacitación del personal, que incluya frecuencias de ejecución y temas de capacitación relacionados a: Inocuidad de los alimentos y peñros asociados epidemiología de las ETAS, BPM en la cadena alimentaria, uso y mantenimiento de instrumentos y equipos, aplicación del PHyS, hábitos de higiene y presentación personal, control de procesos y riesgos asociados, sistema HACCP, rastreabilidad, otros que se consideren pertinentes. Art. 52 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 12 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | |



| | | | | |
|------|--|---|---|--|
| 8.15 | <p>Cuenta con registros de capacitación del personal que incluye en listado de los manipuladores actualizados y constancias de evaluación.</p> <p>Última Fecha:</p> <p>Tema (s):</p> <p>Frecuencia:</p> <p>El personal que dicta la capacitación es interno () o externo () (X está calificado).</p> <p>Art. 52 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 5, 12 de la R.M. N° 449-2006/MINSA.</p> | X | | |
| 8.16 | <p>Cuenta con un Programa de mantenimiento preventivo de equipos. Este programa contempla el cronograma al que deben someterse como mínimo los equipos que se utilizan en el control de los PCC. Los registros se encuentran al día. Indicar frecuencia:</p> <p>Art. 60 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 25 de la R.M. N° 449-2006/MINSA.</p> | X | | |
| 8.17 | <p>Cuenta con un Programa de calibración de instrumentos de medición. Incluye procedimientos y cronograma. Los registros se encuentran al día. Indicar Frecuencia:</p> <p>Última fecha de calibración:</p> <p>Art. 47, 60 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 25 de la R.M. N° 449-2006/MINSA.</p> | X | | |
| 8.18 | <p>Cuenta con un procedimiento de control de proveedores, así como el registro de proveedores validados, indicando la frecuencia en que éstos son evaluados. Indicar la modalidad de evaluación: Visita al establecimiento. () Análisis de la materia prima. () Registro Sanitario de los productos. () Otros:</p> <p>Art. 10 d de la R.M. N° 449-2006/MINSA.</p> | | X | |
| 8.19 | <p>Cuenta con registros de especificaciones técnicas y certificados de análisis de la materia prima e insumos recepcionados, y documentos que identifiquen su procedencia.</p> <p>Art. 60, 62, 63, 64 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 10 d, 10 e de la R.M. N° 449-2006/MINSA.</p> | | X | |
| 8.20 | <p>Los controles establecidos para la materia prima e insumos durante la recepción y/o antes de su uso (evaluación sensorial, certificados de análisis, medición de parámetros por métodos rápidos, otros), son suficientes para evidenciar que satisfacen los requisitos de calidad sanitaria e inocuidad. (Verificar registros).</p> <p>Art. 60, 62, 63 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 10 d de la R.M. N° 449-2006/MINSA.</p> | | X | |
| 8.21 | <p>Los envases primarios (que irán en contacto con el producto final) y las tintas empleadas en el rotulado de los mismos son de material inocuo, y están libres de olores o sustancias que puedan ser transferidas al producto, lo cual se demuestra con certificados y resultados de análisis. Indicar fechas:</p> <p>Art. 64, 118, 119 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 10 e de la R.M. N° 449-2006/MINSA.</p> | | X | |
| 8.22 | <p>Cuenta con procedimiento de liberación de lotes del producto terminado. Verificar registros.</p> <p>Art. 58, 60, 61 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 10 g de la R.M. N° 449-2006/MINSA.</p> | X | | |
| 8.23 | <p>Cuenta con procedimiento de recolección de producto final, que permite el retiro del mercado del lote que implique riesgo para la salud del consumidor. Verificar registros.</p> <p>Art. 60 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 10 h, 26 de la R.M. N° 449-2006/MINSA.</p> | | X | |
| 8.24 | <p>Cuenta con procedimiento de productos no conformes, que incluye la disposición final y/o destrucción de un alimento no apto, sujeta a la norma del MINSA. Verificar registros.</p> <p>Art. 60, 69 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 26 de la R.M. N° 449-2006/MINSA.</p> | | X | |
| 8.25 | <p>Los controles aplicados a los procesos específicos se encuentran debidamente registrados, los mismos que permiten realizar la rastreabilidad de los productos elaborados (hasta conocer los lotes de materia prima e insumos utilizados en la producción).</p> <p>Art. 60 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 10 g, 14, 28 de la R.M. N° 449-2006/MINSA.</p> | X | | |
| 8.26 | <p>Existe un profesional y/o técnico calificado y capacitado para dirigir y supervisar el control de las operaciones en todas las etapas de proceso.</p> <p>Art. 51 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 10 f de la R.M. N° 449-2006/MINSA.</p> | | X | |

ANEXO N° 02

Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)



Cusco-Perú

| | | | | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------------------|----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | GENERALIDADES | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: noviembre 2016 | Pág.:1 de 150 |

I. INTRODUCCION

Los consumidores exigen cada vez más atributos de calidad en los productos que adquieren, siendo una característica esencial e implícita la inocuidad de los alimentos. Por esta razón es muy importante establecer un método de trabajo que asegure brindar a nuestros clientes alimentos inocuos, seguros y de calidad.

Asegurar la calidad es el resultado de definir inicialmente los estándares o requisitos de los procesos, documentarlos para facilitar su aplicación y normalizarlos para que realmente sean confiables y seguros a los consumidores. Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) constituyen la mejor herramienta para la obtención de productos seguros para el consumo humano, las que se centralizan en la higiene y forma de manipulación que, junto al Programa de Higiene y Saneamiento, las BPM constituyen un requisito para la certificación de los Principios Generales de Higiene y la implementación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP), así como el punto de partida para la aplicación de las normas ISO, específicamente la norma ISO 22000, sistema de gestión de la inocuidad que esta aplicado al rubro de los alimentos.

En nuestro país, el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por Decreto Supremo N°007-98-SA y su modificación establecida mediante D.S. N°004-2014-S, R.M. N°591-2008/MINSA-Norma sanitaria para la aplicación del sistema HACCP en la fabricación de alimentos y bebidas, RM. N°591-2008 MINSA - Norma sobre criterios microbiológicos de la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y bebidas de consumo humano; constituyen dispositivos legales para la industria de alimentos que conjuntamente con los lineamientos generales de higiene de los alimentos del Codex Alimentarius, son una guía eficaz para alcanzar el objetivo de fabricar alimentos de la más alta calidad, observando las reglas básicas de higiene y controles de proceso requerido para garantizar la inocuidad del producto final.

La empresa Productos Alimentarios MISKY S.A.C. ha elaborado el presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura de acuerdo con las normativas legales vigentes. Contiene normas básicas de higiene para las instalaciones, personal operativo, procesos productivos y controles de proceso puntuales a fin de asegurar la calidad sanitaria de nuestros productos. La gerencia general de la empresa asume la responsabilidad en el manejo de la inocuidad de sus productos iniciando con la implantación de los Principios Generales de Higiene y la implantación del sistema de análisis de peligros y puntos críticos de control (Sistema HACCP), con el fin de garantizar la elaboración de los productos inocuos en total concordancia con la legislación vigente.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------------------|----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | GENERALIDADES | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: noviembre 2016 | Pág.:2 de 150 |

II. POLITICA DE CALIDAD E INOCUIDAD

Productos Alimentarios Misky S.A.C. Es una empresa agroindustrial que se dedica a la transformación, elaboración y comercialización de frutos andinos. Se encuentra comprometida con garantizar la compra de manera directa a los pequeños agricultores de materia prima, aplicando normas de higiene e inocuidad, cumpliendo con los requisitos de nuestros clientes y las Normativas Legales Vigentes; para lo cual ha implantado y mantiene su Sistema de Gestión de la Inocuidad a través de la aplicación del Programa de Higiene y Saneamiento, las Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos y los Principios Generales de Higiene, respaldados en la mejora continua y el trabajo en equipo.

La Gerencia.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: noviembre 2016 |
| Pág.:3 de 150 | | | |

III. OBJETIVO Y CAMPO DE APLICACIÓN

III.1. OBJETIVO

Garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción y distribución.

III.2. CAMPO DE APLICACIÓN

El presente manual está dirigido a la elaboración de mermeladas, almibares, jarabes, pulpas de frutas, miel de abeja, frutas deshidratadas, toffees y entre otros, desde la recepción de la materia prima hasta el despacho del producto final en la:

Empresa : Productos Alimentarios MISKY S.A.C.

Ubicada en : Calle República de Bolivia C-11 - Parque Industrial.

Distrito : Wanchaq.

Provincia : Cusco.

Departamento : Cusco.

IV. NORMAS DE REFERENCIA Y DEFINICIONES

IV.1. NORMAS DE REFERENCIA:

IV.1.1. NORMAS NACIONALES:

- Decreto Supremo N°007-98-SA: Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas.
- Decreto Supremo N°004-14-SA: Modificación de algunos artículos del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-SA.
- D.L: N° 1222: "Decreto legislativo que optimiza los procedimientos administrativos y fortalece el control sanitario y la inocuidad de los alimentos industrializados y productos pesqueros y acuícola".
- Decreto Supremo 034-2008-AG: Reglamento de la Ley de Inocuidad de los alimentos.
- R.M: N° 461-2007/MINSA: "Guía Técnica para el análisis Microbiológico de Superficies en contacto con alimentos y bebidas"
- R.M N° 449-2006/MINSA "Norma sanitaria para la aplicación del sistema HACCP en la fabricación de alimentos y bebidas".
- R.M N° 591-2008 MINSA: "Norma sanitaria de criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de consumo humano".
- Norma Técnica Peruana de agua potable-Requisitos ITINTEC 214.003 (JUNIO,1987)
- DS-031-2010/SA Reglamento de calidad de agua DIGESA.

IV.1.2. NORMAS INTERNACIONALES:

- Código de Buenas Prácticas de Manufactura de la Food and Drug Administration (FDA).
- Código internacional de prácticas recomendado de principios generales de higiene de los alimentos (Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003)

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|------------------------|-------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: noviembre 2016 |
| | | | Pág.:4 de 150 |

IV.2. DEFINICIONES

Áreas de procesamiento: Son las áreas donde se realizan los procesos productivos

Agua potable: Agua sin riesgo para el consumo humano.

Auditorías: La auditoría es el examen crítico y sistemático que realiza una persona o grupo de personas independientes del sistema auditado, que puede ser una persona, organización, sistema, proceso, proyecto o producto.

Alimento de alto riesgo: Todo alimento que, por su composición, forma de preparación y forma de consumo puede contener microorganismos patógenos dañinos para la salud de los consumidores.

Alimento inocuo: Alimento que no causa daño a la salud del consumidor.

Análisis de peligros: Proceso sistemático, científico mediante el cual se identifican los peligros potenciales (físicos, químicos, biológicos o de integridad económica).

Buenas prácticas de manipulación: Conjunto de prácticas adecuadas, cuya observancia asegurará la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y bebidas.

Calidad sanitaria: Conjunto de requisitos microbiológicos, físico –químicos organolépticos y sensoriales que debe reunir un alimento para ser considerado inocuo para el consumo humano.

Contaminación: Es la presencia de cualquier materia extraña en los alimentos o en el medio ambiente alimentario.

Contaminante: Cualquier agente físico, químico, o biológico no añadidas intencionalmente a los alimentos que puedan comprometer la inocuidad o aptitud de los alimentos.

Control: Estado en el cual se siguen los procedimientos y se cumplen los criterios.

Controlar: Adoptar todas las medidas necesarias para asegurar y mantener el cumplimiento de los criterios establecidos en el manual de buenas prácticas de manufactura.

Contaminación cruzada: Presencia de contaminante en los alimentos provenientes de focos de contaminación que se da por contacto directo o indirecto.

Desinfección: Reducción del número de microorganismos presente en el medio ambiente, por medio de agentes químicos y/o métodos físicos, a un nivel que no comprometa la inocuidad o la aptitud del alimento.

Desinsectación: Es la eliminación de distintos insectos o plagas, mediante la combinación de métodos de ataques y barrido complementando con acciones de - profilaxis y limpieza en los diversos ambientes del establecimiento, así como espacios de procreación y refugio que favorezcan la proliferación de los mismos. de trapeo y siembra de cebaderos, identificando puntos de acceso al establecimiento, con la finalidad de eliminar fuentes alimenticias y lugares de refugio.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: noviembre 2016 |
| Pág.:5 de 150 | | | |

Gravedad: Cuan dañino puede ser para el consumidor si ocurriera un peligro.

Higiene de alimentos: Son todas las medidas necesarias para garantizar la inocuidad y salubridad del alimento en todas las fases.

Inocuidad: Exento de riesgos para la salud humana.

Inocuidad de los alimentos: La garantía de que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso al que se designan.

Instalación: Cualquier edificio o zona en el que se manipulan alimentos, y sus inmediaciones que se encuentren bajo la misma dirección.

Limpieza: Es la eliminación de la suciedad visible como tierra, residuos de alimentos, polvo, grasa u otra materia objetable de la superficie.

Manipulador de alimentos: Toda persona que manipule directamente directa o indirectamente los alimentos envasados y no envasados, equipos y utensilios utilizados para los alimentos, o superficies que entren en contacto con los alimentos.

Medida de control: Cualquier acción u operación que puede ser utilizado para prevenir o eliminar un peligro o reducirlo a nivel aceptable.

Medidas correctivas: Acciones complementadas al plan HACCP para ser tomadas en forma inmediata en los momentos en el que el dispositivo de control detecte que el proceso se encuentre fuera de control de un punto crítico.

Monitorización: Secuencia planificada de observaciones y medida de límites críticos diseñada para asegurar el control total de proceso.

Peligro: Agente (biológico, químico o físico) o condición capaz de alterar la inocuidad de un alimento y causar un efecto adverso para la salud. Los peligros pueden darse por contaminación, crecimiento o metabolismo (en caso de microorganismos), supervivencia a tratamiento de descontaminantes o re-contaminación.

Plagas: Insectos, pájaros, roedores o cualquier otro animal capaz de contaminar directa o indirectamente los alimentos.

Punto de control (PC): Cualquier paso en el proceso por los que los factores físicos, químicos o microbiológicos pueden ser controlados.

Riesgo: Probabilidad de que ocurra un peligro.

Validación: Obtener evidencia de que los elementos que intervienen en el plan HACCP son efectivos.

Verificación: Aplicación de métodos procedimientos, pruebas y otras evaluaciones, además del monitoreo, para determinar si el sistema HACCP funciona dónde y cómo estaba planificado, es decir si es conforme con el plan HACCP.

Vigilancia: Secuencia planificada de observaciones y mediciones de límites críticos (Parámetros de control) diseñada para evaluar si un PCC está bajo control.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: noviembre 2016 |
| Pág.:6 de 150 | | | |

V. COMITÉ DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD

Es un órgano de apoyo de la empresa el cual está presidido por el gerente general y conformada por los responsables de las áreas relacionadas con la inocuidad de los alimentos.

V.1 OBJETIVO

Establecer los criterios y lineamientos que orientan y motivan el desarrollo interno y externo de la empresa, donde se aseguran que estén contemplados principios de gestiones de inocuidad y calidad planteados por normas nacionales e internacionales para la inocuidad y calidad.

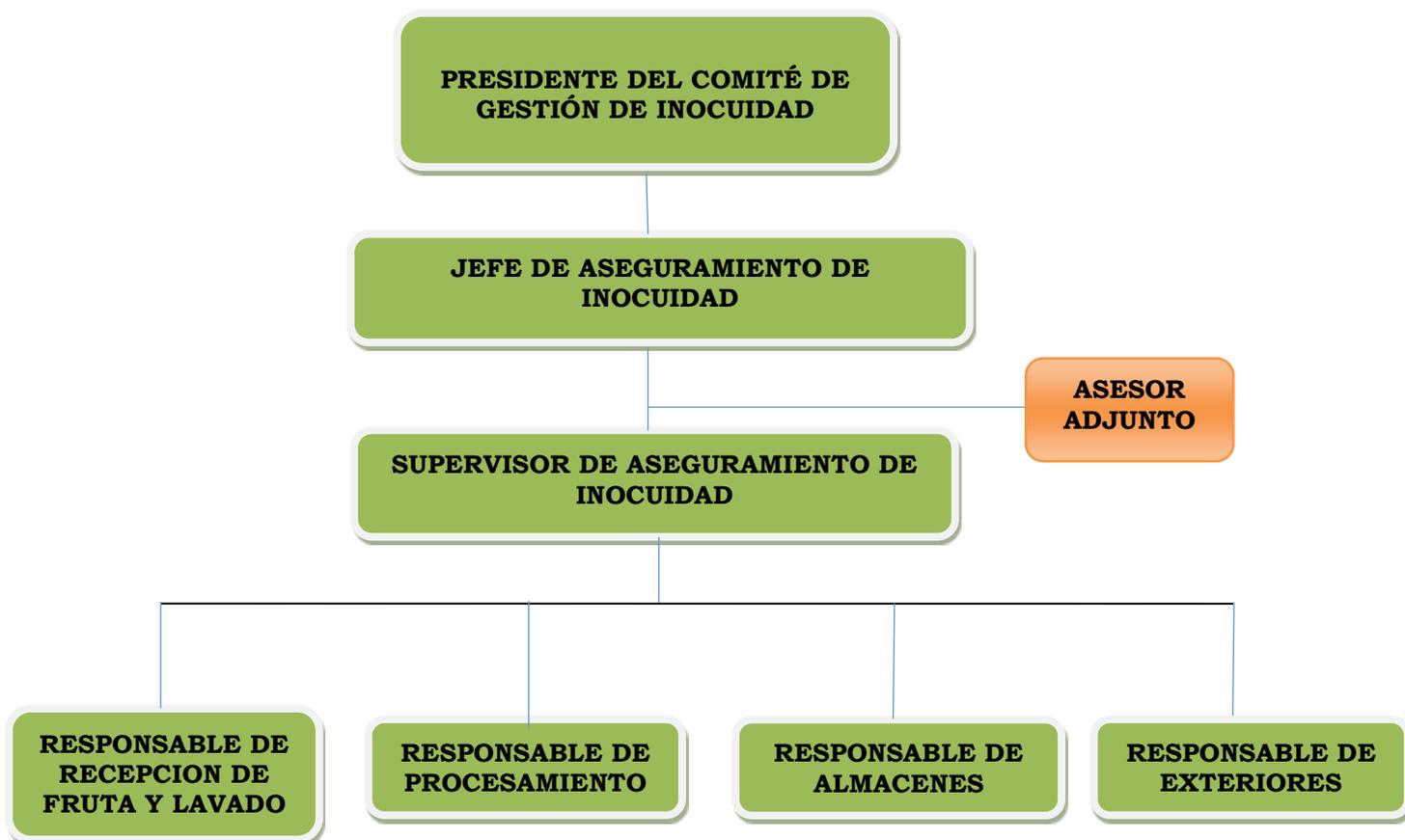
V.2 CARGOS

El Comité de Gestión de la Inocuidad está conformado por los siguientes cargos:

| | |
|---|------------------------------------|
| Presidente del Comité de Gestión de Inocuidad | Lic. Odar Rodríguez Kross |
| Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad | Ing. Julia Yubelly Herrera Aguirre |
| Asesor Adjunto | Q.F. Karina Vera Ferchau |
| Supervisor del Aseguramiento de la Inocuidad | Bach. Xiomara Loayza Pichihua |
| Responsable de Recepción de Fruta y Lavado | Sra. Elena Chillitupa Salazar |
| Responsable de Procesamiento | Sr. Nicolás Castilla Huamán |
| Responsable de Almacenes | Sr. Wilman Castillo Lira |
| Responsable de Exteriores | Sra. Yesica Huamán Alagón |

| | | | |
|---|--|------------------------|-------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: noviembre 2016 |
| Pág.:7 de 150 | | | |

V.3 ORGANIGRAMA DEL COMITÉ DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD



V.4. FUNCIONES DEL COMITE DE GESTION DE LA INOCUIDAD QUE COMPETEN A LAS BPM

a). Presidente del Comité Gestión de Inocuidad (PCGI)

Es el gerente de la empresa, responsable de proporcionar los recursos necesarios para implantar los procedimientos BPM.

Sus funciones son:

- Revisar y aprobar la política de calidad y difundirla a todo el personal, constatando que sea entendida y aplicada.
- Presidir reuniones del Comité de Gestión de la Inocuidad y convocar a reuniones cuando lo crea conveniente.
- Asegura el mantenimiento y validez del programa.
- Aprobar todos los procedimientos BPM y sus modificaciones.
- Encargado de aprobar a los proveedores seleccionados.
- Responsable de la recepción de las quejas de los clientes y darle solución juntamente con el jefe de aseguramiento de la calidad.
- Vigilar la calidad de los productos adquiridos a través del manejo de proveedores.

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: noviembre 2016 |
| | | | Pág.:8 de 150 |

- Participación en la elaboración y revisión del Programa Buenas Prácticas de Manufactura.

b). Jefe de Aseguramiento de la Calidad (JAI)

Es el responsable del buen manejo del Programa de Buenas Prácticas de Manufactura en todas las áreas y zonas auxiliares, verificando el cumplimiento con las especificaciones técnicas definidas por la empresa y las entidades correspondientes.

Sus funciones son:

- Participar en la elaboración, revisión y actualización de los procedimientos del programa Buenas Prácticas de Manufactura.
- Delegar las responsabilidades para el cumplimiento del programa.
- Informar al presidente sobre los acuerdos tomados y los avances en cada una de las reuniones del comité de inocuidad.
- Tomar acciones correctivas a las no conformidades juntamente con el presidente del comité de la inocuidad.
- Responsable de velar por la inocuidad de los productos.
- Ejecutar y supervisar actividades de monitoreo en la línea de producción desde la recepción de materia prima hasta el despacho final de producto terminado.
- Planificar y organizar conjuntamente con el gerente y el responsable de procesamiento el programa de producción semanal.
- Verificar los parámetros de proceso.
- Reportar los defectos y fallas en los productos.
- Desarrollar las especificaciones o fichas técnicas de las materias primas, insumos y producto terminado.
- Elaborar, juntamente con el SAI, el programa y el plan de mantenimiento de maquinarias y equipos.
- Supervisar periódicamente el funcionamiento de las maquinarias.
- Supervisar al personal de la planta desde la etapa de recepción de materia prima hasta el almacenamiento del producto terminado.
- Analizar y verificar los certificados presentados por los proveedores y los resultados de análisis de los laboratorios de certificación.
- Encargado de evaluar y seleccionar a los proveedores, así como de hacer cumplir con las especificaciones técnicas.

c). Supervisor del Aseguramiento de la Inocuidad (SAI)

Es el responsable de la supervisión del correcto llenado de los registros y cumplimiento de los procedimientos de las buenas prácticas de manufactura.

Sus funciones son:

- Participar en la elaboración y actualización de los procedimientos del Programa de Buenas Prácticas de Manufactura.
- Recepcionar la materia prima controlando el peso, la calidad, inocuidad, etc. Registrar el formato correspondiente.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: noviembre 2016 |
| Pág.:9 de 150 | | | |

- Registrar y archivar las actas de las reuniones del Comité Gestión de la Inocuidad y toda la documentación correspondiente a la aplicación de programa Buenas Prácticas de Manufactura.
- Gestionar certificados de inocuidad de proveedores de insumos, materias primas y envases.
- Coordinar con el laboratorio acreditado para el análisis físico químico y microbiológico de materia prima, producto terminado, superficies vivas, superficie inerte, monitoreo de ambiente y agua.
- Coordinar con empresas acreditadas para la desinsectación y desratización.
- Elaborar juntamente con el JAI el programa y el plan de mantenimiento de maquinarias y equipos.
- Supervisar al personal para el correcto cumplimiento del Programa Buenas Prácticas de Manufactura.
- Informar al JAI de cualquier necesidad de infraestructura.

d). Responsable de Recepción y Lavado de fruta

Se hará responsable de las zonas de Lavado de jabas, Recepción de Materia Prima, Lavado y selección de fruta:

Sus funciones son:

- Asegurar que todo el personal de las zonas a cargo practique todas las disposiciones estipuladas.
- Asegurar que las zonas a cargo se mantengan en las condiciones higiénicas y mantenimiento de la infraestructura y equipos adecuados.
- Reportar directamente al Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad y/o al Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad cualquier desperfecto u observación.
- Asistir a las reuniones de elaboración y revisión del Programa de Buenas Prácticas de Manufactura.
- Verificar el estado de la materia prima e informar al JAI o al SAI.
- Además, deberá Supervisar la zona de comedor durante el uso del personal.

e). Responsable de Procesamiento

Se hará responsable de las zonas de Procesamiento y Envasado, Dosificación, Producto Semi procesado y Laboratorio.

Sus funciones son:

- Asegurar que todo el personal de las zonas a cargo practique las disposiciones estipuladas.
- Asegurar que las zonas a cargo se mantengan en las condiciones higiénicas y mantenimiento de la infraestructura y equipos adecuados.
- Reportar directamente al Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad y/o al Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad cualquier desperfecto u observación.
- Asistir a las reuniones de elaboración y revisión del programa de Buenas Prácticas de Manufactura.

| | | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | GENERALIDADES | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: noviembre 2016 | Pág.:10 de 150 |

f). Responsable de Almacenes

Se hará responsable de la zona de etiquetado y área de almacenes que comprende almacén de producto terminado, almacén de envases y almacén de materia prima.

Sus funciones son:

- Asegurar que la zona y del área cargo se mantengan en las condiciones higiénicas y mantenimiento de la infraestructura y equipos adecuados.
- Reportar directamente al Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad y/o al Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad cualquier desperfecto u observación.
- Asegurar que todo el personal de la zona y del área a cargo practique las disposiciones estipuladas.
- Responsable del correcto almacenamiento y la distribución en el tiempo oportuno de las materias primas, aditivos y demás bienes necesarios para la producción. Así mismo del despacho idóneo de los productos para su comercialización.
- Asistir a las reuniones de elaboración del programa de Buenas Prácticas de Manufactura.

g) Responsable de Exteriores

Se hará responsable del área de exteriores y zonas auxiliares.

Sus funciones son:

- Asegurar que el área y las zonas a cargo se mantengan en las condiciones higiénicas y mantenimiento de la infraestructura.
- Reportar directamente al Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad y/o Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad cualquier desperfecto u observación.
- Asegurar que todo el personal de las zonas a cargo practique las disposiciones estipuladas.
- Asistir a las reuniones de elaboración y revisión del programa de higiene y saneamiento.

h). Asesor Adjunto

- Proveer de consultoría en la elaboración de los procedimientos, instrucciones de los manuales y recomendar el uso de un determinado formato.
- Auditar y fiscalizar los procedimientos establecidos en el sistema de inocuidad a pedido del comité.
- Otras que sean asignadas por el PCGI referente a los sistemas de calidad y de los procesos.
- Será convocado según los requerimientos del PCGI.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|



CAPITULO II

PROCEDIMIENTOS

OPERATIVOS

ESTANDARIZADOS

DE SANEAMIENTO

(POES)

| | | | | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | CONDICIONES Y REQUISITOS SANITARIOS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:12 de 150 |

1. INFRAESTRUCTURA E INSTALACIONES

1.1. OBJETIVO

Establecer los lineamientos generales para mantener la infraestructura e instalaciones en buen estado de conservación y condiciones apropiadas para facilitar la limpieza y desinfección y evitar la contaminación por desprendimiento de pinturas, fragmentos, entre otros.

1.2. ALCANCE

Abarca toda la ubicación de la empresa, instalaciones externas e internas, instalaciones eléctricas, iluminación y ventilación.

1.3. RESPONSABILIDADES

El presidente del Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Tiene la responsabilidad de realizar las gestiones pertinentes para proveer los recursos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es el responsable de controlar el cumplimiento de estos procedimientos.

El Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad (SAI): Es el responsable de verificar el cumplimiento de este procedimiento y el registro del formato correspondiente.

1.4. FRECUENCIA

Trimestralmente: Se realiza supervisiones a toda la infraestructura de la planta.

1.5. DISPOSICIONES

Ubicación

- El local de la empresa Productos Alimentarios MISKY S.A.C. no presenta a menos de 150 metros una empresa o actividad que sea fuente de contaminación; el terreno no ha sido utilizado para otros fines y está situado en una zona no afectada por inundaciones.
- La vía de acceso y zona de desplazamiento se encuentra pavimentada.

Exclusividad del local

- La Planta no tiene conexión directa con viviendas ni con locales en los que se realicen actividades distintas a las vinculadas con la elaboración de productos naturales andinos. La Planta se encuentra rodeada por un muro perimetral construido con material noble.

Instalaciones Externas

- Comprende las vías de acceso (pista y vereda) incluyendo portones que colindan con el exterior.
- Los alrededores de la planta son mantenidos libres de desperdicios.
- Todas las zonas externas no techadas son mantenidas adecuadamente para evitar la acumulación de polvo o maleza.
- Son evitados dentro de la planta, los montículos de tierra, desperdicios o cualquier otro material que haga posible una contaminación cruzada.
- Las mallas plásticas y metálicas de ventanas y puertas son cambiadas periódicamente para evitar su deterioro.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | CONDICIONES Y REQUISITOS SANITARIOS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:13 de 150 |

- Las instalaciones eléctricas son mantenidas adecuadamente (protegidas con tubos de PVC o cajas de seguridad), evitándose la existencia de instalaciones provisionales, al aire libre o en mal estado.
- Las instalaciones del suministro de agua y desagüe son mantenidas en buen estado y se cambian al presentar algún deterioro.
- Los almacenes (almacén central, almacenes intermedios, de materia prima e insumos, almacén de empaques y envases) cuentan con parihuelas y/o anaqueles en buen estado, con adecuada ventilación, iluminación y señalización.

Instalaciones Internas

Comprende las siguientes áreas:

1. Área de producción
 - Zona de lavado de jabas
 - zona de recepción de materia prima.
 - zona de selección y lavado.
 - zona de procesamiento y envasado.
 - zona de dosificación.
 - zona de producto semiprocesado
 - zona de laboratorio.
 - zona de etiquetado.
 2. Área de almacenes
 - Almacén de materia prima
 - Almacén de producto terminado
 - Almacén de envases.
 3. Área de exteriores
 - Zona de patio de maniobras
 - Zona de jardines
 - Zona central de residuos sólidos.
 4. Área administrativa
- Zonas auxiliares
- Zona de insumos químicos y herramientas.
 - Zona de lavado de indumentarias.
 - zona de servicios higiénicos.
 - Zona de vestuarios.
 - zona de comedor.

Pisos

- Los pisos son lisos, impermeables y resistentes (cemento pulido).
- No presentan grietas ni roturas.
- La unión del piso con la pared en el área de producción de alimentos se encuentra revestida con pintura, es redondeada por una estructura cóncava facilitando su lavado y evitando la acumulación de impurezas.
- La limpieza y desinfección de pisos se encuentra establecida en el Programa de Higiene y Saneamiento. Los pasillos y espacios de trabajo entre el equipo y las paredes, no están obstruidos, tienen espacio suficiente que permita que los operarios realicen sus actividades sin que surja contaminación en el producto en proceso o el producto terminado.
- La limpieza y desinfección de pisos se realiza adecuadamente siguiendo el instructivo MIS-HS-ILD-06 y MIS-HS-ILD-07 para cada área respectiva; y se registra en el formato MIS-HS-RLD-04.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | CONDICIONES Y REQUISITOS SANITARIOS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:14 de 150 |

Paredes

- Las paredes de las áreas de producción y almacenes se encuentran revestidas con material no absorbente, lavable y de color claro.
- Las paredes de las zonas de selección y lavado, procesamiento y envasado, dosificación y etiquetado son de mayólicas, material no absorbente, lavable y de color claro al igual que de los servicios higiénicos.
- Las paredes de todas las áreas son lisas y sin grietas de tal forma que facilite su fácil limpieza y desinfección.
- Los ángulos entre las paredes y los pisos de las áreas de producción y almacenes son cóncavos y de fácil limpieza.
- Las paredes exteriores están revestidas con concreto.
- La limpieza y desinfección de paredes se encuentra establecida en el Programa de Higiene y Saneamiento.
- La limpieza y desinfección de paredes se realiza adecuadamente siguiendo el instructivo MIS-HS-ILD-08 y MIS-HS-ILD-09 para cada área respectiva y se registra en el formato **MIS-HS-RLD-05**.

Techos

- Los techos de las áreas de producción y almacenes son lisos y lavables con acabados que reduzcan al mínimo la acumulación de suciedad y la formación de mohos.
- No hay la presencia de grietas. Si se detectan son reparadas inmediatamente.
- La limpieza y desinfección de techos se encuentra establecida en el Programa de Higiene y Saneamiento.
- La limpieza y desinfección de techos se realiza adecuadamente siguiendo instructivo **MIS-HS-ILD-13** y se registra en el formato **MIS-HS-RLD-05**.

Puertas

- Las puertas del área de producción y almacenes impiden la entrada de insectos y polvo. Son de material no absorbente y de fácil limpieza. Están construidas de forma tal que facilite sus cierres herméticos y elaborados con materiales lisos que facilitan su limpieza.
- Los marcos de las puertas garantizan un cierre hermético evitando la entrada de insectos y roedores.
- Las puertas de ingreso y salida al área de producción están dotadas de cortinas sanitarias que impiden la entrada de insectos, polvo y otros agentes de contaminación. Son de material no absorbente y de fácil limpieza. Dispuestas de forma tal que facilite sus cierres automáticos y elaborados con materiales lisos que facilitan su limpieza.
- La limpieza y desinfección de las puertas se encuentra establecida en el Programa de Higiene y Saneamiento.
- La limpieza y desinfección de las puertas se realiza adecuadamente siguiendo el instructivo MIS-HS-ILD-11 y se registra en los formatos **MIS-HS-RLD-05**.

Instalaciones Eléctricas e Iluminación

- Las instalaciones eléctricas son mantenidas adecuadamente, evitándose la existencia de instalaciones provisionales, al aire libre o en mal estado.
- Si una luminaria se encuentra dañado se cambia inmediatamente.
- Todas las áreas cuentan con la iluminación natural y artificial es adecuada de modo que permita realizar todas las actividades y evidenciar la suciedad, los desechos orgánicos y facilite las operaciones de manera higiénica y la seguridad del personal.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | CONDICIONES Y REQUISITOS SANITARIOS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:15 de 150 |

- La iluminación es blanca para no confundir los colores reales de los productos.
- Las luminarias están protegidas con protectores a fin de asegurar que los productos no se contaminen en caso de rotura.
- La intensidad de la iluminación en cada área de proceso es suficiente de acuerdo al tipo de actividad que se lleva a cabo, la iluminación proviene principalmente de fuente artificial.
- Los cables eléctricos están protegidos por canaletas en las paredes, de lo contrario se hace uso de canaletas cerradas.
- La limpieza y desinfección de los artefactos de iluminación se encuentra establecida en el Programa de Higiene y Saneamiento.
- La limpieza y desinfección de las luminarias se realiza adecuadamente siguiendo instructivo MIS-HS-ILD-12 y se registra en los formatos MIS-HS-RLD-05
- Se cumple con lo grados lux recomendados en el D.S. N° 007-98-SA, por áreas de trabajo los cuales son:

Mínimo de 540 Lux

- Zona de selección y lavado.
- Zona de cocción y envasado.
- Zona de laboratorio.
- Zona de dosificación.

Mínimo de 220 Lux

- Almacenes (producto terminado, materia prima y envases)
- Zona de recepción de materia prima.
- Zona de producto intermedio.
- Zona de lavado de jabas
- Zona de etiquetado.

Mínimo de 110 Lux

- Oficina Administrativa.
- Servicios higiénicos y vestuarios.
- Área de exteriores (Zona de desperdicios, patio de maniobras y jardines)
- Zona de productos químicos y herramientas.
- Zona de indumentarias.

Ventilación

- En todas las áreas se dispone de medios adecuados de ventilación natural en donde se mantiene la temperatura adecuada de las mismas.
- En el área de producción se cuenta con techos más elevados que permite la fácil ventilación.
- En el área de almacenes se cuenta con ventanas forradas con mallas mosquiteras que permitan la eliminación de aire caliente y se evita el ingreso de contaminantes externos.

1.6. PROCEDIMIENTO

Se detalla en el procedimiento **MIS-BPM-PVE-01 verificación de las BPM.**

1.7. REGISTRO

MIS-BPM-RPA-01: Programa anual de actividades

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | CONDICIONES Y REQUISITOS SANITARIOS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:16 de 150 |

2. SERVICIOS HIGIENICOS

2.1. OBJETIVOS

Establecer los lineamientos generales para mantener los servicios higiénicos y vestidores en buenas condiciones higiénicas con el fin de evitar contaminaciones indirectas en el producto.

2.5. ALCANCE

Abarca todos los servicios higiénicos y vestidores.

2.6. FRECUENCIA

Diariamente se realiza la verificación de las condiciones higiénicas y de mantenimiento de los servicios higiénicos.

2.7. RESPONSABILIDADES

El presidente del Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Tiene la responsabilidad de realizar las gestiones pertinentes para proveer los recursos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es el responsable de controlar las condiciones higiénicas y de mantenimiento de los servicios higiénicos y vestuarios.

El Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad (SAI): Es el responsable de verificar las condiciones higiénicas de los servicios higiénicos, vestuarios y registrar los formatos correspondientes.

2.8. DISPOSICIONES

Servicios Higiénicos

La empresa provee a sus empleados servicios sanitarios accesibles y adecuados para las diferentes áreas:

- Se cuenta con dos (02) servicios higiénicos, uno para el personal femenino y el otro para el personal masculino, consistente en 03 lavamanos, 02 inodoros y 02 duchas para cada uno de ellos.
- Los servicios higiénicos no tienen salida directa al área de manipulación de productos y se encuentran señalizados.
- Los servicios higiénicos cuentan con adecuada ventilación e iluminación.
- Los lavamanos provistos de jabón líquido, cepillo de uñas, solución desinfectante y secador eléctrico.
- Los inodoros son de material higiénico (loza) provistos siempre de papel higiénico.
- Al lado de cada inodoro existe un tacho de basura provisto de bolsa plástica y tapa sanitaria.
- Se evita que los tachos se encuentren repletos de basura.
- Se dispone de carteles con los procedimientos de lavado de manos, frecuencia de lavado y buen uso de los servicios higiénicos.
- La limpieza y desinfección de los Servicios Higiénicos se encuentra establecida en el Programa de Higiene y Saneamiento.
- La limpieza y desinfección de los Servicios Higiénicos se realiza adecuadamente siguiendo al instructivo MIS-HS-ILD-33 y se registra en los formatos MIS-HS-RLD-18.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | CONDICIONES Y REQUISITOS SANITARIOS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:17 de 150 |

- Se mantienen el lavatorio limpio, sin residuos ni objetos contaminantes.
- Se mantienen limpio los asientos de los inodoros y siempre se hace correr el agua después del uso.
- Se informa al JAI o SAI a cerca de la falta de papel higiénico, papel toalla o jabón.

Vestidores

- Se cuenta con suficientes números de casilleros para guardar las pertenencias del personal.
- Los casilleros cuentan con separación para guardar la vestimenta personal y la indumentaria de trabajo.
- Los casilleros y los vestidores siempre se mantienen en condiciones higiénicas adecuadas.
- El personal usuario se responsabiliza por mantener ordenado su casillero.
- La limpieza y desinfección de los vestidores y casilleros se encuentra establecida en el Programa de Higiene y Saneamiento

2.9. PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|---|--------------------------|
| Supervisar frecuentemente a las instalaciones de los servicios higiénicos verificando que estén en buen estado de funcionamiento, y provistos de jabón líquido, desinfectante y papel higiénico. En caso de desperfecto se comunica al JAI quien tomará las medidas correctivas. | JAI SAI |
| Supervisar la limpieza y desinfección de esta área y se registrará en el Registro MIS-HS-RLD-18 | JAI SAI |

2.10. REGISTROS:

MIS-HS-RLD-18: Registro de limpieza y desinfección de SS. HH
MIS-HS-CLP-01: Control de limpieza y desinfección de planta.

3. ABASTECIMIENTO DE AGUA

3.1. OBJETIVO

Establecer los procedimientos generales para mantener las facilidades sanitarias en condiciones tales que no afecten la inocuidad de los productos.

3.2. ALCANCE

Abarca el abastecimiento de agua de la empresa, desagües y sumideros, posas de lavado y lavatorio

3.3. RESPONSABILIDADES

El presidente del Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Tiene la responsabilidad de realizar las gestiones pertinentes para proveer los recursos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es el responsable de verificar el cumplimiento de este procedimiento.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | CONDICIONES Y REQUISITOS SANITARIOS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:18 de 150 |

El Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad (SAI): Es el responsable de verificar el cumplimiento de este procedimiento y registrar los formatos correspondientes.

Personal Designado: Es el encargado de cumplir este procedimiento.

3.4. FRECUENCIA

Periódicamente: Se realiza supervisiones a las instalaciones de abastecimiento de agua verificando que estén en buen estado de limpieza y funcionamiento.

Semestralmente: Se realiza la limpieza y desinfección del tanque de agua, así como los análisis físico químico y microbiológico del agua.

Tres veces por semana: Se controla el nivel de cloro libre residual.

3.5. DISPOSICIONES

Abastecimiento de agua

- Se dispone de abastecimiento suficiente de agua potable proveniente de la red pública y de pozo (agua de manante) previamente tratada con hipoclorito de sodio y almacenado en tanque de PVC.
- El agua utilizada para el proceso y operaciones de limpieza contiene entre 0.5 – 1.5 mg/L (ppm) de cloro libre residual. El control del nivel de cloro se realiza tres veces a la semana de acuerdo al instructivo MIS-HS-ICA-03: Control del Nivel de Cloro Libre Residual
- Semestralmente se verificarán las características físico-químicas y microbiológicas del agua a través de un laboratorio de la localidad.
- En caso no se cumpla los niveles mínimos de CLR se procederá a dosificar el cloro al pozo abastecedor de agua y se realizarán análisis del CLR hasta alcanzar los niveles mínimos permitidos. El monitoreo del nivel de cloro libre residual queda registrado en el formato MIS-HS-RCA-02 Registro de control del Cloro Libre Residual.
- Las instalaciones para el almacenamiento del agua, están construidas de tal forma que garantizan una limpieza de los mismos, un almacenamiento seguro y protegiéndola de cualquier contaminación.
- La poza de almacenamiento de agua de manante está provista de tapa metálica que impide cualquier contaminación posible. Se realiza la limpieza y desinfección según el instructivo **MIS-HS-ILD-02:** Limpieza y Desinfección de Pozo de agua.
- El tanque de almacenamiento del agua de manante se encuentra debidamente protegido del medio ambiente, el cual se limpia y desinfecta cada 6 meses de acuerdo al instructivo **MIS-HS-ILD-01:** Limpieza y Desinfección de Tanque de agua.
- El agua cumple con lo especificado en la Directiva sobre desinfección del agua R.S. N° 1121-99-SUNASS, metales y sales que no excede las cantidades impartidas en la NTP 214-003-87.

Ver tabla siguiente:

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | CONDICIONES Y REQUISITOS SANITARIOS | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:19 de 150 | | | |

ESTÁNDARES REQUERIDOS PARA LA CALIDAD DE AGUA POTABLE

| Parámetros | Estándar (Referencial) | Criterios de calidad | Referencias |
|---|------------------------|--|---|
| Cloro Residual Libre (mg/L) | 0,5 | El 80 % de las muestras debe contener > 0,5 mg/L. El 20 % de las muestras puede contener > 0,3 - <0,5 mg/L. | Directiva sobre desinfección del agua R.S. N° 190-97-SUNASS. |
| Coliformes Totales (NMP / 100 ml) | Ausencia | El 95 % de las muestras debe estar ausente de coliformes totales. | Norma del 46 / OMS. Directiva sobre desinfección del agua R.S. N° 1121-99-SUNASS. |
| Coliformes Fecales (NMP / 100 ml) | Ausencia | El 100 % de las muestras debe estar ausente de coliformes termotolerantes | Directiva sobre desinfección del agua R.S. N° 1121-99-SUNASS. |
| pH | 6,5 – 8,5 | N.A. | Directiva sobre desinfección del agua R.S. N° 1121-99-SUNASS |
| Turbiedad (UNT) | 5 | El 80 % de las muestras debe contener < 5 UNT | Norma del 46 / OMS. |
| Conductividad (µS/cm) | 1500 | El 80 % de las muestras debe contener < 1500 µS/cm | Directiva sobre desinfección del agua. R.S. N° 1121-99-SUNASS. |
| Arsénico (mg/L) | 0,05 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Bario (mg/L) | 1,0 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Cadmio (mg/L) | 0,005 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Cromo total (mg/L) | 0,05 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Cianuro (mg/L) | 0,1 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Plomo (mg/L) | 0,05 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Mercurio (mg/L) | 0,001 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Nitrato (mg/L) | 45 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Selenio (mg/L) | 0,01 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Compuesto extractable al carbón cloroformo (mg/L) | 0,1 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Sustancia Activas al Azul de Metileno | N.A. | No debe producir espuma ni problemas de sabor y olor. | NTP 214.003-87 |
| Fenoles (mg/L) | 0,1 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Color verdadero (UC) | 15 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Olor y sabor | N.A. | Inofensivo a la mayoría de consumidores. | NTP 214.003-87 |
| Sólidos totales (mg/L) | 1000 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Dureza (CaCO ₃) (mg/L) | 200 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Sulfatos (mg/L) | 400 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Cloruros (mg/L) | 600 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Fluoruros (mg/L) | 1,5 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Sodio (mg/L) | 100 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Aluminio (mg/L) | 0,2 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Cobre (mg/L) | 1,0 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Hierro (mg/L) | 0,3 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Manganeso (mg/L) | 0,1 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Calcio (mg/L) | 75 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Magnesio (mg/L) | 30 | N.A. | NTP 214.003-87 |
| Zinc (mg/L) | 5 | N.A. | NTP 214.003-87 |

N.A. No aplica.
NTP Norma Técnica Peruana.

NMP Número más probable.
UNT Unidades nefelométricas de turbidez.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | CONDICIONES Y REQUISITOS SANITARIOS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:20 de 150 |

Desagüe y Sumideros

- Los pisos de las áreas de producción cuentan con sistema de evacuación (sumideros) de efluentes. Los sumideros cuentan con rejillas para evitar el paso de los residuos sólidos. Estas rejillas son desmontables para su fácil limpieza.
- Se mantiene en buen estado de limpieza, evitando los malos olores y el ingreso de plagas.
- La limpieza y desinfección de los sumideros es parte de la limpieza y desinfección de pisos.

Pozas de lavado y lavatorios

- En el área de producción se cuenta con lavamanos, el cual están provistos de jabón líquido, desinfectante, papel toalla o secador eléctrico y un tacho de basura con su respectiva bolsa de plástica y tapa.
- No se utiliza el lavamanos para lavar utensilios u otros materiales.
- Se cuenta con letreros recordatorios del lavado de mano y su procedimiento.
- La limpieza y desinfección de las pozas de lavado y lavatorios se especifica en el programa de higiene y saneamiento y se registra en el formato **MIS-HS-RLD-02**, según el instructivo **MIS-HS-ILD-03**.

3.6. PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|---|---------------------------------------|
| Supervisar frecuentemente a las instalaciones de abastecimiento de agua verificando que estén en buen estado de limpieza y funcionamiento. En caso de desperfecto comunicar al JAI quien tomará las medidas correctivas. | SAI JAI |
| Realizar semestralmente la limpieza y desinfección del tanque de agua y se registrará en el formato MS-HS-RLD-01 | SAI Personal designado |
| Tres veces por semana registrar el nivel de cloro libre residual y registrar el resultado en el Registro MIS-HS-RCA-03 | SAI |

3.7. REGISTRO

MIS-HS-RCA-03: Registro de control de cloro libre residual.

MS-HS-RLD-01: Registro de limpieza y desinfección de tanque y pozo de agua.

4. MANEJO Y ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS QUIMICOS E IMPLEMENTOS DE LIMPIEZA

4.1. OBJETIVO

Definir la forma de manejo y almacenamiento de los productos químicos e implementos de limpieza.

4.2. ALCANCE:

Abarca a todos los productos químicos e implementos de limpieza que son utilizados para la desinfección de áreas, equipos y utensilios que se encuentran en óptimas condiciones, de tal manera que no representen ningún riesgo (físico, químico o

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | CONDICIONES Y REQUISITOS SANITARIOS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:21 de 150 |

microbiológico) así como los rodenticidas e insecticidas utilizados en el control de plagas según los certificados de conformidad o fichas técnicas según correspondan.

4.3. RESPONSABILIDADES

El Presidente de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Tiene la responsabilidad de realizar las gestiones pertinentes para proveer los recursos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es el responsable de supervisar el cumplimiento de este procedimiento.

El Supervisor de Aseguramiento de la inocuidad (SAI): Es el responsable de la ejecución de este procedimiento y registrar los formatos correspondientes.

4.4. FRECUENCIA

Cada vez que se realiza la compra de insumos químicos se llena el formato **MIS-BPM-RCR-01: Registro de Compras de Insumos Químicos**.

Quincenalmente se realiza la limpieza y desinfección del área de insumos químicos y se registra en el formato **MIS-HS-RLD-17. Registro de limpieza y desinfección de exteriores**.

Semestralmente se realiza el análisis de superficies en contacto con los alimentos para determinar la efectividad de los insumos químicos utilizados y se registra en el formato **MIS-BPM-PVE-03 Verificación microbiológica de manos, superficies, ambientes, materia prima y producto terminado**.

4.5. DISPOSICIONES

- Se dispone de una zona para el almacenamiento de los productos químicos que se encuentra alejado del área de producción.
- Los productos químicos se encuentran correctamente rotulados. Los implementos de limpieza son de uso exclusivo para cada área los mismos que están correctamente rotulados y dispuestos en un área específica.
- Los productos químicos a utilizar en las zonas de procesamiento son de uso específico en la industria de alimentos.
- Las diluciones para la son preparadas por el SAI o personal debidamente capacitado en el área destinado para tal fin y de acuerdo a lo establecido para tal caso.
- Los implementos de limpieza (Cuadro 2), son los adecuados y son cambiados periódicamente para evitar su deterioro.
- El personal es entrenado sobre el uso adecuado de los productos químicos.
- Se realiza supervisiones e inspecciones periódicas sobre el uso de los productos químicos, a fin que no afecte la inocuidad del producto
- Los productos químicos que se usan están en el siguiente cuadro el mismo que será modificado y evaluado según los nuevos productos aprobados por la autoridad sanitaria.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | CONDICIONES Y REQUISITOS SANITARIOS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:22 de 150 |

Cuadro N°01
Productos químicos

| Desinfectante para manos | Desinfectante para equipos y utensilios | Desinfectante para pisos y paredes | Desinfectante para baños | Rodenticidas e insecticidas | Agente de limpieza /detergente |
|-----------------------------|---|------------------------------------|--------------------------------|---|--------------------------------|
| Alcohol medicinal 70° | Hipoclorito de sodio a 5,25% | Hipoclorito de sodio al 5.25 % | Hipoclorito de sodio al 5.25 % | Klerat Ratak | Detergente industrial. |
| Gel bactericida instantáneo | | | | Biomix ULV | Ácido muriático (en inodoros) |
| jabón bactericida | | | | Sapolio insecticida en aerosol (mata hormigas e insectos) | |

Fuente: Elaboración propia

- Los implementos de limpieza utilizados están descritos en el siguiente cuadro:

Cuadro N°02
Implementos de limpieza

| Polvo y desechos | Rasqueteo | Lavado |
|---|-------------------------------|--|
| Escobas de cerdas duras Recogedor Fanelas | Esponjas verdes Escobillón | Paños sintéticos Baldes Guantes Escobillas de cerdas dura |

Fuente: Elaboración propia

4.6. PROCEDIMIENTO

| DESCRIPCIÓN | RESPONSABLE |
|--|------------------------------|
| Solicitar a la empresa proveedora las fichas técnicas correspondientes antes de proceder a adquirir cualquier tipo de producto químico, en donde consignan las características técnicas (dosificación, inocuidad, efectos secundarios, contraindicaciones, etc.), que avalen el producto | SAI |
| Realizar una evaluación a fin de dar visto bueno. | JAI |
| Registrar la compra en el registro MIS-BPM-RCR-01: Registro de compra de insumos químicos. Almacenar los productos químicos utilizados para la limpieza desinfección y control de plagas en el estante para tal fin. | SAI PERSONAL ASIGNADO |
| Rotular con etiquetas o plumón indeleble, los productos químicos, así como los baldes o demás implementos utilizados para su aplicación | SAI PERSONAL ASIGNADO |

4.7. REGISTROS

MIS-BPM-RCR-01: Registro de Compras de Insumos Químicos.

| | | | | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | CONDICIONES Y REQUISITOS SANITARIOS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:23 de 150 |

5. MANEJO Y DISPOSICION DE RESIDUOS SOLIDOS Y EFLUENTES

5.1. OBJETIVO

Definir los procedimientos necesarios para una adecuada eliminación de residuos sólidos y efluentes de tal modo que se minimice la atracción de plagas y otras fuentes de contaminación en la planta.

5.2. ALCANCE

Abarca la recolección, aislamiento y expulsión de todo tipo de desperdicios sólidos y eliminación de efluentes que se generen a consecuencia de las actividades realizadas al interior de la planta.

5.3. FRECUENCIA

- Los residuos sólidos de las áreas de lavado y recepción de materia prima se evacuan al final de turno a la zona de desechos general.
- Los residuos sólidos de las áreas de producción, laboratorio, almacenes, servicios higiénicos, comedor y oficinas se evacuan cuando se observa que esta $\frac{3}{4}$ lleno a la zona de desecho general.
- Los días lunes, miércoles y viernes se evacua de la zona de desecho general al exterior del establecimiento para su posterior recojo por el carro recolector de residuos sólidos de la municipalidad de Wanchaq.

5.4. RESPONSABILIDADES

El presidente del Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Tiene la responsabilidad de realizar las gestiones pertinentes para proveer los recursos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es el responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento.

El Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad (SAI): Es el responsable de verificar el cumplimiento de este procedimiento.

Personal Limpieza: Responsable del buen cumplimiento de este procedimiento y de registrar los formatos correspondientes.

5.5. DISPOSICIONES

- La zona de desecho general está ubicada en los exteriores, alejado de la zona de preparación de los productos.
- Se mantiene la zona de desecho general ordenada y limpia para evitar la propagación de plagas.
- Con el fin de evitar contaminación a través del uso de utensilios de limpieza en planta, cada área deberá usar exclusivamente sus propios materiales estando prohibido el uso de éstos en área diferentes.
- Los tachos de basura de todas las áreas están provistos de bolsas plásticas y tapas ajustadas a prueba de insectos.
- El recojo de basura de los tachos se realiza cada vez que se llene hasta un máximo de $\frac{3}{4}$ partes de la capacidad.
- Las actividades para el manejo y disposición de desechos se detallan en el procedimiento MIS-HS-PLD-22 Disposición de Residuos Sólidos y Efluentes.
- La evacuación de los residuos sólidos y efluentes se realiza según MIS-HS-PLA-01 Plano de evacuación de residuos sólidos y efluentes.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | CONDICIONES Y REQUISITOS SANITARIOS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:24 de 150 |

- Los desechos líquidos se evacúan a través de los sumideros; se verifica que no se esté eliminando también desechos sólidos que puedan obstruir las tuberías del desagüe.
- Los instructivos de limpieza y desinfección se encuentran en el Programa de Higiene y Saneamiento.

5.6. PROCEDIMIENTO

Se realiza según el procedimiento **MIS-HS-PLD-22** del Programa de Higiene y Saneamiento.

5.7. REGISTRO

MIS-HS-RLD-26: Registro de disposición de residuos sólidos y efluentes.

6. CONTROL DE PLAGAS

6.1. OBJETIVO

Definir los lineamientos necesarios para efectuar un adecuado control de plagas (insectos y roedores) y prevenir el ingreso de éstas al interior de la planta.

6.2. ALCANCE

Los procedimientos establecidos incluyen el control de cualquier tipo de plaga que tenga la posibilidad de ingresar a la planta.

6.3. FRECUENCIA

Supervisión: Semanal y/o las veces que sean necesarias.

Desinsectación y desratización: Según el cronograma de control de plagas.

6.4. RESPONSABILIDADES:

El presidente del Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Tiene la responsabilidad de realizar las gestiones pertinentes para proveer los recursos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es el responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento.

El Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad (SAI): Es el responsable de verificar el cumplimiento de este procedimiento y registrar los formatos correspondientes.

6.5. DISPOSICIONES

Refugio

- Todo material o equipo en desuso (cajas, maderas, recipientes plásticos, papeles) que pueda servir de refugio de plagas, es eliminado.
- Se evita la acumulación de desechos en los alrededores o terrenos circundantes.
- Todo producto malogrado es eliminado del área de producción.
- Se tapa cualquier agujero o grieta en las paredes, pisos y techos que puedan servir de anidamiento para plagas.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | CONDICIONES Y REQUISITOS SANITARIOS | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:25 de 150 | | | |

Exclusión

- Las puertas de las áreas de almacenes y producción se mantienen cerradas durante y después de las labores a fin de evitar el ingreso de plagas.
- Los sumideros de los pisos de todas las áreas están siempre cerrados, así como las tapas de los inodoros de los servicios higiénicos.
- Las mallas de todas las puertas y ventanas son revisadas mensualmente según el procedimiento de auto inspección y cambiadas si presentan roturas.
- Las puertas y techos de todas las áreas no presentan aberturas que permiten el ingreso de insectos y roedores.

Inspección

- Se realizan inspecciones con frecuencia según la auto inspección de planta para localizar desperfectos de paredes, pisos, techos, ventanas y cualquier agujero o grieta que pueda ser refugio de plagas.
- Se vigila constantemente la presencia de señales que indiquen actividad de roedores tales como huellas, pelos, excrementos, roeduras, mal olor y ruidos característicos.
- Se vigila el buen estado higiénico de los equipos, las maquinarias, los almacenes, los servicios higiénicos, vestidores y demás ambientes de la planta.
- Se verifica el manejo de desperdicios adecuadamente.

Erradicación

- Se realiza de acuerdo al procedimiento MIS-BPM-RCR-02 Control de Plagas.

6.6. PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|--|----------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> - Realizar anualmente el Programa de Desinsectación y Desratización de la Planta, el cual es registrado en el Formato MIS-BPM-RPA-01 Programa Anual de Actividades. - Solicitar a la empresa contratada para el servicio de Control de Plagas la siguiente documentación: <ul style="list-style-type: none"> • Licencia de funcionamiento • Constancia de autorización por el Ministerio de Salud • Registro sanitario de productos utilizados (lista aprobada por DIGESA) • Fichas Técnicas y Hojas de Seguridad de los productos utilizados • Mapa de la ubicación de cebos o dispositivos para el control de roedores • Informes periódicos sobre el servicio prestado | JAI |
| Desinsectación | JAI |
| Inspección | JAI Personal Subcontratado |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | CONDICIONES Y REQUISITOS SANITARIOS | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |

| | |
|--|---------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> - Realizar inspecciones con frecuencia para localizar desperfectos de paredes, pisos, techos, ventanas y cualquier agujero o grieta que pueda ser refugio de plagas. - En caso de presencia de plagas se realiza un reconocimiento del vector problema y se determina el uso del insecticida y/o raticida y la forma de aplicación del mismo procediendo a eliminarla e informando al Gerente - En caso de algún acontecimiento, registra en el formato MIS-BPM-RCR-02: Control de Plagas. | para el Control de Plagas |
| <p>Antes de la fumigación</p> <ul style="list-style-type: none"> - Coordinar y comunicar con anticipación (mínimo 1 días antes) sobre la fumigación que se llevará a cabo en las áreas correspondientes. - Tomar acciones preventivas recomendadas por la empresa externa a llevarse a cabo previas a la fumigación como cubrir producto, realizar una limpieza profunda previa, entre otros. - Interrumpir las labores en las áreas a fumigar con un tiempo prudencial antes de las labores de fumigación, a fin de limpiar todas las áreas y dejar todo listo para la fumigación. - Supervisar las labores de la empresa externa. | JAI |

| | |
|--|---|
| <p>Después de la Fumigación</p> <ul style="list-style-type: none"> - Colocar un cartel que indique que el área ha sido fumigada. - Mantener el ambiente herméticamente cerrado por el tiempo recomendado por el proveedor (3 horas como mínimo o las recomendadas por el proveedor). <p style="padding-left: 20px;">Transcurridas las horas, proceder a abrir puertas y ventanas con la finalidad de ventilar los ambientes fumigados.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Proceder a realizar la limpieza profunda de los ambientes fumigados, a fin de eliminar cualquier residuo químico que pudiese quedar. | JAI |
| Desratización | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Realizar inspecciones cada vez que sea necesaria a las instalaciones de la planta con el fin de determinar las áreas críticas a tratar; las cuales se podrían dividir en almacén, área de exteriores, entre otros. | JAI Empresa - Personal Subcontratado |
| <ul style="list-style-type: none"> - Comunicar al personal subcontratado las áreas donde se haya observado presencia de indicios de roedores (en caso las hubiese). | JAI |
| <ul style="list-style-type: none"> - Definir el tratamiento a utilizar según la necesidad y los siguientes puntos: | JAI |

| | | | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | CONDICIONES Y REQUISITOS SANITARIOS | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:27 de 150 | | | |

| | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> - Tanto en la parte interna como externa (almacenes, patios, área verde, etc.) se debe utilizar cajas con cebos fijos, (utilizar pellets y/o parafinados) o trampas; los cebos están protegidos, fijos y numerados. - En cada punto donde se coloque el raticida se debe colocar un letrero de advertencia del peligro. - Registrar en el plano del local la ubicación de los cebos numerados. | Empresa - Personal Subcontratado |
| <ul style="list-style-type: none"> - Cambiar la frecuencia de tratamientos dependiendo de las inspecciones y de la presencia de infestación, los resultados obtenidos en el control y las necesidades de la empresa. | JAI y Empresa Subcontratada |
| <ul style="list-style-type: none"> - Monitorear diariamente los cebaderos para verificar si el roedor consumió el cebo y verificar cuán eficaz ha sido la aplicación de los cebos en el área trabajada y se registrará en el formato MIS-BPM-RCR-03: Control de roedores. - El cambio y eliminación de los raticidas utilizados para colocar nuevos, serán registradas. - Registrar todas las actividades realizadas y acontecimientos en el formato MIS-BPM-RCR-03: Control de roedores. | JAI |
| <ul style="list-style-type: none"> - Verificar los resultados del seguimiento. | PCGI |

6.7. REGISTROS

MIS-BPM-RCR-02: Control de plagas

MIS-BPM-RCR-03: Control de roedores

MIS-BPM-RPA-01: Programa anual de actividades.

| | | | | |
|---|--|------------------------|-------------------------------|----------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | PERSONAL | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:28 de 150 |

1. MEDIDAS HIGIENICAS DEL PERSONAL

1.1 OBJETIVO

Asegurar que el personal que tiene contacto directo o indirecto con los alimentos no tenga probabilidades de contaminarlo mediante un adecuado control de su salud, aseo personal y un buen comportamiento.

1.2 ALCANCE

Abarca todo el personal manipulador de productos elaborados por la empresa y a los visitantes que ingresarán a planta.

1.3 RESPONSABILIDADES

El Presidente de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Tiene la responsabilidad de realizar las gestiones pertinentes para proveer los recursos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es el responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento.

El Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad: Es el encargado de la supervisión y el registro de los formatos correspondientes.

Todos los manipuladores tienen la responsabilidad de cumplir las disposiciones presentadas en este ítem.

1.4 FRECUENCIA

Diariamente se realizará el control de la higiene del personal y se registrará en el formato correspondiente.

1.5 DISPOSICIONES

1.5.1 Botiquín de Primeros Auxilios

- Todos los trabajadores de la empresa podrán hacer uso del botiquín de primeros auxilios para cubrir las necesidades ante cualquier accidente que se presente durante las horas de elaboración del producto. Esto implica el tratamiento inmediato de cortes, quemaduras u otras lesiones y el recubrimiento periódico de lesiones menores.
- El botiquín de primeros auxilios contiene alcohol, agua oxigenada, desinflamantes, antihistamínicos, benditas adhesivas estériles e impermeables, gasa, algodón, crema para quemaduras, entre otros.

1.5.2 Extintores contra incendios

- La empresa cuenta con extintores vigentes para contrarrestar un posible incendio; se encuentran colgado con soportes adecuados y ubicados en lugares adecuados.
- Existen instrucciones que indican los pasos a seguir para un adecuado uso del extintor ante cualquier emergencia.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | PERSONAL | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:29 de 150 |

1.5.3 Indumentaria

- Todos los manipuladores usan su respectivo uniforme, que se encuentra en perfecto estado de limpieza y es de uso exclusivo para las actividades de cada área.
- No se usa ropa de calle (chompas, casacas, entre otros) sobre el uniforme.
- El uso de la indumentaria es de carácter obligatorio.
- Sobre los uniformes se usa delantales de plástico o de jebe, para evitar que se ensucien rápidamente y como protección directa al manipular los alimentos.
- Están confeccionados con tejidos resistentes y sin bolsillos (preferentemente) en donde se pueda guardar cosas que puedan caer al producto, así mismo permite a los manipuladores un buen desenvolvimiento en las actividades.
- La indumentaria según el área se detalla en el siguiente cuadro.

**Cuadro N°03
Indumentaria del personal**

| AREA | INDUMENTARIA |
|---|--|
| Producción | Mandil blanco de tela, gorro blanco de tela, botas blancas de jebe, protector naso-bucal de tela y delantal de plástico/ jebe. |
| Almacenes | Mandil blanco de tela, gorro blanco de tela y botas blancas de jebe. |
| Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad y Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad | Mandil blanco de tela, gorro blanco de tela, botas blancas de jebe y protector naso-bucal de tela. |
| Visitantes | Mandil blanco de tela, toca (protector de cabello) descartable, botas blancas de jebe, protector naso-bucal descartable. |

Fuente: Elaboración propia

1.5.3.1 Gorros

- El personal manipulador de alimentos lleva el pelo recogido dentro de un gorro de tela de color blanco el cual cubre todo el cabello.
- Se utiliza desde el inicio hasta el término de la jornada.

1.5.3.2 Mascarillas o protector buco nasal.

- El uso de mascarilla es exigido al manipular los alimentos durante todo el proceso de producción.

1.5.3.3 Calzado

- Todos los manipuladores usan botas blancas de jebe o hule.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | PERSONAL | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:30 de 150 |

1.5.4 Prácticas de Higiene Personal del Manipulador

- Las prácticas higiénicas se detallan en el siguiente cuadro.

Cuadro N°04
Medidas higiénicas del personal

| Damas | Varones |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ▪ Baño diario. ▪ Cabello limpio y recogido. ▪ Uñas cortas, sin esmalte y limpias. ▪ Sin maquillaje ▪ Sin joyas | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Baño diario. ▪ Cabello limpio y corto. ▪ Uñas cortas y limpias. ▪ Bien afeitado. ▪ Sin joyas |

Fuente:Elaboración propia

- Todos los manipuladores se lavan las manos según el Instructivo **MIS-HS-ILD-38** Lavado y desinfección de manos en las situaciones que se describen a continuación:
 - a. Antes de empezar a manipular el producto.
 - b. Al incorporarse al trabajo.
 - c. Al tener contacto de un elemento que no se esté seguro sobre su estado higiénico.
 - d. Después de utilizar el baño, sonarse la nariz, tocarse la nariz, boca, orejas, cabello.
 - e. Después de comer, fumar o beber fuera de la planta.
 - f. Después de tocar productos crudos, contaminados o materia prima con la finalidad de evitar una contaminación cruzada.
 - g. Después de consumir sus alimentos.
 - h. Cada vez al ingresar al área de producción.
 - i. Cada vez que toque los tachos de desechos o retiren las bolsas con desechos.
- El lavado de manos se registra en el formato **MIS-HS-RLD-21. registro de lavado y desinfección de manos.**
- El control de higiene del personal lo realiza el SAI diariamente y se registra en el formato **MIS-HS-RCH-01 Control de aseo e higiene del personal.**

1.5.5 Conducta del Personal Manipulador

- No se usan joyas, ni adornos, broches para el cabello, pasadores, pinzas, u otros que puedan contaminar el producto aun cuando se usen debajo de una protección.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | PERSONAL | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:31 de 150 |

- Prescindir de lapiceros, termómetros, lentes herramientas alfileres sujetadores u otros objetos desprendibles en los bolsillos superiores de la vestimenta.
- Se prohíbe chicles, dulces, u objetos en la boca durante el trabajo, ya que estos puedan caer al producto en proceso.
- Fumar, mascar, comer o beber sólo podrán hacerse en áreas preestablecidas en donde el riesgo de contaminación sea mínimo.
Las siguientes acciones están prohibidas:
 - a. toser o estornudar sobre el producto.
 - b. Escupir dentro de la planta
 - c. limpiarse la nariz.
 - d. limpiarse los dientes con las uñas.
 - e. tocarse la cara o rascarse.
 - f. usar algún tipo de colonia, perfume, maquillaje entre otros.
 - g. emplear el uniforme para actividades distintas a las de su trabajo.
 - h. tirar papeles u objetos de desecho al piso.
- Todo producto que ha caído al piso o entrado en contacto con alguna sustancia contaminante es desechado inmediatamente.
- El SAI controla durante toda la jornada de trabajo el comportamiento higiénico del personal y lo registra en el formato **MIS-HS-RCH-01 Control de aseo e higiene del personal.**

1.5.6 Salud del personal

1.5.6.1 Examen de Salud

- Los manipuladores y trabajadores tienen un certificado médico actualizado cada 6 meses o cada vez que se considere necesario (carné de sanidad). Todo personal nuevo deberá obtener un certificado médico antes de iniciar su labor.
- El certificado médico brinda información que asegure la ausencia de: enfermedades respiratorias (Tuberculosis), enfermedades gastrointestinales (Salmonella, parásitos u otros).
- Los manipuladores informan de inmediato al su superior sobre la presencia de cortes, heridas y cualquier sensación de enfermedad.

1.5.6.2 Heridas del personal manipulador

- Están protegidas de forma impermeable cuidando que no exista riesgo de contaminar el alimento.
- Se verifican diariamente el proceso de curación de las heridas del personal manipulador y se registran en el formato **MIS-HS-RCH-01 Control de aseo e higiene del personal.**

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | PERSONAL | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:32 de 150 | | | |

1.5.7 Visitantes

- Todos los visitantes cumplen con las disposiciones dadas en el procedimiento de medidas higiénicas del personal.
- En caso los visitantes muestren indicios de presentar una enfermedad, no se les permite el ingreso a las áreas de producción y almacenes.
- De forma obligatoria se ponen un mandil blanco, botas, gorro y protector buco-nasal dependiendo del área que va a ser visitada.

1.6 PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|--|--------------------|
| Realizar un seguimiento de ETAS (Enfermedades Transmitidas por los Alimentos) a todo el personal y registra los resultados en el formato MIS-BPM-RPE-02 Data y enfermedades del personal. | JAI SAI |
| La supervisión en medidas higiénicas del personal se realiza diariamente antes y durante la jornada de trabajo. | SAI |
| Registrar en el Registro MIS-HS-RCH-01 Control de higiene del personal | SAI |

1.7 REGISTROS

MIS-HS-RCH-01 Control de higiene del personal

2. CAPACITACIÓN DEL PERSONAL

2.1 OBJETIVO

Establecer los lineamientos a seguir para mantener al personal capacitado y entrenado adecuadamente, a fin de cumplir con los lineamientos de los Principios Generales de Higiene de los Alimentos.

2.2 ALCANCE

Se aplica a todo el personal de la empresa que participe directa o indirectamente en el proceso productivo.

2.3 RESPONSABILIDADES

Presidente de Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Responsable de suministrar los recursos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es responsable de presentar los temas de capacitación y elaborar el cronograma anual de actividades de capacitación del personal, verificando el cumplimiento de cada una de las actividades de capacitación y registrando las evaluaciones respectivas.

El Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad: Es el encargado de la supervisión y el registro de los formatos correspondientes

Asesor Adjunto (AA): Es la persona responsable de dictar los cursos de capacitación, puede ser una persona interna como externa de la empresa.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | PERSONAL | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:33 de 150 | | | |

2.4 PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|--|--------------------|
| <p style="text-align: center;">Capacitación del Personal General</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elaborar un programa anual de capacitación de acuerdo a las recomendaciones del Comité de Gestión de la Inocuidad, revisando el programa anual del año anterior y de acuerdo a las necesidades actuales del personal. Los temas a tratar deberán estar relacionados con: <ol style="list-style-type: none"> 1. La Cadena Alimentaria y su importancia. 2. Contaminación de los Alimentos: factores, fuentes y tipos de contaminación. 3. Microorganismos. Condiciones para el crecimiento de Bacterias. Enfermedades transmitidas por los alimentos. 4. Presentación de las instalaciones. Flujo de procesamientos. Como evitar la contaminación cruzada en la planta- Diseño higiénico. 5. Uso de servicios higiénicos. Higiene personal. Lavado y desinfección de manos. Plan de Higiene y Saneamiento. 6. Limpieza y Saneamiento. Limpieza en Planta. Detergentes y desinfectantes. Implementos de Limpieza. 7. Procedimientos y llenado de registros de Limpieza y Desinfección. 8. Control Integrado de Plagas Urbanas. Medidas preventivas y Correctivas. 9. Verificación de la efectividad de la limpieza en la planta. Muestreo y análisis, de las superficies y productos en proceso y producto terminado. 10. Primeros Auxilios. 11. Control de proceso. - Registrar en el formato MIS-BPM-RPA-02: Programa anual de capacitación. - Definir la persona o empresa que se encargará del dictado de las capacitaciones. | <p>JAI SAI</p> |
| <ul style="list-style-type: none"> - Capacitar a todo el personal de la empresa. - Las capacitaciones se realizan por medio de charlas, videos, talleres, haciéndose entrega de las respectivas separatas. - En caso sea necesario al término de cada capacitación se tomará un examen para evaluar el nivel de aprendizaje. | <p>AA</p> |
| <ul style="list-style-type: none"> - Durante la capacitación se pasa un control de la asistencia del personal llenándose el Formato MIS-BPM-RPE-01 Registro de Asistencia a la capacitación. | <p>SAI</p> |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | PERSONAL | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:34 de 150 |

| | |
|---|-------------|
| <ul style="list-style-type: none"> - Se lleva al día los registros tanto de capacitación, evaluación y asistencia en el formato MIS-BPM-RPE-04 Control de capacitación del personal. | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Amonestar a los operarios que no asistan a la capacitación y a aquellos que dejen de asistir dos veces consecutivas, se define sanciones para aplicárselas. - Los trabajadores que no aprueben el examen serán puestos en observación y recibirán nuevamente la capacitación y posterior evaluación. En caso sean desaprobados nuevamente se tomará las medidas que considere necesarias. | PCGI JAI |
| <p>Capacitación del Personal en proceso de selección para contratación – inducción</p> <ul style="list-style-type: none"> - Todo personal (manipulador de alimentos) en proceso de selección debe cumplir como mínimo con tener conocimientos básicos de higiene, de preferencia. - Definir al capacitador (interno o externo). | PCGI |
| <ul style="list-style-type: none"> - Impartir una charla de inducción al personal recién incorporado donde se le informa sobre los lineamientos de la empresa y temas básicos relacionados con la inocuidad y calidad (contaminación, higiene personal, hábitos del personal, higiene, entre otros). - La capacitación debe cumplir con todos los lineamientos de una capacitación regular. - Tomar un examen al final de la capacitación. | JAI y SAI |
| <ul style="list-style-type: none"> - Poner en observación a aquellos que no aprueben el examen, suspendiendo el proceso de contratación. | PCGI |
| <ul style="list-style-type: none"> - Evaluar y determinar las acciones a tomar con dicho personal. | PCGI JAI |

2.5 REGISTROS

MIS-BPM-RPA-02: Programa Anual de Capacitación

MIS-BPM-RPE-01: Registro de asistencia a la capacitación

MIS-BPM-RPE-02: Data y Enfermedades del Personal

MIS-BPM-RPE-03: Acción correctiva/ Data y Enfermedades del Personal

MIS-BPM-RPE-04: Control de capacitación del personal.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|---|------------------------|-------------------------------|----------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | UTENSILIOS, INSTRUMENTOS Y EQUIPOS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:35 de 150 |

1. MATERIAL Y DISEÑO HIGIENICO DE LOS UTENSILIOS, INSTRUMENTOS Y EQUIPOS

1.1. OBJETIVO

Establecer los lineamientos generales para adquirir equipos, instrumentos y utensilios de material y diseño higiénico.

1.2. ALCANCE

Abarca a todos los equipos y utensilios utilizados en el proceso de la línea de mermeladas, jarabes y jaleas elaborados por la empresa.

1.3. FRECUENCIA

Cada vez que se adquiera un equipo, instrumento y utensilios.

1.4. RESPONSABILIDADES

El Presidente de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Tiene la responsabilidad de realizar las gestiones pertinentes para proveer los recursos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es el responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento.

El Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad (SAI): Es el responsable de supervisar el cumplimiento de este procedimiento y registrar los formatos correspondientes.

1.5. DISPOSICIONES

- Los equipos y utensilios utilizados son de material de fácil limpieza y desinfección, resistente a la corrosión y no transmiten sustancias tóxicas al alimento u otras sustancias que afecten su sabor.
- El diseño de los equipos previene la posible contaminación por lubricantes, combustible, fragmentos metálicos, entre otros.
- No se usan materiales que presenten grietas o estén porosos ya que pueden convertirse en un foco infeccioso debido a lo difícil de su limpieza.
- La limpieza y desinfección de los equipos y utensilios se detalla en el Programa de Higiene y Saneamiento.
- La limpieza y desinfección de las pulpeadoras se registra en el formato **MIS-HS-RLD-07.**
- La limpieza y desinfección de la cocina industrial se registra en el formato **MIS-HS-RLD-09.**
- La limpieza y desinfección de la extractora se registra en el formato **MIS-HS-RLD-08.**
- La limpieza y desinfección de los utensilios se registra en el formato **MIS-HS-RLD-25.**
- La limpieza y desinfección de la selladora de blíster y troqueladora se registra en el formato **MIS-HS-RLD-10.**
- La limpieza y desinfección de la licuadora industrial se registra en el formato **MIS-HS-RLD-11.**

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|---|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | UTENSILIOS, INSTRUMENTOS Y EQUIPOS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:36 de 150 |

1.6. PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|---|-------------|
| <ul style="list-style-type: none"> - Gestionar la cotización y ficha técnica del equipo a adquirir. - Verificar que sea del material que no sea adsorbente ni porosa de preferencia acero inoxidable. - Verificar que los equipos que sean desmontables lo que facilite su limpieza. | JAI |

1.7. REGISTRO:

No aplica.

2. CALIBRACION DE INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN Y EQUIPOS

2.1. OBJETIVO

Establecer los lineamientos y actividades para la calibración de los equipos e instrumentos de medición.

2.2. ALCANCE

Se aplica a todos los equipos e instrumentos de medición, desde la calibración hasta su registro respectivo, considerando el tratamiento de los instrumentos descalibrados y/o con calibración vencida.

2.3. RESPONSABILIDADES

Presidente de Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Aprobar el Plan Anual de Calibración de Equipos de control y proveer los recursos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es el responsable de elaborar juntamente con el SAI el programa anual de calibración y supervisar el cumplimiento de este procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Encargado de coordinar con la empresa encargada de la calibración y de mantener en archivo la copia de cada Certificado de Calibración del expediente del equipo o medio de medición calibrado y actualizar la tarjeta de calibración de equipos y medios de medición verificando la fecha de vencimiento.

Responsable de Producción: Es responsable de realizar las verificaciones trimestrales de cada equipo y medio de medición.

2.4. FRECUENCIA

Calibración: Equipos e instrumentos de medición se realiza semestralmente.

Verificación: Equipos e instrumentos de medición se realiza trimestralmente.

2.5. DISPOSICIONES

- Los equipos e instrumentos de medición son calibrados según la frecuencia establecida.
- Las calibraciones se realizan en una empresa acreditada y certificada.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|---|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | UTENSILIOS, INSTRUMENTOS Y EQUIPOS | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:37 de 150 | | | |

2.6. PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|---|-------------|
| Calibraciones | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Elaborar en el mes de diciembre, el programa anual de calibración para el siguiente año anotándolo en el formato MIS-BPM-RPA-01: Programa anual de actividades <ul style="list-style-type: none"> a) Para este programa se considera: b) Listado de equipos. c) Programa de Calibración del año anterior. d) Especificaciones Técnicas del Fabricante. | JAI SAI |
| <ul style="list-style-type: none"> - Aprobar el programa anual de calibración. | PCGH |
| <ul style="list-style-type: none"> - Coordinar la respectiva ejecución del programa anual de calibración. - Supervisar y verificar el desarrollo de la calibración de cada equipo e instrumento de medición, solicitando el respectivo Certificado de Calibración. Archivar la copia de cada Certificado de Calibración al expediente del equipo e instrumento de medición calibrado. - Registra el formato de MIS-BPM-REQ-01: Calibración de instrumentos y equipos, con la información contenida en los certificados de calibración de cada equipo y medio de medición. | JAI SAI |

| Verificaciones | |
|---|----------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> - Antes de iniciar la producción programada, el JAI deberá asegurarse que los equipos y maquinarias e instrumentos de medición estén en óptimas condiciones de la siguiente manera: - Realizar el chequeo del equipo e instrumentos de medición permanentemente. - Observar su funcionamiento, en caso de haber fallas se comunicará con el Técnico encargado y se asegurará de su reparación. - Verificar el vencimiento de la fecha de calibración en el formato MIS-BPM-REQ-01: Calibración de instrumentos y equipos. - Si el equipo y/o instrumento de medición tiene fecha de calibración fuera de vigencia o se encuentra descalibrado, coloca la Tarjeta para instrumentos y equipos fuera de Calibración MIS-BPM-TEQ-01(Anexo 17J) en un lugar visible del equipo. - Inmediatamente comunica al Gerente sobre el equipo y/o medio de medición descalibrado o fecha fuera de vigencia. | JAI Operario de Producción |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|---|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | UTENSILIOS, INSTRUMENTOS Y EQUIPOS | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:38 de 150 | | | |

| | |
|--|------------|
| <ul style="list-style-type: none"> - Recibir la información y coordinar las acciones a tomar, si lo estima conveniente solicita nueva calibración del equipo y lo considera en el Programa Anual de Calibración. - Realizada la nueva calibración retira la Tarjeta para equipos fuera de calibración MIS-BPM-TEQ-01. | - JAI |
| Calibración del brixómetro | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Preparar una solución al 100 % de azúcar blanca y agua de mesa. - Haciendo uso de una balanza calibrada, pesar azúcar blanca en 30 g, 60 g y 80 g - Pesar agua mesa completando a 100 g de solución, vale decir 70 g, 40g y 20 g, respectivamente. - Almacenar en tres recipientes diferentes estas soluciones y rotularlas. - Proceder a medir con el brixómetro las tres soluciones preparadas. - Registrar estas lecturas y verificar la calibración respectiva en estos puntos. | JAI SAI |

2.7. REGISTROS

MIS-BPM-REQ-01: Registro de calibración de instrumentos de medición y equipos.

MIS-BPM-REQ-02: Registro de calibración de brixómetro.

MIS-BPM-TEQ-01: Tarjeta para Equipos fuera de Calibración.

MIS-BPM-RPA-01: Programa Anual de actividades.

3. MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE INSTRUMENTOS Y EQUIPOS

3.1. OBJETIVO

Establecer las acciones a llevar a cabo para lograr el adecuado mantenimiento de las máquinas y equipos que intervienen en el proceso de producción.

3.2. ALCANCE

Todas las revisiones, reparaciones, cambio de piezas, lubricación de piezas; en general todas las actividades relacionadas al mantenimiento preventivo de las máquinas y equipos que intervienen en el proceso de producción.

3.3. RESPONSABILIDADES

Presidente del comité de gestión inocuidad (PCGI): Responsable de brindar los recursos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Responsable de que se cumpla el procedimiento y responsable de la coordinación para la reparación y el mantenimiento de máquinas y equipos, así como de informar al PCGI los requerimientos necesarios para las labores de mantenimiento.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|---|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | UTENSILIOS, INSTRUMENTOS Y EQUIPOS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:39 de 150 |

Verificar el cumplimiento de cada una de las actividades de mantenimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Encargado de registrar las actividades en los formatos correspondientes.

Según sea la necesidad, se contará con los servicios externos de un técnico de mantenimiento para el mantenimiento o reparación de la máquina y equipos.

3.4. FRECUENCIA

Semestralmente se realiza el mantenimiento preventivo.

3.5. PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|---|---------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> - Elaborar un listado de cada una de las máquinas y equipos que intervienen en el proceso de producción. - Asignar y elaborar una ficha para cada máquina y equipo que interviene en el proceso de producción con el formato MIS-BPM-EQU-R03 Registro de mantenimiento preventivo de instrumentos y equipos, en ella anota el tipo de actividad que se desarrolla. | JAI SAI Técnico externo |
| <ul style="list-style-type: none"> - Cada fin de año elaborar un cronograma de mantenimiento preventivo de maquinarias y equipos de acuerdo a las recomendaciones del fabricante y observaciones de las fichas y mantenimientos realizados en el pasado. Dicho cronograma es plasmado en el formato MIS-BPM-PAM-04: Plan anual de mantenimiento preventivo de máquinas y equipos. - Elaborar un listado tentativo de los requerimientos de materiales, piezas, equipos, entre otros; que son necesarios para realizar las labores de mantenimiento durante el periodo de producción a considerar para presupuestar. | JAI SAI |
| <ul style="list-style-type: none"> - Dar inicio a las labores de mantenimiento según lo definido en el Programa Integral Anual de Actividades. | Técnico externo |
| <ul style="list-style-type: none"> - Una vez realizadas las actividades de mantenimiento, si se detectase que una máquina y/o equipo presenta fallas reiteradas o que una determinada pieza no se puede conseguir en el mercado, u otro; procede a realizar un informe al PCGI. | JAI |
| <ul style="list-style-type: none"> - Tomar acciones necesarias inmediatas para solucionar dicho inconveniente. | JAI |
| <ul style="list-style-type: none"> - Registrar en el formato MIS-BPM-REQ-03 Registro de mantenimiento Preventivo de equipos e instrumentos (se registrará un formato para cada máquina o equipo). | SAI |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|---|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | UTENSILIOS, INSTRUMENTOS Y EQUIPOS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:40 de 150 |

MANTENIMIENTO DE INSTRUMENTOS Y EQUIPOS

| Maquinaria Equipo | Acciones |
|--|--|
| Marmita de acero inoxidable | Cambio de aceite Revisión de rodamientos del motor de la paleta giratoria Revisión de fajas del motor y conexiones eléctricas Revisión de la conexión y regulador de entrada de gas Revisión de llaves de ingreso y salida de aceite Revisión de la conexión eléctrica del pulsor de marcha y parada Revisión del quemador y hornilla de gas Revisión del sistema basculante |
| Pulpeadora de frutas | Verificar posibles vibraciones de la máquina Revisión del ajuste de las cuchillas Revisión de las conexiones eléctricas respectivas Revisión del sistema eléctrico del pulsor de marcha y parada Revisión de las poleas y fajas del motor Revisión de la cuchilla y paleta de división Revisión de los tamices Revisión del buen estado de las perillas de seguridad y compuertas de entrada y salida de la máquina |
| Cocina a gas | Revisión del estado de las parrillas y quemadores Revisión de las perillas de encendido de gas Revisión del estado de las mangueras de gas Revisión de la llave de entrada de gas |
| Balanza eléctrica | Revisión de la conexión eléctrica Revisión del estado del soporte metálico Calibración |
| Selladora | Revisión de las conexiones eléctricas. Revisión de las resistencias eléctricas. Revisión de la termocupla. |

3.6. REGISTROS

MIS-BPM-REQ-03: Registro de mantenimiento preventivo de instrumentos y equipos.

MIS-BPM-RPA-04: Plan anual de mantimento preventivo de instrumentos y equipos

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|------------------------|-------------------------------|----------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | PROCESO | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:41 de 150 |

1. RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA, INSUMOS, ENVASES Y MATERIAL DE EMPAQUE

1.1. OBJETIVO

Garantizar que la recepción de materia prima, insumos, envases y material de empaque se realice cumpliendo con las especificaciones técnicas establecidas por la empresa.

1.2. ALCANCE

Se aplica en la recepción de materia prima, insumos, envases y material de empaque que ingresan a la planta.

1.3. RESPONSABILIDADES

El Presidente de Gestión de Inocuidad (PCGI): Es el responsable de realizar las gestiones pertinentes para proveer los recursos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es responsable de controlar la recepción de materia prima y efectuar las devoluciones y cambios de mercadería que se requieran.

El Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad (SAI): Responsable de recepcionar las materias primas, verificando la calidad del producto, control de peso, rotular fechas de ingreso a la mercadería recibida y registrar lo formatos correspondientes.

1.4. FRECUENCIA

Cada Recepción.

1.5. DISPOSICIONES

- La persona responsable de la inspección, antes de aceptar las materias primas e insumos, envases y material de empaque se asegura que sean de una calidad e inocuos según el procedimiento MIS-BPM-PPC-01: Control de Recepción de Materia Prima Insumos, envases y material de empaque. Para este fin, se han desarrollado Fichas Técnicas con las características correspondientes que determinan la aceptación de los productos.
- No se acepta ninguna materia prima que contenga parásitos, microorganismos o sustancias tóxicas, que estén descompuestas o con materias extrañas que no puedan ser reducidas a niveles aceptables por los procedimientos normales de clasificación y preparación o elaboración.
- Las materias primas son inspeccionadas y clasificadas antes de llevarlas a la línea de elaboración.
- Las materias primas almacenadas en el almacén de materia prima se mantienen en condiciones adecuadas. Se efectuará una rotación de las existencias de materias primas, insumos y material de empaque (primero en entrar primero en salir, primero en vencer primero en salir)
- Los envases y materiales de empaque no se utilizan para otros fines diferentes a los que fueron destinados originalmente.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | PROCESO | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:42 de 150 | | | |

- Las materias primas están separadas de aquellos alimentos ya procesados, para evitar su contaminación.
- Las materias primas que evidentemente no sean aptas, se separan y eliminan del lugar, a fin de evitar mal uso, contaminaciones y adulteraciones
- La materia prima es lavada o aseada como sea necesario para remover tierra u otra contaminación, el agua a utilizar es segura y de una calidad sanitaria adecuada.
- El agua se reusa para lavar, enjuagar o transportar los alimentos siempre y cuando no aumente el nivel de contaminación en los alimentos.
- Los vehículos de transporte se inspeccionan para asegurar que sus condiciones no contribuyan a la contaminación o deterioro del alimento.
- El cumplimiento de los requisitos de las materias primas, insumos y material de empaque se verifican mediante monitoreos, análisis organolépticos y microbiológicos y con la garantía y certificación del proveedor, según sea el caso.
- Toda aquella materia prima, insumos o producto destinado para reproceso serán mantenidos protegidos contra la contaminación y a temperaturas adecuadas para prevenir su adulteración y serán identificados como tales.
- Toda otra materia prima o ingrediente recibido y almacenado a granel serán mantenidas y protegidas contra toda contaminación
- La empresa evalúa y selecciona a sus proveedores con el fin de asegurar la calidad sanitaria de la materia prima y materiales de envase. La evaluación y selección de proveedores se detalla en el procedimiento **MIS-BPM-PPC-03: Evaluación y selección de proveedores.**
- Todo producto una vez recepcionado, se rotula con la fecha de ingreso para poder realizar una buena rotación de stock y a su vez, hacer factible la realización de la rastreabilidad o trazabilidad de los mismos.

1.6. PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|--|-------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> - Realizar las Especificaciones Técnicas de la materia prima y de cada insumo y envases utilizados para la comercialización de alimentos andinos. - Actualizar las especificaciones técnicas cada vez que se incorpore una nueva materia prima, insumo o envase al proceso. | JAI SAI |
| <p>Para la Recepción:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Preparar el espacio, con los implementos adecuados para el almacenamiento (parihuelas, jabas). - Inspeccionar las condiciones higiénicas del vehículo (limpio, libre de contaminantes y plagas, ausencia de olores extraños) y registrar los resultados de inspección en el formato: MIS-BPM-RPC-01: Control de recepción de materia prima. | JAI SAI Personal designado |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | PROCESO | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:43 de 150 | | | |

| | |
|---|--|
| <p>MIS-BPM-RPC-02: Control de recepción de insumos envases y materiales de empaque según corresponda.</p> <ul style="list-style-type: none"> - En caso de no cumplir las condiciones higiénicas los productos no serán recibidos. - Inspeccionar sensorialmente cada producto y según sea el caso solicitar la documentación (certificados de calidad, microbiológicos, entre otros) necesaria de acuerdo a su especificación técnica. Registrar los resultados de la inspección en el Formato MIS-BPM-RPC-01 Control de recepción de materia prima, MIS-BPM-RPC-02: Control de Recepción de Insumos, envases y materiales de empaque según corresponda. - Si el producto cumple con las especificaciones establecidas se acepta el lote. Si el producto no cumple con una o varias de las características de calidad establecidas, se evalúa su grado de influencia en la calidad del producto terminado y decide la aceptación o rechazo del lote. - Descargar el producto al lugar correspondiente (nunca apoyar en el suelo la mercadería). Colocar los insumos siguiendo el Sistema PEPS (Primero en Entrar Primero en Salir). | |
|---|--|

1.7. REGISTRO

MIS-BPM-RPC-01: Control de recepción de materia prima.

MIS-BPM-RPC-02: Control de recepción de insumos y materiales de empaque.

2. ALMACENAMIENTO

2.1. OBJETIVO

Almacenar de manera correcta las materias primas, producto terminado, producto semiprocesado, insumos y envases para evitar la contaminación, el deterioro y/o la infestación.

2.2. ALCANCE

Abarca al proceso de almacenamiento de materia prima, producto terminado, producto semiprocesado, insumos y envases para evitar la contaminación

2.3. RESPONSABILIDADES

El Presidente de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Tiene la responsabilidad de realizar las gestiones pertinentes para proveer los recursos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es el responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento.

El Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad (SAI): Es el responsable de verificar el correcto cumplimiento de este procedimiento

El Personal designado: Tiene la responsabilidad de cumplir las disposiciones presentadas en este capítulo y registrar los formatos.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | PROCESO | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:44 de 150 |

2.4. FRECUENCIA

Cada vez que se almacene un producto.

2.5. DISPOSICIONES

- Toda materia prima, insumos y material de empaque se almacenan inmediatamente después de su recepción en almacenes exclusivos y/o en cajas herméticamente cerradas, dependiendo del producto, para proteger la calidad sanitaria e inocuidad de los mismos y evitar el riesgo de contaminación cruzada.
- Se alista el almacén para recibir nuevo producto (limpia, ordena parihuelas y estantes).
- Se respeta las distancias: 20 cm del suelo, 60 cm del techo y 50 cm de la pared y entre rumas.
- Ningún producto está en contacto directo con el suelo.
- Se realiza una estricta rotación PEPS (Primero en Entrar, Primero en Salir).
- Se realiza una estricta rotación PVPS (Primero en Vencer Primeros en Salir)
- Todo producto que no sea usado en su totalidad es almacenado en el envase original procurando que se encuentre cerrado de manera impermeable y correctamente identificado con la fecha en que entró.
- Los tiempos de vida de los diferentes insumos son indicados en la ficha técnica provista otorgada por el proveedor.

2.6. PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|---|------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> - Preparar y limpiar el espacio, con los implementos adecuados para el almacenamiento (parihuelas, jabs o estantes). - Descargar el producto al lugar correspondiente (nunca apoyar en el suelo la mercadería). - Colocar las materias primas, producto terminado, producto semiprocesado, insumos y envases siguiendo el sistema PEPS (Primero en Entrar Primero en Salir) y PVPS (primero en vencer primero en salir). - Registrar en el kardex correspondiente. | Responsable de almacén |

2.7. REGISTROS

kardex correspondiente.

3. EVALUACION Y SELECCIÓN DE PROVEEDORES

3.1. OBJETIVO

Establecer los lineamientos a tomar sobre la selección de los proveedores.

3.2. ALCANCE

Se aplica a todos los proveedores de materia prima e insumos y servicios utilizados para el proceso de producción

3.3. RESPONSABILIDADES

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | PROCESO | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:45 de 150 | | | |

Presidente de Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Es responsable de la aprobación, calificación y permanente evaluación de los proveedores.

Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Informa sobre el desenvolvimiento de los proveedores.

Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad (SAI): Evalúa, registra el formato correspondiente e informa al JAI el puntaje de los proveedores.

3.4. FRECUENCIA

Anual: para todos los proveedores críticos que tienen impacto sobre la calidad e inocuidad del producto final.

3.5. PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|--|-------------|
| Selección de proveedores | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Los criterios para la selección de proveedores se toman sobre cada producto que abastezca el proveedor. - Contactar al proveedor. | PCGI |
| Proveedores de Productos: | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Materia prima: Solicitar al proveedor según sea el caso una copia del documento de identidad, así como la respectiva boleta o factura de pago. Además, una muestra del producto a adquirir. - Insumos y envases: Solicitar al proveedor fichas técnicas o certificados de calidad del lote recibido. | PCGI |
| <ul style="list-style-type: none"> - Comparar los documentos con las Especificaciones Técnicas definidas por la empresa. - Inspeccionar y verificar sensorialmente (en caso se requiera se solicita otro análisis), que la muestra cumpla con las especificaciones. | JAI SAI |
| <ul style="list-style-type: none"> - En caso el proveedor cumpla con los requisitos establecidos por la empresa, tanto del producto como documentario, se solicita el producto. - Si el producto es rechazado se comunicará al Proveedor explicando el motivo del rechazo. - El proveedor seleccionado (con uno o más productos) es incluido en la columna de relación de proveedores seleccionados registrándose en el formato MIS-BPM-RPC-05: Relación de proveedores seleccionados y aprobados. | PCGI |

Proveedores de Servicios:

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | PROCESO | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:46 de 150 | | | |

| | |
|--|-----------|
| <ul style="list-style-type: none"> - Para la selección de las empresas de servicios se considera: Lista de clientes y años de servicio en el mercado. - Solicitar al proveedor de servicio copias de documentos según corresponda. - Para el caso de la empresa de control de plagas se solicitará Autorización por DIGESA, lista de productos utilizados y su constancia de pertenecer a la lista de químicos aprobados por DIGESA., Fichas Técnicas y Hojas de Seguridad de cada uno de los productos que se usarán en planta. - Para la empresa de calibración se solicitará la certificación de calibración de equipos. - Para las diferentes empresas de servicios, investigará sobre las normas vigentes y se solicitará los documentos correspondientes. | JAI |
| <ul style="list-style-type: none"> - Los proveedores de servicios son seleccionados una vez entregada la documentación correspondiente y luego de culminado el servicio, para lo cual revisa y verifica tanto la documentación entregada como el servicio prestado. | JAI |
| <ul style="list-style-type: none"> - En caso el proveedor cumpla con los requisitos establecidos por la empresa, tanto del servicio como documentario, se selecciona al proveedor. - El proveedor seleccionado (con uno o más servicios) es incluido en la columna de relación de proveedores seleccionados registrándose en el formato MIS-BPM-RPC-05: Relación de proveedores seleccionados y aprobados. | PCGI |
| Evaluación de proveedores | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Durante el periodo de tiempo de 1 año, el proveedor seleccionado será evaluado, tomándose en cuenta los siguientes criterios para la evaluación de los proveedores: - Para proveedores de materia prima: | JAI y SAI |
| <p><u>Calidad del producto:</u> (Hasta 10 puntos)</p> <ul style="list-style-type: none"> - La calidad de los productos se verifica en el momento de compra y durante la etapa de recepción (una vez seleccionado el proveedor y realizado el pedido). La verificación de calidad de las materias primas se basa en características sensoriales de acuerdo a las especificaciones técnicas y comparación de las fichas técnicas (en caso tuviesen) del producto con las especificaciones técnicas definidas por la empresa. | JAI y SAI |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | PROCESO | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| | | | Pág.:47 de 150 |

| | |
|--|------------------|
| <p><u>Condiciones de entrega del producto</u> (Hasta 07 puntos)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se verifica la limpieza, tipo e integridad de los envases en que llega la materia prima, esta labor se efectúa al momento de compra y durante la etapa de recepción (una vez seleccionado el proveedor y realizado el pedido). La verificación de calidad de las materias primas se basa en características sensoriales de acuerdo a las especificaciones técnicas y comparación de las fichas técnicas (en caso tuviesen) del producto con las especificaciones técnicas definidas por la empresa. <p><u>Condiciones del transporte:</u> (Hasta 03 puntos)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se verifica las condiciones de transporte de las materias primas, es decir, limpieza, contaminación cruzada, entre otros. Asimismo, el cumplimiento en la entrega de todos los productos del pedido. <p>Para proveedores de insumos y envases:</p> <p><u>Calidad del producto:</u> (Hasta 08 puntos)</p> <ul style="list-style-type: none"> - La calidad de los productos se verifica en el momento de compra y durante la etapa de recepción (una vez seleccionado el proveedor y realizado el pedido). La verificación de calidad los insumos y envases adquiridos se basa en características sensoriales de acuerdo a las especificaciones técnicas y comparación de las fichas técnicas (en caso tuviesen) del producto con las especificaciones técnicas definidas por la empresa. <p><u>Condiciones de entrega de producto</u> (Hasta 06 puntos)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se controlará la integridad física del empaque secundario en el que son recepcionados los insumos y material de empaque, así como la limpieza y presentación final de los mismos. <p><u>Tiempo adecuado de entrega:</u>(Hasta 04 puntos)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se controlará estrictamente la fecha y hora de entrega acordada previamente. | <p>JAI y SAI</p> |
|--|------------------|

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | PROCESO | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:48 de 150 | | | |

| | |
|---|-----------|
| <p><u>Condiciones del transporte</u> :(Hasta 02 puntos)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se verifica las condiciones de transporte, es decir, limpieza, contaminación cruzada, entre otros. Asimismo, el cumplimiento en la entrega de todos los productos del pedido efectuado. <p><u>Cumplimiento con entrega de certificados de calidad:</u>(Hasta 04 puntos)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se verifica al momento de la recepción de documentos si la empresa proveedora cumplió con el envío de las fichas técnicas o certificados de calidad del lote recepcionado. - La evaluación de los proveedores estará registrada en los formatos MIS-BPM-RPC-06: Ficha del proveedor de materia prima, MIS-BPM-RPC-07 Ficha del proveedor de insumos, envases y material de empaque. - Adicionalmente según se requiera del caso se realizarán visitas a las zonas de recolección de materia prima o a las instalaciones de fabricación o centros de distribución de insumos y envases; haciendo uso de los formatos MIS-BPM-RPC-03 Check list para inspección de proveedores de materia prima, MIS-BPM-RPC-04 Check list para inspección de proveedores de insumos, envases y materia de empaque. - Empresas de envergadura y tiempo en el mercado solo se les solicitará una declaración de la aplicación de sistemas de aseguramiento de la calidad e inocuidad no siendo necesaria la inspección. | JAI y SAI |
| Aprobación de proveedores | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Según los resultados obtenidos de la evaluación, se califica a los proveedores según la Tabla I. - Se considerarán como proveedores aprobados a aquellos que obtengan una calificación entre Bueno y Excelente. - En caso de tener un calificativo de Regular, se le comunica al proveedor para que mejore la calidad del producto o servicio brindado. Si durante el segundo periodo de evaluación no presenta mejora es descalificado. - Si la calificación es Mala, el proveedor es descalificado. - El proveedor aprobado es registrado en formato MIS-BPM-RPC-05: Relación de proveedores seleccionados y aprobados, registrando el año de aprobación en la columna de proveedores aprobados. | PCGI, JAI |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | PROCESO | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:49 de 150 | | | |

| Tabla 1: Calificación del proveedor | |
|--|----------------|
| CALIFICACIÓN | PUNTAJE |
| Excelente | 18 – 20 |
| Bueno | 15– 17 |
| Regular | 11 – 14 |
| Malo | 0 – 10 |

| Verificación de proveedores | |
|---|------|
| <ul style="list-style-type: none"> - El proveedor con tres devoluciones consecutivas por deficiencias de inocuidad, calidad o servicio pasará a observación, siendo informado sobre su condición y se le otorgará un plazo para que mejore. - En caso continuará las deficiencias, será retirado de la lista de proveedores aprobados. - Anualmente los proveedores serán reevaluados y calificados según Tabla I y deberán mostrar mejoras o mantenerse en sus calificativos de Bueno o Excelente para mantenerse en la lista de proveedores aprobados, de lo contrario se tomarán acciones sobre dicho proveedor que podría ser la suspensión de las compras. | PCGI |
| Proveedores de emergencia | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Cuando se requiera materias primas, insumos, envases o servicios con carácter de urgencia se puede hacer uso de proveedores que no han sido previamente seleccionados ni aprobados, sin embargo, deberán ser empresas de envergadura o reconocidas en el mercado u otra empresa de la cual ya se cuente con la documentación respectiva y posteriormente a la compra o presta del servicio se regularizará según los lineamientos antes establecidos. | PCGI |
| Verificación de proveedores | |
| <ul style="list-style-type: none"> - El proveedor con tres devoluciones consecutivas por deficiencias de inocuidad, calidad o servicio pasará a observación, siendo informado sobre su condición y se le otorgará un plazo para que mejore. - En caso continuará las deficiencias, será retirado de la lista de proveedores aprobados. - Anualmente los proveedores serán reevaluados y calificados según Tabla I y deberán mostrar mejoras o mantenerse en sus calificativos de Bueno o Excelente para mantenerse en la lista de proveedores aprobados, de lo contrario se tomarán acciones sobre dicho proveedor que podría ser la suspensión de las compras. | PCGI |
| Proveedores de emergencia | |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | PROCESO | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:50 de 150 |

| | |
|--|------|
| <p>- Cuando se requiera materias primas, insumos, envases o servicios con carácter de urgencia se puede hacer uso de proveedores que no han sido previamente seleccionados ni aprobados, sin embargo, deberán ser empresas de envergadura o reconocidas en el mercado u otra empresa de la cual ya se cuente con la documentación respectiva y posteriormente a la compra o presta del servicio se regularizará según los lineamientos antes establecidos.</p> | PCGI |
|--|------|

3.6. REGISTROS

MIS-BPM-RPC-06: Ficha del proveedor materias primas.

MIS-BPM-RPC-07: Ficha del proveedor insumos, envases y material de empaque.

MIS-BPM-RPC-05: Relación de proveedores seleccionados y aprobados

MIS-BPM-RPC-03: Check list para inspección de proveedores de materias primas.

MIS-BPM-RPC-04: Check list para inspección de proveedores de insumos, envases y material de empaque.

4. PRODUCCIÓN

4.1. OBJETIVO

Definir las actividades que permitan la elaboración de mermeladas, mieles y jaleas y pulpas de frutas andinas con los controles de proceso necesarios obteniendo productos inocuos.

4.2. ALCANCE

Abarca a todo el proceso de producción de mermeladas, miel, jaleas y pulpas de frutas.

4.3. RESPONSABILIDADES

El Presidente de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Es el responsable de realizar las gestiones pertinentes para proveer los recursos necesarios para el cumplimiento de este capítulo.

El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es el responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento.

El Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad (SAI): Es el responsable de verificar el cumplimiento de este procedimiento y de registrar los formatos correspondientes

El Responsable de Producción: Tiene la responsabilidad de cumplir las disposiciones presentadas en este capítulo y registrar los formatos según lo indicado por sus superiores.

4.4. DISPOSICIONES

4.4.1. Elaboración o proceso

- Las actividades de todo el proceso de manufactura, empaque y almacenamiento son desarrolladas bajo condiciones que sean necesarias con el fin de minimizar la presencia o crecimiento de microorganismos, así como la contaminación de alimentos.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | PROCESO | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:51 de 150 |

- Se cumple con las instrucciones de operación como son: orden de adición de componentes, tiempos de mezclado, agitación y otros parámetros de proceso.
- Las áreas de fabricación o mezclado están limpias y libres de materiales extraños al proceso.
- No hay tránsito de personal o materiales que no correspondan a las mismas
- Durante la fabricación o mezclado de productos, se cuida que la limpieza realizada no genere polvo ni salpicaduras de agua que puedan contaminar los productos.
- Todos los contenedores de ingredientes (bolsas, cajas) se limpian lejos de las áreas de proceso antes de ser abiertos.
- Los equipos están limpios antes y después de la producción inclusive cuando no se usen. Se verifica también que no permanezcan cargadas con productos de un día para otro, si el alimento es muy susceptible de contaminación o deterioro.
- Todos los insumos, en cualquier operación del proceso, están identificados en cuanto al contenido.
- Al lubricar el equipo, se toman las precauciones, para evitar contaminación de los productos. Se usa lubricantes inocuos.
- Los envases vacíos que fueron utilizados para las materias primas y otros insumos se retiran con frecuencia y orden.
- Los instrumentos de medición son inspeccionados de forma regular y se comprueba su exactitud.
- Se efectúa y llenan los registros de los controles realizados, primordialmente de los puntos críticos.
- Los procesos de elaboración de los productos son supervisados por personal capacitado.
- Todas las operaciones del proceso de producción, incluso el envasado, se realizan con la mayor brevedad posible y en condiciones sanitarias que eliminen toda posibilidad de contaminación.
- En el área de producción, toda la infraestructura es de fácil limpieza de manera que eviten la acumulación de suciedad y se reduzca al mínimo, la condensación y la formación de mohos e incrustaciones.
- Los pasos mecánicos de manufactura como lavar, pelar, recortar, cortar, clasificar e inspeccionar, triturar, drenar, enfriar, rallar, secar, se hacen protegiendo el alimento contra la contaminación. Esto mediante la limpieza y desinfección adecuada de las superficies de contacto dentro de cada paso del proceso. Durante todo proceso de manufactura hasta el envasado y almacenamiento será bajo condiciones y controles como sean necesarios para minimizar el potencial del desarrollo de microorganismos o la contaminación de alimentos.
- Se evita la contaminación con materiales extraños (polvo, agua, grasas, etc.), que vengán adheridos a los empaques de los insumos que entran a las áreas de manufactura mediante la supervisión previa y separación de los mismos.
- El llenado, envasado y sellado se realizan de tal manera que los alimentos estén protegidos contra la contaminación; esto a través de:
 - La aplicación del programa de limpieza y desinfección de las superficies de contacto con el alimento y sus recipientes.
 - La utilización de envases y recipientes seguros y adecuados.
 - Protección física contra la contaminación al alimento, sobre todo del aire libre.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | PROCESO | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:52 de 150 |

- Utilización de los procedimientos de manejo higiénico: como guantes en caso de ser necesario, desinfección constante de manos y utensilios cuando se requiera, lavado y desinfección de envases, etc.
- Cuando existen alimentos separados por mal cierre de envases, o rotura de los mismos si no implican un peligro para el consumidor o por bajo peso podrán ser reprocesados y agregados a los alimentos por envasar. Para ello previamente se realizarán una inspección y evaluación de los mismos y se da el visto bueno para su incorporación, aquellos que no sean un peligro de contaminación para el resto de alimentos.

4.5. PROCEDIMIENTO

El procedimiento de elaboración de mermeladas jaleas y pulpas se encuentra en sus protocolos correspondientes.

4.6. REGISTRO

MIS-BPM- RPC-08: Control de producción y despacho.

5. CONTROL DE DESPACHO DE PRODUCTO

5.1. OBJETIVO

Realizar el despacho del producto terminado de manera correcta, para evitar su contaminación o deterioro.

5.2. ALCANCE

Abarca el procedimiento de despacho del producto terminado.

5.3. RESPONSABILIDADES

El Presidente de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Es el responsable de realizar las gestiones pertinentes para proveer los recursos necesarios para el cumplimiento de este capítulo.

El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es el responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento.

El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es el responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento.

El Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad (SAI): Es el responsable de verificar el cumplimiento de este procedimiento y de registrar los formatos correspondientes

El Responsable de Almacenes: Tiene la responsabilidad de cumplir las disposiciones presentadas en este capítulo y registrar los formatos según lo indicado por sus superiores.

5.4. DISPOSICIONES

El producto a despachar es previamente inspeccionado verificando la limpieza y el correcto etiquetado.

Son dispuestos en cajas o en bolsas según sea el pedido.

La persona responsable de los almacenes, antes de cargar el producto terminado al vehículo de transporte, se asegura que los vehículos estén limpios y desinfectados, así como el cumplimiento de todos y c/u de los requisitos descritos en el procedimiento

MIS-BPM-PRC-09: Control de vehículos de transporte.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | PROCESO | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:53 de 150 |

5.5. PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|--|------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> - Recepcionar el pedido vía telefónica o por correo. - Pasar el pedido a almacén en forma escrita. - Facturar el pedido. | Asistente de gerencia |
| <ul style="list-style-type: none"> - Alistar el pedido en caja y/o jabs verificando la correcta rotación, vencimiento, correcto etiquetado y la limpieza de los envases. - Registrar en el Kardex correspondiente. - Revisar que el vehículo se encuentre en las condiciones adecuadas de higiene antes de realizar la carga. | Responsable de almacén |

5.6. REGISTRO

Kardex correspondiente.

6. CONTROL DE VEHICULO DE TRANSPORTE DE PRODUCTO TERMINADO

6.1. OBJETIVO

Establecer los requisitos que deben cumplir los vehículos utilizados para el transporte de producto terminado.

6.2. ALCANCE

Se aplica a todos los vehículos, ya sean contratados por la empresa o de propiedad de la misma, que transporta los productos que P.A. MISKY S.A.C. elabora.

6.3. RESPONSABILIDADES

Presidente de Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Es responsable de proveer todos los recursos necesarios para el cumplimiento del presente procedimiento y asegurar que las unidades se encuentren libres de cualquier problema policial o de cualquier índole legal y que se encuentren mecánicamente operativas.

Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es responsable de la evaluación continua de los vehículos, controlando el cumplimiento del procedimiento

Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad (SAI): Es el encargado de verificar el cumplimiento de este procedimiento y registrar el formato correspondiente.

Conductor del Vehículo, personal designado: Encargado de cumplir con este procedimiento de limpieza y desinfección de transporte de producto terminado.

6.4. FRECUENCIA

Cada salida del transporte de producto terminado.

6.5. DISPOSICIONES

- Los vehículos son limpiados y desinfectados, para proceder al transporte del producto terminado a los puntos de venta.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | PROCESO | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:54 de 150 |

- Los vehículos de transporte no son utilizados para llevar otros productos, que no sean alimentos, como llantas de repuesto, combustible, entre otros.
- El vehículo de transporte no transporta productos tóxicos, insecticidas, desinfectantes o cualquier sustancia que pueda contaminar el producto.
- El producto no se transporta simultáneamente con otros productos de naturaleza diferente ya sean alimenticios o no.
- No viajan pasajeros en donde se esté transportando los productos.

6.6. PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> - Antes de cada carga verificar la correcta limpieza, desinfección de los vehículos donde será puesto el producto terminado para su transporte y lo registra en el formato MIS-BPM-RPC-09 Control de vehículos de transporte. - En caso que el vehículo se no se encuentre en condiciones adecuadas de limpieza se debe volver a higienizar según el procedimiento de Limpieza y Desinfección de vehículos. - Se verifican que las jabas estén limpias, desinfectadas y correctamente almacenadas en la tolva de carga. | <p>JAI</p> <p>Responsable de área de almacenes</p> |

6.7. REGISTROS

MIS-BPM- RPC-09: Control de vehículos de transporte.

7. IDENTIFICACION Y TRAZABILIDAD DE PRODUCTO TERMINADO

7.1. OBJETIVO

Identificar correctamente la materia prima, insumos, envases y producto terminado con la finalidad de tomar acciones correctivas ante cualquier eventualidad antes, durante y después del proceso productivo, permitiendo la trazabilidad de los mismos.

7.2. ALCANCE

Este procedimiento es aplicable a la materia prima, insumos, envases y producto terminado.

7.3. RESPONSABILIDADES:

Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Identifica todas las materias primas, insumos, envases y producto terminado que se utilizan en la línea de producción.

7.4. FRECUENCIA

Cada vez que se requiera.

7.5. PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|-------------|-------------|
|-------------|-------------|

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | PROCESO | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |

Identificación:

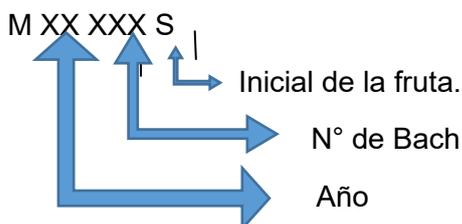
- La materia prima, insumos y envases son identificados en la recepción de los mismos, en esta etapa se identifica el producto, características del producto, fecha de recepción, fecha de vencimiento, número de lote. Todos estos datos y otros son registrados en el formato **MIS-BPM-RPC-01 Control de Recepción de materia prima** o **MIS-BPM-RPC-02 Control de recepción de insumos y envases**.
- Identificar cada materia prima, insumos y envases rotulando la fecha de llegada del producto.
- Para el proceso productivo se anota todo lo referente a la producción en el formato **MIS-BPM-RPC-08 Control de la producción y despacho** en donde se registra los productos que se utilizarán, las cantidades, número de lote y fecha de ingreso a planta para la elaboración del producto final.
- Identifica los productos terminados de un mismo lote por la fecha de producción. A su vez se estima el tiempo de vida útil del producto terminado (fecha de vencimiento) en condiciones óptimas de almacenamiento.

JAI, SAI y
Responsable de
producción

Trazabilidad

- Para realizar la trazabilidad del producto se usan los registros de identificación generados en el área de recepción (control de recepción), área de producción (control de la producción y despacho) los cuales contendrán la información necesaria para realizar el seguimiento. El último formato mencionado presenta datos del despacho y el cliente a quien va dirigido el producto final.
- Para efectos de trazabilidad se requiere el número de lote.
- La información para la trazabilidad del producto final se encuentra impresa en la etiqueta autoadhesiva del producto, tal y como se muestra a continuación:

Número de Lote: Es un código de 7 digitos



JAI

| | | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | PROCESO | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:56 de 150 |

| | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> - Con esta información se puede conocer además los insumos utilizados, fecha de producción, personal, procesos requeridos, cliente a quien se le despachó y otras variables. | |
|--|--|

7.6. REGISTROS

MIS-BPM-RPC-01: Control de recepción de materia prima.

MIS-BPM-RPC-02: Control de recepción de insumos, envases y materiales de empaque.

MIS-BPM- RPC-08: Control de producción y despacho.

8. ATENCION DE QUEJAS DE LOS CLIENTES

8.1. OBJETIVO

Resolver de manera eficaz y rápida los problemas que surjan de quejas o reclamos de los clientes con la finalidad de tomar medidas correctivas efectivas y mejorar la calidad e inocuidad de nuestro servicio, así como establecer un historial de quejas que sirva para la mejora continua.

8.2. ALCANCE

Se aplica a todo tipo de quejas o reclamos que los clientes realizan a la empresa.

8.3. RESPONSABILIDADES

Presidente de Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Responsable de suministrar los recursos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Investiga y resuelve la queja.

Personal encargado del reparto: Recepciona la queja del cliente vía mail, fax, llamada telefónica, en los puntos de venta u otra derivada de cualquier cliente.

8.4. FRECUENCIA

Cada vez que se presente una queja.

8.5. PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|--|-----------------------|
| Registro del Reclamo | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Recepcionar la queja del cliente vía mail, fax, llamada telefónica, en los puntos de venta u otro y lo registra en el formato MIS-BPM-RPC-10: Atención de quejas. - Obligatoriamente deben ser anotados los siguientes ítems: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Cliente. ✓ Persona que realiza el reclamo (datos de la misma: nombre, teléfono, otros). ✓ Fecha y hora del reclamo. | Asistente de gerencia |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | PROCESO | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:57 de 150 | | | |

| | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ✓ Datos del producto (producto en reclamo, presentación y fecha de vencimiento). ✓ Descripción del reclamo. - Comunicar inmediatamente al gerente, quien se encargará de su posterior gestión. | |
|--|--|

| Análisis y solución del reclamo | |
|--|------------|
| <ul style="list-style-type: none"> - El mismo día del reclamo procede a investigar minuciosamente el reclamo con la finalidad de conocer las causas del problema y las acciones correctivas a tomar. - Registrar la información generada en el formato MIS-BPM-RPC-10: Atención de quejas. - Definir la o las medidas a tomar sobre la queja expuesta: <ul style="list-style-type: none"> ✓ En el caso que la solución del problema sea el cambio de mercadería, dicha mercadería debe ser analizada minuciosamente lo más pronto posible para detectar el punto problema y también para tomar la decisión de volver a reproceso o eliminación del producto. ✓ En el caso que el personal de distribución pueda dar solución inmediata en las instalaciones pertenecientes al cliente, el personal procederá a realizar la acción correctiva correspondiente, bajo supervisión del gerente. ✓ En el caso que el problema sea más complejo la asistente de gerencia comunica PCGI. El PCGI coordina con el JAI cliente y el JAI visita al cliente evaluar el problema del producto. - Registrar la solución tomada en el formato MIS-BPM-RPC-10: Atención de quejas. Dichas medidas pueden corresponder a una respuesta al cliente o simplemente servirán como ayuda para la mejora continua de la empresa. | PCGI y JAI |
| | PCGI y JAI |
| <ul style="list-style-type: none"> - El formato MIS-BPM-RPC-10: Atención de quejas es archivado para dejar constancia de la queja o reclamo, para servir de comparación en hechos similares y que la empresa mejore continuamente. | SAI |

8.6. REGISTROS:

MIS-BPM-RPC-10: Registro de atención de quejas.

9. RETIRO DE PRODUCTO DEL MERCADO

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | PROCESO | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:58 de 150 |

9.1. OBJETIVO

Asegurar la recolecta de productos que ya no están en poder de la empresa y que puedan causar un daño al consumidor.

9.2. ALCANCE

Se aplica a los productos finales no conformes procesados por la empresa Productos Alimentarios MISKY S.A.C. que ya no estén en poder de la misma.

9.3. RESPONSABILIDADES

Presidente del Comité de Gestión de Inocuidad (PCGI): Es el responsable de comunicar a los clientes a través de su representante de ventas, sobre el producto afectado y es quién tomará la decisión sobre la disposición final de los productos retirados.

Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad: Son responsables del cumplimiento de este procedimiento

9.4. FRECUENCIA

Se aplica cada vez que se detecten productos no conformes (potencialmente peligrosos para la salud del consumidor) que ya no se encuentren en poder de la empresa.

9.5. PROCEDIMIENTO

9.5.1. Producto No Conforme detectado por el Cliente

9.5.1.1. El asistente de gerencia recibe el aviso de alerta o reclamo por parte del cliente y comunica inmediatamente al Presidente de Comité Gestión de Inocuidad.

9.5.1.2. EL PCGI coordina con el JAI para la identificación el lote afectado.

9.5.1.3. El JAI indica al responsable de almacén que traslado productos de ese lote a la zona de cuarentena.

9.5.1.4. El asistente de gerencia coordina con el cliente la inmovilización del producto vía telefónica y luego vía escrita

9.5.1.5. El PCGI se dirige al establecimiento del cliente y evalúa el problema del producto

9.5.1.6. En caso sea necesario en coordinación con el JAI se envía muestras a analizar a laboratorio.

9.5.1.7. Si los resultados de la evaluación son conforme se ordena el retiro los productos inmovilizados registrando el formato MIS-BPM-RPC-13: Retiro de Producto del mercado y se repone el producto al cliente.

9.5.1.8. Luego se almacena temporalmente el producto retirado en la zona de Producto no conforme correctamente etiquetado.

9.5.1.9. El JAI Investiga las causas del problema y comunica al Presidente de Comité de Gestión de la Inocuidad.

9.5.1.10. El JAI en coordinación de la asistente de gerencia realiza el rastreo de los productos del lote que fueron entregados a otros clientes y los productos que aun pudieran estar almacenados.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | PROCESO | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:59 de 150 |

- 9.5.1.11. De encontrarse que se llegó a entregar productos del lote problema a otros clientes comunica al cliente tan rápido como sea posible vía telefónica, e-mail o escrito sobre la inmovilización y se procede al retiro del producto.
- 9.5.1.12. El JAI indica al responsable de almacén para trasladar los productos de la zona de productos en cuarentena de productos a la zona de producto no conforme y etiquetarlos adecuadamente.
- 9.5.1.13. Si los de los resultados de la evaluación resultan conformes el JAI indica al responsable de almacenes que regresen los productos de lote observado de la zona de cuarentena a la zona de producto aprobado.

9.5.2. Producto no conforme peligroso detectado por el proveedor

- 9.5.2.1. El asistente de gerencia recibe el aviso de alerta por parte del proveedor y comunica inmediatamente al Presidente de Comité Gestión de Inocuidad.
- 9.5.2.2. El PCGI coordina con el JAI para rastrear los lotes de los productos terminados donde se empleó las materias primas e insumos no conforme
- 9.5.2.3. El JAI coordinar con el cliente la inmovilización de los lotes problemas tan rápido como sea posible vía telefónica, e-mail o por escrito.
- 9.5.2.4. Luego ordena el retiro del lote inmovilizado y reponer el producto al cliente.
- 9.5.2.5. Posteriormente llena los datos del producto retirado en el formato **MIS-BPM-RPC-13: Retiro de Producto del mercado.**
- 9.5.2.6. El JAI coordina con el responsable del almacén para almacenar temporalmente el producto retirado en la zona de producto no conforme.
- 9.5.2.7. El JAI indica al responsable de almacén que los productos del lote problema que estén en almacén se traslade a la zona productos no conforme y etiquetarlos adecuadamente.

9.5.3. Producto No Conforme peligroso para la Salud del Consumidor

- 9.5.3.1. Si los peligros que originan la retirada del mercado del producto son de naturaleza crítica, es decir que implican la posibilidad de perjuicio para la salud, además del procedimiento de los ITMS anteriores el PCGI notifica a las autoridades sanitarias el alcance del retiro.
- 9.5.3.2. El PCGI inmediatamente inicia la comunicación de advertencia de uso del producto a través de medios de comunicación masiva (radio, TV, internet y diario) en el caso que los productos ya estén en manos del usuario final.

9.6. REGISTROS

MIS-BPM- RPC-13: Retiro de producto de mercado

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | PROCESO | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:60 de 150 |

10. DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME

10.1. OBJETIVO

Asegurar que el producto no conforme, según los requisitos especificados sean detectados, identificados y dispuestos en cualquier fase de la producción o en los puntos de venta. Esto incluye materia prima, insumos, envases, productos en proceso y producto final.

10.2. ALCANCE

Se aplica en toda la línea de producción de la empresa, desde la materia prima, insumos y envases hasta producto en proceso y producto final.

10.3. RESPONSABILIDADES

Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Se encarga de verificar que el producto cumpla con los requisitos establecidos por la planta P.A. MISKY S.A.C. Así mismo es el responsable de señalar los productos no conformes, de la aplicación de este procedimiento y de registrar las no conformidades con su respectiva acción correctiva.

10.4. FRECUENCIA

Cada vez que se requiera.

10.5. PROCEDIMIENTO

- 10.5.1. En caso si en la recepción de materia prima, insumos, el JAI detecta un producto o lote no conforme (que no cumpla los requisitos establecidos), registra la no conformidad en el formato **MIS-BPM- PRC-R11: Reporte del Producto No Conforme**. Y se **procederá** a separar el producto o lote no conforme y para devolverlo inmediatamente al proveedor.
- 10.5.2. Si el responsable de almacén detecta un producto dañado o no apto, registrar la no conformidad en el formato **MIS-BPM-RPC-11 Reporte del producto no conforme**, y procede a separar el producto en zona de producto no conforme.
- 10.5.3. Si el responsable de Procesamiento o el JAI detecta una no conformidad en proceso o producto final, registra la no conformidad en el formato MIS-BPM-RPC-11: Reporte del producto no conforme y lo dispone en la zona destinada al producto no conforme.
- 10.5.4. Todo producto no conforme será almacenado temporalmente en la zona designada para este fin hasta el momento de la decisión final; cambio, reevaluación, investigación o análisis.
- 10.5.5. Se rotula el producto o lote no conforme con la etiqueta de ADVERTENCIA MIS-BPM-ENC-01: Etiqueta de Producto No Conforme. Anexo 02
- 10.5.6. Registrar la acción a tomar en el formato MIS-BPM-RPC-11: Reporte del Producto No Conforme.
- 10.5.7. En caso de una reevaluación, se verifica el producto. Si la no conformidad y no es fundamentada se registra en el formato MIS-BPM- RPC-11: Reporte del Producto No Conforme y retira la etiqueta de advertencia.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | PROCESO | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:61 de 150 | | | |

- 10.5.8. Para el caso de productos en proceso y producto final, conjuntamente con el PCGI, deciden la disposición final de estos productos de acuerdo a la gravedad de la no conformidad encontrada y se registra la acción a tomar en el formato MIS-BPM- RPC-11: Reporte del Producto No Conforme.
- 10.5.9. Los productos no conformes devueltos del mercado serán destruirse salvo evidencia de que su calidad se mantiene dentro de los límites establecidos para su aprobación; podrán ser reprocesados o incorporados como producto a granel en lote posterior, todo ello después de una profunda evaluación a autorización de JAI.
- 10.5.10. Los productos no conforme dispuestos para su destrucción son retirados de su envase y son dispuestos como desechos líquidos o sólidos.
- 10.5.11. Si se trata de productos peligrosos para la salud se realiza un acta de destrucción del lote la cual es firmada por el PCGI y la autoridad sanitaria, consignando la fecha de destrucción, lugar, identificación del producto, cantidad de producto, motivo de la destrucción, responsables.
- 10.5.12. Una vez tomada la decisión de la disposición final del producto no conforme se procede a su liberación y se registra en el formato MIS-BPM-RPC-12: Liberación de Producto No Conforme.

10.6. REGISTROS

- MIS-BPM- RPC-11:** Reporte del producto no conforme.
MIS-BPM-ENC-01: Etiqueta de producto no conforme.
MIS-BPM-RPC-12: Liberación de producto no conforme.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | VALIDACIONES PARA LAS BPM | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:62 de 150 |

1. PROTOCOLO DE VALIDACION DE LAVADO DE MANOS

1.1. OBJETIVO

Demostrar la eficacia del instructivo de lavado de manos de los manipuladores, reduciendo la carga microbiana hasta niveles aceptables.

1.2. ALCANCE

Aplica al lavado de manos de los manipuladores de alimentos.

1.3. RESPONSABILIDADES:

Presidente de Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Responsable de brindar los recursos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento y revisar las acciones correctivas en coordinación con el JAI.

Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento revisar las acciones correctivas en coordinación con el SAI.

Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad (SAI): Es el responsable de coordinar la ejecución de las pruebas, así como coordinar acciones correctivas con JAI Y PCGI.

1.4. FRECUENCIA

Semestralmente se realizará el análisis microbiológico.

1.5. DISPOSICIONES

- Se realiza el método de muestreo microbiológico: Método del enjuague.
- Se realiza los ensayos siguientes:

Cuadro N° 05
Ensayo microbiológico para validación de lavado de manos

| Ensayo* | Fuente |
|---|--|
| Coliformes Totales Staphylococcus aureus Detección de salmonella. | Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en Contacto con Alimentos y Bebidas RM 461-2007 |

Fuente: Elaboración propia

- Los ensayos microbiológicos se realizan utilizando métodos (convencionales o rápidos) normalizados por organismos internacionales como la ISO, AOAC, FDA/BAM, ICMSF, APHA, entre otros.
- El nivel de aceptación es según el cuadro siguiente:

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | VALIDACIONES PARA LAS BPM | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:63 de 150 |

Cuadro N° 06

Nivel de aceptación para validación de lavado de manos

| Ensayo | Límite |
|-----------------------|------------------------|
| Coliformes Totales | <100 ufc / manipulador |
| Staphylococcus aureus | <100 ufc / manipulador |

Fuente: Elaboración propia

1.6. PROCEDIMIENTO:

| Descripción | Responsable |
|--|-------------|
| <ul style="list-style-type: none"> - Coordinar con el laboratorio acreditado para la realización del análisis físico, químico y microbiológico del agua. - Dar las facilidades necesarias para la toma de muestra. - Controlar que el personal elegido como muestra, cumpla estrictamente cada una de las etapas del lavado de manos de acuerdo al instructivo implementado. - Asegurarse que éstas se ejecuten en el tiempo adecuado y de acuerdo al instructivo respectivo. Una vez finalizada la ejecución del muestreo y análisis respectivos, debe asegurarse de registrar en el reporte de la validación, entre otros, los siguientes aspectos: <ul style="list-style-type: none"> a) Nombre del personal muestreado. b) Área donde labora el personal al que se le muestreó las manos o guantes. c) Etapa del proceso productivo donde se realizó el muestreo. d) Aspecto(s) a validar. e) Observaciones. - Registrar los resultados del análisis en el formato correspondiente verificando que éstas se encuentren dentro del rango establecido. - En caso de no conformidad reportar al JAI quien tomará acciones correctivas juntamente con el PCGI. | JAI |

1.7. REGISTROS

MIS-BPM-RVA-01: Reporte de Validación de Lavado de Manos

2. PROTOCOLO DE VALIDACION DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE SUPERFICIES.

2.1. OBJETIVO

Demostrar la eficacia de los procedimientos e instructivos de limpieza y desinfección de superficies, reduciendo la carga microbiana dentro de los parámetros establecidos.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|------------------------|-------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | VALIDACIONES PARA LAS BPM | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:64 de 150 | | | |

2.2. ALCANCE

Aplica a la limpieza y desinfección de todo tipo de superficies inertes incluidas dentro del plan de higiene y saneamiento tales como la maquinaria, equipos, infraestructura y mobiliario que entra en contacto directo o indirecto con el producto y que sean relevantes para la inocuidad.

2.3. RESPONSABILIDADES:

Presidente de Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Responsable de proveer de recursos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento y de supervisar las acciones correctivas del JAI.

Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es el responsable de verificar los resultados de los análisis y coordinar acciones correctivas con el PCGI.

Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad (SAI): Es el responsable de coordinar con el laboratorio acreditado para el cumplimiento de los análisis y de registrar los formatos correspondientes.

2.4. FRECUENCIA

Semestralmente se realizarán los análisis.

2.5. DISPOSICIONES

- Se realiza el método de muestreo microbiológico: Método del hisopo/ Método analítico:
- Se realizar los ensayos siguientes:

Cuadro N° 07

Ensayo microbiológico para validación de limpieza y desinfección de superficies

| Ensayo* | Fuente |
|--------------------|--|
| Coliformes Totales | Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en contacto con Alimentos y Bebidas RM 461-2007. |

Fuente: Elaboración propia

- Los ensayos microbiológicos se realizan utilizando métodos (convencionales o rápidos) normalizados por organismos internacionales como la ISO, AOAC, FDA/BAM, ICMSF, APHA, entre otros.
- El nivel de aceptación es según el cuadro siguiente:

Cuadro N° 08

Nivel de aceptación para Superficies inertes irregulares

| Ensayo | Límite |
|--------------------|---------------------------------|
| Coliformes totales | <10 ufc / superficie muestreada |

Fuente: Elaboración propia

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | VALIDACIONES PARA LAS BPM | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:65 de 150 |

Cuadro N° 09

Nivel de aceptación para Superficies inertes regulares

| | |
|--------------------|-------------------------|
| Ensayo | Límite |
| Coliformes totales | <1ufc / cm ² |

Fuente: Elaboración propia

2.6. PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|---|-------------|
| <ul style="list-style-type: none"> - Coordinar con el laboratorio acreditado para la realización del análisis físico, químico y microbiológico del agua. - Dar las facilidades necesarias para la toma de muestra. - Controlar que la limpieza y desinfección de la superficie a muestrear se realice conforme al instructivo respectivo. Además, supervisará la preparación de las soluciones detergentes y/o desinfectantes, cuando sea el caso. - Asegurarse que éstas se ejecuten en el tiempo adecuado y de acuerdo al instructivo respectivo. Una vez finalizada la ejecución del muestreo y análisis respectivos, debe asegurarse de registrar en el reporte de la validación, entre otros, los siguientes aspectos: <ul style="list-style-type: none"> a) Material muestreado. b) Área donde se ubica. c) Etapa del proceso. d) Aspecto(s) a validar. e) Observaciones. - Registrar los resultados del análisis en el formato correspondiente verificando que éstas se encuentren dentro del rango establecido. - En caso de no conformidad reportar al JAI quien tomará acciones correctivas juntamente con el PCGI. | <p>JAI</p> |

2.7. REGISTROS

MIS-BPM-RVA-02: Reporte de Validación de Limpieza y Desinfección de Superficies.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|------------------------|-------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | VALIDACIONES PARA LAS BPM | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:66 de 150 | | | |

3. PROTOCOLO DE VALIDACION DE COCCION Y ESTERILIZACION

3.1. OBJETIVO

Obtener pruebas documentadas que demuestren que el proceso de cocción y/o esterilizado es eficaz, reduciendo la carga microbiana y que se encuentra dentro de los parámetros establecidos.

3.2. ALCANCE

Para los alimentos que sufren un proceso de cocción y/o esterilización.

3.3. RESPONSABILIDAD

Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es el responsable de coordinar la ejecución de las pruebas, así como coordinar acciones correctivas con el PCGI.

Presidente del Comité de Gestión de Inocuidad (PCGI): Responsable de supervisar las acciones correctivas en coordinación con el JAI.

3.4. FRECUENCIA

Semestralmente se realizarán los análisis.

3.5. DISPOSICIONES

- Se realiza el método de muestreo microbiológico: A determinar por el laboratorio.
- Se realiza los ensayos siguientes:

Cuadro N° 08
Ensayo microbiológico para validación Cocción y esterilización

| Ensayo* | Fuente |
|----------------|---|
| Salmonella sp. | “Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano”. RM N° 591 – 2008 – SA. |

- Los ensayos microbiológicos se realizan utilizando métodos (convencionales o rápidos) normalizados por organismos internacionales como la ISO, AOAC, FDA/BAM, ICMSF, APHA, entre otros.
- El nivel de aceptación - Ausencia en 25g

3.6. PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|--|-------------|
| <ul style="list-style-type: none"> - Coordinar con el laboratorio acreditado para la realización del análisis físico, químico y microbiológico del agua. - Dar las facilidades necesarias para la toma de muestra. - Controlar que el proceso de cocción y/o esterilizado que se ha de muestrear se realice conforme a los parámetros del proceso establecido en el plan HACCP. | JAI |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | VALIDACIONES PARA LAS BPM | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:67 de 150 | | | |

| | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> - Coordinar la realización de las pruebas, debe asegurarse que se ejecuten dentro de los parámetros indicados y una vez finalizada la ejecución del muestreo respectivo, debe mencionar en el reporte de la validación, entre otros, los siguientes aspectos: <ul style="list-style-type: none"> a) Alimento muestreado. b) Aspecto(s) a validar. c) Parámetros utilizados en el proceso d) Observaciones. - Registrar los resultados del análisis en el formato correspondiente verificando que éstas se encuentren dentro del rango establecido. - En caso de no conformidad reportar al JAI quien tomará acciones correctivas juntamente con el PCGI. | |
|---|--|

3.7. REGISTROS

MIS-BPM-RVA-03: Reporte de Validación de Cocción y/o Esterilización.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|------------------------|-------------------------------|----------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:68 de 150 |

1 AUDITORÍAS INTERNAS O EXTERNAS

1.1. OBJETIVO

Comprobar la eficacia del Sistema de Gestión de la Inocuidad implantado en P.A. MISKY S.A.C.

1.2. ALCANCE

Se aplica al Sistema de Gestión de la Inocuidad implantado en P.A. MISKY S.A.C. y a todas las áreas involucradas.

1.3. RESPONSABILIDADES

El Jefe de Aseguramiento de Inocuidad (JAI): Es responsable de:

- La planificación de las auditorías internas.
- Selección de los auditores internos.
- Archivar los informes de las auditorías internas, las solicitudes de Acción Correctiva/Preventiva y las Listas de Observaciones.
- Recopilar la información entregada por el auditor líder y presentar los resultados al Comité de Gestión de la Inocuidad.

Auditor Líder: Dirigir al equipo de auditores, presentar los resultados de la auditoría al Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad, elaborar el informe de la auditoría y dirigir la reunión de apertura y de cierre.

Auditores: Son responsables de la ejecución de la auditoría y de presentar los resultados al Auditor Líder.

1.4. DEFINICIONES

Auditor: Persona con la competencia para llevar a cabo una Auditoría.

Auditoría: Proceso sistemático, independiente y documentado para obtener evidencias de la auditoría y evaluarlas de manera objetiva con el fin de determinar la extensión en que se cumplen los criterios de auditoría.

Auditoría Interna: Auditorías realizadas por o en nombre de la propia organización, para la revisión por la dirección y con otros fines internos y que pueden constituir la base para una auto-declaración de conformidad de una organización.

Criterios de Auditoría: Conjunto de políticas, procedimientos o requisitos utilizados como referencia.

Hallazgos: Resultado de la evaluación de la evidencia de la auditoría recopilada frente a los criterios de auditoría.

Evidencia de la Auditoría: Registros, declaraciones de hechos o cualquier otra información que son pertinentes para los criterios de auditoría y que son verificables.

Conclusiones de la Auditoría: Resultados de la auditoría que proporciona el equipo auditor tras considerar los objetivos de la auditoría y todos los hallazgos de la auditoría.

Equipo Auditor: Uno o más auditores que llevan a cabo una auditoría, con el apoyo, si es necesario, de expertos técnicos.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|------------------------|-------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:69 de 150 | | | |

Programa de Auditoría: Conjunto de una o más auditorías planificadas para un período de tiempo determinado, y dirigidas hacia un propósito específico.

Plan de Auditorías: Descripción de las actividades y de los detalles acordados de una auditoría.

No conformidad: Incumplimiento de un requisito.

Observaciones: Sirven como oportunidad de mejora para la institución.

1.5. FRECUENCIA

Mínimo 1 vez al año.

1.6. PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|---|----------------|
| - Realizar el Programa Anual de Auditorías MIS-BPM-RPA-03 de verificación del Sistema de Gestión de la Inocuidad. Dichas auditorías pueden ser auditoría interna o auditoría externa realizada por terceros. | JAI |
| - Revisar y aprobar el Programa Anual de Auditorías MIS-BPM-RPA-03 | PCGI |
| - Designar los integrantes que conformarán el equipo auditor. - Informar oportunamente a dichos integrantes, teniendo en cuenta que dicho personal no audite su propio trabajo. | PCGI |
| - Realizar el Plan de auditoría MIS-BPM-RPA-06 en donde se presentan los objetivos, criterios, alcance, metodología, áreas y personas a entrevistar y registros a auditarse tomando en cuenta los siguientes criterios: <ul style="list-style-type: none"> • Cubrir los requisitos del reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas D.S. 007-98-SA. • Cubrir los requisitos de la norma sanitaria para la aplicación del sistema HACCP en la fabricación de alimentos y bebidas RM N° 449-2006/MINSA • Cubrir los principios generales de higiene de los alimentos del Codex Alimentarius CAC/RCP-1-1969, Rev. 4(2003). • Resultados de las auditorías previas (internas o externas). • Estado de implementación y eficacia de los procesos y áreas a auditar (Resultados de los indicadores de gestión cuando se dispongan, quejas de cliente, producto no conforme, cambios significativos en la organización o en sus operaciones, resultados de análisis de producto, resultados de la revisión por la dirección, entre otros). • Importancia de los procesos y áreas a auditar, en relación al impacto en la satisfacción del cliente, y a las prioridades de la dirección. | Equipo Auditor |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| | | | Pág.:70 de 150 |

| | |
|--|----------------|
| <ul style="list-style-type: none"> - Revisar y aprobar el Plan de Auditoría MIS-BPM-RPA-06 - Verificar que el personal y documentación del SGI estén disponibles para la correcta realización de la auditoría de acuerdo a lo programado. | JAI |
| <ul style="list-style-type: none"> - Dar a conocer el Plan de Auditoría MIS-BPM-RPA-06 remitiéndolo al responsable del área a auditar, y por lo menos con una semana de anticipación a la fecha indicada para la auditoría. - Dar inicio a la auditoría programada, según el Plan de Auditoría MIS-BPM-RPA-06 <p>Auditoría de Escritorio</p> <ul style="list-style-type: none"> - El auditor líder conjuntamente con las personas que conformen el equipo de auditores internos realizará un análisis preliminar de la descripción del sistema de inocuidad a través de la revisión documentaria del plan o manual y los demás documentos generados por el sistema. <p>Reunión de Apertura</p> <ul style="list-style-type: none"> - Realizar la reunión de apertura, en donde explica el objetivo, alcance y los criterios de evaluación a ser usados. Se deberá contar con la presencia del Gerente General o algún representante, demás miembros del Comité de Gestión de la Inocuidad y personal del área involucrada en la auditoría. Se pasará la Lista de Asistencia MIS-BPM-RAU-01 la cual será llenada y firmada por cada uno de los presentes. <p>Auditoría de Campo</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elaborar la Lista de Verificación MIS-BPM-RAU-02 y auditar los procesos y/o áreas designadas; para lo cual recogerá las evidencias a través de entrevistas, examen de documentos y observaciones de las actividades de la línea involucrada con el objetivo de hallar evidencias objetivas de la existencia de un sistema establecido e implantado. Toda observación deberá ser documentada y respaldada con evidencias. - En caso de presentarse un hallazgo durante la auditoría, informarlo inmediatamente al personal presente. <p>Reunión de enlace del equipo auditor</p> <ul style="list-style-type: none"> - Clasificar los hallazgos en “No Conformidad Mayor” “No Conformidad Menor” y “Observación”. <ul style="list-style-type: none"> • No Conformidad Mayor: Cuando se evidencia que el incumplimiento afecta la inocuidad del producto. | Equipo Auditor |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:71 de 150

| | |
|---|-----------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> • No Conformidad Menor: Cuando no se cumple con un requisito especificado en el manual, plan, etc., que afecta el funcionamiento del sistema de gestión de la inocuidad, sin afectar la inocuidad del producto. Varias No Conformidades Menores para un mismo ítem auditado puede constituir una No Conformidad Mayor. • Observación: Es cuando se detecta un problema que no afecta la inocuidad ni el sistema, pero genera una oportunidad de mejora. <p>- Redactar las No Conformidades encontradas en el formato.</p> <p>Solicitud de Acción Correctiva MIS-BPM-RAU-03</p> <p>- Cada día al finalizar la jornada el auditor líder comunica al Coordinador del SGI los resultados del día.</p> <p>Reunión de Cierre</p> <p>- Realizar la reunión de cierre donde se dará a conocer las conclusiones de la auditoría, comunicándose a los presentes los aspectos positivos y la totalidad de las no conformidades y observaciones encontradas durante la misma. En dicha reunión deberá estar presente el Gerente General o algún representante, demás miembros del Comité de Gestión de la Inocuidad y personal de las áreas involucradas en la auditoría, los mismos que deberán completar la Lista de Asistencia MIS-BPM-RAU-01.</p> | <p>Equipo Auditor</p> |
| <p>Informe de Auditoría</p> <p>- Al cabo de una semana como máximo se hará entrega del Informe de Auditoría Interna que como mínimo contendrá el formato Reporte de No Conformidades / Observaciones MIS-BPM-RAU-04 al Coordinador del SGI, el cual inmediatamente después se encargará de fotocopiar dicho informe y lo entregará a las áreas involucradas y a la Gerencia General, para su revisión y evaluación. Dicho informe irá acompañado de las Lista de Verificación MIS-BPM-RAU-02 utilizadas, todos los Registros de Solicitud de Acción Correctiva MIS-BPM-RAU-04 generados, las observaciones encontradas y las Lista de Asistencia MIS-BPM-RAU-01 tanto de la reunión de apertura como de la de cierre.</p> | <p>Equipo Auditor</p> |

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:72 de 150 | | | |

| | |
|---|------|
| <p>Acciones Correctivas</p> <ul style="list-style-type: none"> - Realizar un minucioso análisis para descubrir la causa raíz del problema que origina dicha no conformidad. - Proponer las acciones correctoras (elimina la no conformidad) y correctivas (elimina la causa raíz del problema evitando que vuelva a ocurrir) necesarias para las no conformidades encontradas. - Registrar dichas acciones en el formato Solicitud de Acción Correctiva MIS-BPM-RAU-03 | JAI |
| <ul style="list-style-type: none"> - Revisar el registro de Solicitud de Acción Correctiva MIS-BPM-RAU-03. En caso de considerar no procedente la acción correctiva para la no conformidad, realiza un nuevo análisis de causa y propone una nueva acción correctiva. | JAI |
| <ul style="list-style-type: none"> - Aprobar la acción a tomar, y da la orden para la ejecución de las acciones correctivas propuestas. | PCGI |
| <ul style="list-style-type: none"> - Ejecutar las acciones correctivas propuestas. - Verificar la efectividad de las acciones correctivas tomadas de acuerdo a la fecha programada. - De ser conforme, registrar los resultados en el registro de Solicitud de Acción Correctiva MIS-BPM-RAU-03 al cual se anexará los documentos y registros generados por la implementación y se levantará la no conformidad. Caso contrario se volverá a realizar un análisis para encontrar las acciones correctivas adecuadas. | JAI |
| <p>Auditoría Interna realizada por una consultora</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anualmente con la finalidad de asegurar que el Sistema está funcionando dentro de los procedimientos y controles establecidos que el plan o manual exige, programa y solicita la realización de la auditoría interna realizada por una entidad competente. | JAI |

1.7. REGISTROS

MIS-BPM-RPA-01: Programa Anual de Auditorías.

MIS- BPM- RPA-03: Plan de Auditoría.

MIS- BPM- RAU-01 Lista de Asistencia.

MIS- BPM- RAU-02 Lista de Verificación.

MIS- BPM- RAU-03 Solicitud de Acción Correctiva.

MIS- BPM- RAU-04 Reporte de No Conformidades / Observaciones

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|------------------------|-------------------------------|----------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:73 de 150 |

1. CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

1.1. OBJETIVO

Establecer las actividades para el control de la documentación del Sistema de Gestión de la Inocuidad y otros sistemas.

1.2. ALCANCE

Comprende a todos los documentos del Sistema de Gestión de la Inocuidad y otros sistemas implementados en la empresa.

1.3. RESPONSABILIDADES

Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es responsable de crear y mantener un soporte electrónico del Sistema de Gestión de la Inocuidad y de los documentos de la empresa de modo que facilite cualquier cambio o modificación que pudiese ser requerido.

Presidente de Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI) y Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Son los únicos que podrán tener acceso a los documentos soportados electrónicamente.

Todo el personal: Es responsable de la manipulación de los documentos de P.A. MISKY S.A.C. de modo que se preserve su integridad y legibilidad.

1.4. DEFINICIONES

Documento: Cualquier soporte que contiene información escrita o electrónica en que se establecen reglas, directrices y programas o se especifican características para ciertas actividades o sus resultados, por ejemplo, manuales, procedimientos, instructivos, formatos, documentos externos, e-mails, bases de datos, entre otros.

Procedimiento: Documento que describe un proceso, donde se puede identificar las actividades, responsabilidades y recursos necesarios para realizarlos.

Instructivo: Documento que describe la manera específica de realizar una actividad, normalmente realizada sólo por una persona o involucra un solo proceso.

Formato: Medio de soporte de papel, diseñado como herramienta para el registro.

Registro: Documento que presenta resultados obtenidos o proporciona evidencia de las actividades desarrolladas. Los registros pueden desarrollarse en formatos o papel no formateado, disco magnético, óptico o electrónico, fotografía o muestra patrón o una combinación de éstos.

Documentos Internos: Documentos propios de P.A. MISKY S.A.C. necesarios para el funcionamiento de los sistemas implementados por la empresa.

Documentos externos: Documentos que no han sido generados por la empresa, pero que son necesarios para el mantenimiento del Sistema de Gestión de la Inocuidad u otros sistemas implementados tales como guías, normas, entre otros.

Archivo muerto: Lugar adecuado o depósito de documentos, registros, certificados entre otros, pertenecientes al Sistema de Gestión de la Inocuidad y otros procedimientos, mantenidos secuencialmente y ordenados por fechas, años y numerados en archivadores adecuados y por tiempo de 03 años.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|------------------------|-------------------------------|----------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:74 de 150 |

1.5. FRECUENCIA

Cada vez que se requiera.

1.6. PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|--|-----------------------------------|
| Documentos Internos | |
| - Comunicar al Comité de Gestión de la Inocuidad la necesidad de elaborar o modificar un documento. | SAI |
| - Aprobar la solicitud de creación o modificación del documento. | JAI |
| - Se reúne con el Comité de Gestión de la Inocuidad y coordina con ellos para realizar el nuevo documento o las modificaciones necesarias. - En caso de existir alguna modificación, el Comité de Gestión de la Inocuidad emitirá una copia NO CONTROLADA para facilitar su modificación. - Una vez terminada la modificación del documento devuelve la COPIA NO CONTROLADA al JAI. | Comité de Gestión de la Inocuidad |
| - Revisar todos los documentos elaborados o modificados. Para evidenciar ello firmará en el lugar correspondiente del documento. | JAI |
| - Aprobar todos los documentos elaborados o modificados. Para evidenciar ello firmará en el lugar correspondiente del documento. | PCGI |
| - Publicar y difundir el documento. | JAI |
| - Modificaciones de Documentos - Las modificaciones de todo el documento serán identificadas de la siguiente manera: - Todo cambio se identificará por comparación de la edición/revisión vigente con la inmediata anterior. Los cambios deberán ser registrados en Control de Cambio Documentos Y Registros MIS-BPM-RCD-04 | JAI |
| - Almacenamiento y Distribución de Documentos - Almacena el documento original en el archivador SISTEMA DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD u otro sistema al que el documento pertenece. - Retira la versión anterior identificándola con el sello de DOCUMENTO OBSOLETO y colocándola en el archivador DOCUMENTOS OBSOLETOS. - Actualiza el Control de Documentos Internos MIS-BPM-CDR-R01 - Archivar el documento original donde corresponda. | JAI |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:75 de 150 | | | |

| | |
|---|-----|
| <ul style="list-style-type: none"> - Distribuir COPIAS CONTROLADAS a quien lo solicite y a las diferentes áreas; las cuales se controlarán con el formato MIS-BPM-CDR-R01 Control de Documentos Internos. - Recuperar las COPIAS CONTROLADAS de la versión anterior y las destruye. | |
| Documentos Externos | |
| <ul style="list-style-type: none"> - La identificación y control de los documentos externos se realiza a través del formato MIS-BPM-CDR-R02: Control de Documentos Externos. Los documentos externos son almacenados en el archivador de DOCUMENTOS EXTERNOS. - En caso se requieran de COPIAS CONTROLADAS, se distribuirán de acuerdo al área que las solicite, dejando constancia de la distribución en el formato MIS-BPM-RCD-02: Control de Documentos Externos. - La vigencia de dichos documentos debe actualizarse por lo menos una vez al año en los organismos calificados para dicha verificación. - En caso se requieran mantener documentos obsoletos, esto igualmente se controlan con la Lista Maestra de Documentos Externos MIS-BPM-RCD-02, siendo igualmente sellados como DOCUMENTO OBSOLETO. | JAI |
| Registros | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Mantiene los registros al día, actualizados y garantiza su almacenamiento en lugares apropiados y seguros, con el fin de evitar su deterioro. - Mantiene legibles, identificables y recuperables. - Controla los registros con el formato MIS-BPM-RCD-03: Control de Registros. - Toda modificación en un registro en papel es marcada con una X sobre el dato errado, firmado al costado y registrando el dato correcto. - El tiempo de conservación de los documentos del Sistema de Gestión de Inocuidad, depende de las necesidades de la empresa y de los requisitos legales del país. | SAI |

1.7. REGISTROS

MIS-BPM-RCD-01: Control de Documentos Internos.

MIS-BPM- RCD-02: Control de Documentos Externos.

MIS-BPM- RCD-03: Control de Registros.

MIS-BPM- RCD-04: Control de Cambios Documentos y Registros

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|---|--|------------------------|-------------------------------|----------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:76 de 150 |

2. ELABORACION DE DOCUMENTOS

2.1. OBJETIVO

Establecer las actividades para la elaboración de la documentación del Sistema de Gestión de la Inocuidad y otros sistemas.

2.2. ALCANCE

Comprende a todos los documentos (procedimientos, registros e instructivos)

2.3. RESPONSABILIDADES

Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Es responsable de crear, cambio o modificación que pudiese ser requerido.

Presidente de Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI) y Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI): Son los únicos que podrán tener acceso a los documentos soportados electrónicamente.

Todo el personal: Es responsable de la manipulación de los documentos de P.A. MISKY S.A.C. de modo que se preserve su integridad y legibilidad.

2.4. FRECUENCIA

Cada vez que se requiera.

2.5. PROCEDIMIENTO

| Descripción | | Responsable | | | | | | |
|---|---------------------------------|-----------------------------|----------------------------|----------------------------|--|--|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> - Para la elaboración de los documentos se tendrá en cuenta lo siguiente: - Encabezado para manuales, procedimientos, instructivos y formatos serán estructurados de la siguiente manera. | | Personal Implicado | | | | | | |
| Logo de la empresa | TITULO DEL DOCUMENTO (ARIAL 14) | | | | | | | |
| | NOMBRE DEL DOCUMENTO (ARIAL 14) | | | | | | | |
| | Código del documento | Versión (Arial9) | Elaboración (Arial9) | Pág. x de y | | | | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Pie de página para cualquier documento, será siguiendo la siguiente estructura. <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">Elaborado por: (Arial 8)</td> <td style="text-align: center;">Revisado por: (Arial 8)</td> <td style="text-align: center;">Aprobado por: (Arial 8)</td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> - Otros documentos seguirán la misma estructura antes mencionada, cuando aplique; de lo contrario como mínimo debe contener el logo | | Elaborado por: (Arial 8) | Revisado por: (Arial 8) | Aprobado por: (Arial 8) | | | | |
| Elaborado por: (Arial 8) | Revisado por: (Arial 8) | Aprobado por: (Arial 8) | | | | | | |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | |
|--|-----|
| Identificación de Documentos - Para su fácil identificación, todos los documentos se identificarán por su título y se codificará de la siguiente manera: | JAI |
|--|-----|

| NOMBRE DE LA EMPRESA | TITULO DEL ARCHIVO | TIPO DE DOCUMENTO | NÚMERO Y |
|----------------------|--------------------|---|--|
| P.A. MISKY S.A.C. | AB | MN: Manual P: Procedimiento I: Instructivo R: Registro | Número correlativo del tipo de documento |

| | | | | | | | | | | | | | |
|--|----------------------|----------------------|------------|----------------------|------------|----------------------|----------------------|----------------------|---------------|----------------------|-----------|----------------------|-----|
| <ul style="list-style-type: none"> - La estructura para la elaboración de los procedimientos de Higiene y Saneamiento será de la siguiente manera: <ol style="list-style-type: none"> 1) Objetivos. 2) Alcance 3) Responsabilidades 4) Frecuencia 5) Procedimiento 6) Registro 7) Control de cambio - La estructura para la elaboración de los instructivos será de la siguiente manera: <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <tr> <td style="width: 40%;">Ejecutor</td> <td style="text-align: center;">XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td> </tr> <tr> <td>Frecuencia</td> <td style="text-align: center;">XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td> </tr> <tr> <td>Materiales</td> <td style="text-align: center;">XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td> </tr> <tr> <td>Equipos de Seguridad</td> <td style="text-align: center;">XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td> </tr> <tr> <td>Procedimiento</td> <td style="text-align: center;">XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td> </tr> <tr> <td>Registro.</td> <td style="text-align: center;">XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td> </tr> </table> - La estructura para la elaboración de los procedimientos de Buenas Prácticas de Manufactura será de la siguiente manera: <ol style="list-style-type: none"> 8) Objetivos. 9) Alcance 10) Responsabilidades 11) Frecuencia 12) Disposiciones. 13) Procedimiento 14) Registro 15) Control de cambio | Ejecutor | XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX | Frecuencia | XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX | Materiales | XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX | Equipos de Seguridad | XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX | Procedimiento | XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX | Registro. | XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX | JAI |
| Ejecutor | XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX | | | | | | | | | | | | |
| Frecuencia | XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX | | | | | | | | | | | | |
| Materiales | XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX | | | | | | | | | | | | |
| Equipos de Seguridad | XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX | | | | | | | | | | | | |
| Procedimiento | XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX | | | | | | | | | | | | |
| Registro. | XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX | | | | | | | | | | | | |

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | |
| | CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:78 de 150 | | | |

2.6. REGISTROS

No aplica.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:79 de 150

79

PROGRAMA BPM

CONDICIONES Y REQUISITOS SANITARIOS

| Código | Nombre | Documento | Emisión | Edición | Revisión |
|----------------|---|---------------|-----------|---------|----------|
| MIS-BPM-PCR-01 | Infraestructura e instalaciones | Procedimiento | Nov 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PCR-02 | Servicios higiénicos | Procedimiento | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PCR-03 | Facilidades sanitarias | Procedimiento | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PCR-04 | Manejo y almacenamiento de productos químicos | Procedimiento | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PCR-05 | Manejo de residuos sólidos y efluente | Disposición | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PCR-06 | Control de plaga | Procedimiento | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RCR-01 | Registro de compra de insumos químicos | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RCR-02 | Registro de control de plaga | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RCR-03 | Registro de control de roedores | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:80 de 150

80

PERSONAL

| Código | Nombre | Documento | Emisión | Edición | Revisión |
|----------------|---|---------------|-----------|---------|----------|
| MIS-BPM-PPE-01 | Medidas higiénicas del personal | Procedimiento | Nov 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PPE-02 | Capacitación del personal | Procedimiento | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPE-01 | Registro de asistencia a la capacitación. | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPE-02 | Data y enfermedades del personal | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPE-03 | Acción correctiva/ Data, capacitación y Enfermedades del personal | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPE-04 | Control de capacitación de personal | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |

UTENSILIOS, INSTRUMENTOS Y EQUIPOS.

| Código | Nombre | Documento | Emisión | Edición | Revisión |
|----------------|--|---------------|-----------|---------|----------|
| MIS-BPM-PEQ-01 | Material y diseño higiénico de los utensilios, instrumentos y equipos. | Procedimiento | Nov 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PEQ-02 | Calibración de instrumentos de medición y equipos. | Procedimiento | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PEQ-03 | Mantenimiento preventivo de instrumentos y equipos. | Procedimiento | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-REQ-01 | Registro de calibración de instrumentos de medición y Equipos. | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-REQ-02 | Registro de calibración de brixómetro. | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-TEQ-01 | Tarjetas para instrumentos y equipos fuera de calibración. | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-REQ-03 | Registro de mantenimiento preventivo de instrumentos y equipos. | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:81 de 150

81

PROCESO

| Código | Nombre | Documento | Emisión | Edición | Revisión |
|----------------|---|---------------|-----------|---------|----------|
| MIS-BPM-PPC-01 | Recepción de materia prima, insumos y envases | Procedimiento | Nov 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PPC-02 | Almacenamiento | Procedimiento | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PPC-03 | Evaluación y selección de proveedores | Procedimiento | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PPC-04 | Control de producción | Procedimiento | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PPC-05 | Control de despacho de producto | Procedimiento | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PPC-06 | Control de vehículo de transporte de producto terminado | Procedimiento | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PPC-07 | Identificación y trazabilidad de producto terminado | Procedimiento | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PPC-08 | Atención de quejas de los clientes | Procedimiento | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PPC-09 | Retiro de producto del mercado | Procedimiento | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PPC-10 | Disposición de productos no conforme | Procedimiento | Nov 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPC-01 | Control de recepción de materia prima | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:82 de 150

82

| | | | | | |
|----------------|--|----------|-----------|----|----|
| MIS-BPM-RPC-02 | Control de recepción de insumos y materiales de empaques | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPC-03 | Check list para inspección de proveedores de materia primas | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPC-04 | Check list para inspección de proveedores de insumos y envases | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPC-05 | Relación de proveedores seleccionados y aprobados | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPC-06 | Ficha de proveedor de materia prima | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPC-07 | Ficha de proveedor de insumos y envases | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPC-08 | Control de producción y despacho | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPC-09 | Control de vehículo de transporte | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPC-10 | Registro de atención de queja | Registro | Nov 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPC-11 | Reporte de producto no conforme | Registro | Nov 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPC-12 | Liberación de producto no conforme | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPC-13 | Retiro de producto de mercado | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:83 de 150

83

VALIDACIONES

| Código | Nombre | Documento | Emisión | Edición | Revisión |
|----------------|---|---------------|-----------|---------|----------|
| MIS-BPM-PVA-01 | Protocolo de validación de lavado de manos | Procedimiento | Nov 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PVA-02 | Protocolo de validación de limpieza y desinfección de superficies | Procedimiento | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PVA-03 | Protocolo de validación de cocción y esterilización | Procedimiento | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RVA-01 | Registro de validación de lavado de manos | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RVA-02 | Registro de validación de limpieza y desinfección de superficies | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RVA-03 | Registro de validación de cocción y esterilización | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |

AUDITORIAS

| Código | Nombre | Documento | Emisión | Edición | Revisión |
|----------------|-----------------------------------|---------------|-----------|---------|----------|
| MIS-BPM-PAU-01 | Auditorías internas o externas | Procedimiento | Nov 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RAU-01 | Lista de asistencia. | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RAU-02 | Lista de verificación | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RAU-03 | Solicitud de acciones correctivas | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RAU-04 | Reporte de no conformidades / obs | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

| | | | | |
|-------------------|-------------|------------------------|-------------------------------|----------------|
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:84 de 150 |
|-------------------|-------------|------------------------|-------------------------------|----------------|

84

DOCUMENTOS Y REGISTROS

| Código | Nombre | Documento | Emisión | Edición | Revisión |
|-----------------|---|----------------------|------------------|---------|-----------|
| MIS-BPM- PCD-01 | Control de documentos y registros | Procedimiento | Nov 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-PCD-02 | Elaboración de documento y registros | Procedimiento | Nov 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM- RCD-01 | Control de documentos internos | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM- RCD-02 | Control de documentos externos | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM- RCD-03 | Control de registros | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RCD-04 | Control de cambios documentos y registros | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |

VERIFICACIONES

| Código | Nombre | Documento | Emisión | Edición | Revisión |
|----------------|---|-----------------|------------------|---------|-----------|
| MIS-BPM-RVE-01 | Auto inspección de planta. | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RVE-02 | Resultados de verificación | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MS-BPM-RVA-03 | Verificación microbiológica de manos, superficies, ambientes, materia prima y producto terminado. | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |

PROGRAMA INTEGRAL ANUAL DE ACTIVIDADES

| Código | Nombre | Documento | Emisión | Edición | Revisión |
|----------------|---|-----------------|------------------|---------|-----------|
| MIS-BPM-RPA-01 | Programa anual de actividades | Registro | Nov 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPA-02 | Programa anual de capacitación | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPA-03 | Programa anual de auditorías | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPA-04 | Plan anual de mantenimiento de instrumentos y equipos | Registro | Nov. 2016 | 02 | 02 |
| MIS-BPM-RPA-05 | Plan de muestreo | Plan | Nov. 2016 | 02 | 02 |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

| | | | | |
|-------------------|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:85 de 150 |
|-------------------|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|

85

PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

| Código | Nombre | Documento | Emisión | Edición | Revisión |
|---------------|---|---------------|------------------|---------|----------|
| MIS-HS-PCA-01 | Control físico-químico y microbiológico de agua | Procedimiento | Nov 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PCA-02 | Adición de cloro al tanque de agua | Procedimiento | Nov 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PCA-03 | Control de cloro libre residual | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PCH-01 | Control de higiene personal | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PCL-01 | Control de limpieza y desinfección de planta | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PLD-01 | Limpieza y desinfección de tanque de agua | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PLD-02 | Limpieza y desinfección de pozo de agua | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PLD-03 | Limpieza y desinfección de pozas de lavado y lavatorios | Procedimiento | Nov 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PLD-04 | Limpieza y desinfección de instrumentos de limpieza | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PLD-05 | Limpieza y desinfección de infraestructura del área de producción | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PLD-06 | Limpieza y desinfección de infraestructura del área de almacenes | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PLD-07 | Limpieza y desinfección de estantes | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PLD-09 | Limpieza y desinfección de equipos y maquinarias | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PLD-10 | Limpieza y desinfección de balanzas y selladoras | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PLD-11 | Limpieza y desinfección de Exteriores | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PLD-12 | Limpieza y desinfección de Comedor y oficinas | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PLD-14 | Limpieza y desinfección de Instrumentos de medición | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PLD-16 | Limpieza y desinfección de Lavado y desinfección de manos | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PLD-17 | Limpieza y desinfección de marmitas | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

| | | | | |
|------------|-------------|------------------------|-------------------------------|----------------|
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:86 de 150 |
|------------|-------------|------------------------|-------------------------------|----------------|

86

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

| | | | | |
|-------------------|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:87 de 150 |
|-------------------|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|

87

| | | | | | |
|---------------|--|---------------|-----------|---|---|
| MIS-HS-PLD-18 | Limpieza y desinfección de mesas | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PLD-19 | Limpieza y desinfección de vehículo de transporte. | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PLD-20 | Limpieza y desinfección de utensilios | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PLD-21 | Limpieza y desinfección de SS.HH. | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PLD-22 | Disposición de residuos sólidos y efluentes | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-PLD-23 | Dosificación de insumos químicos | Procedimiento | Nov. 2016 | 2 | 2 |

REGISTROS

| Código | Nombre | Documento | Emisión | Edición | Revisión |
|---------------|--|-----------|----------|---------|----------|
| MIS-HS-RCA-01 | Registro de Control físico-químico y microbiológico de agua | Registro | Set-2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RCA-02 | Registro de Adición de cloro al tanque de agua | Registro | Set-2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RCA-03 | Registro de Control de cloro libre residual | Registro | Set-2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RCH-01 | Registro Control de higiene personal | Registro | Set-2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RCH-02 | Registro de Control de higiene de visitas | Registro | Set-2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RCH-03 | Registro de Acción correctiva de higiene personal | Registro | Set-2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RCL-01 | Registro Control de limpieza y desinfección de planta | Registro | Set-2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RCL-02 | Registro de Acción correctiva de limpieza y desinfección de planta | Registro | Set-2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-01 | Registro Limpieza y desinfección de tanque y pozo de agua | Registro | Set-2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-02 | Registro Limpieza y desinfección de pozas de lavado y lavatorios | Registro | Set-2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-03 | Registro Limpieza y desinfección de instrumentos de limpieza | Registro | Set-2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-04 | Registro Limpieza y desinfección de pisos | Registro | Set-2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-05 | Registro Limpieza y desinfección de infraestructura | Registro | Set-2016 | 3 | 2 |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

| | | | | |
|-------------------|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:88 de 150 |
|-------------------|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|

88

| | | | | | |
|---------------|--|----------|-----------|---|---|
| MIS-HS-RLD-06 | Registro Limpieza y desinfección de estantes | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-07 | Registro Limpieza y desinfección de pulpeadoras de frutas | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-08 | Registro Limpieza y desinfección de extractora de zumos. | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-09 | Registro Limpieza y desinfección de cocina industrial. | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-10 | Registro Limpieza y desinfección de selladora de blíster y troqueladora. | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-11 | Registro Limpieza y desinfección de licuadora industrial | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-12 | Registro Limpieza y desinfección de balanzas y selladoras | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-13 | Registro Limpieza y desinfección de Banco de acero y carrito transportador | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-14 | Registro Limpieza y desinfección de tachos, escobas y recogedores | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-15 | Registro Limpieza y desinfección de Comedor | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-16 | Registro Limpieza y desinfección de oficinas | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-17 | Registro Limpieza y desinfección de Exteriores | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-18 | Registro Limpieza y desinfección de SS.HH. | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-19 | Registro Limpieza y desinfección de Instrumentos de medición | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-20 | Registro Limpieza y desinfección de Parihuelas y contenedores | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-21 | Registro Lavado y desinfección de manos | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-22 | Registro Limpieza y desinfección de marmitas | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-23 | Registro Limpieza y desinfección de mesas | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-24 | Registro Limpieza y desinfección de vehículo de transporte. | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

| | | | | |
|-------------------|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:89 de 150 |
|-------------------|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|

89

| | | | | | |
|---------------|--|----------|-----------|---|---|
| MIS-HS-RLD-25 | Registro Limpieza y desinfección de utensilios | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-26 | Registro Disposición de residuos sólidos y efluentes | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-27 | Registro Cambio de pediluvio | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-RLD-28 | Registro Dosificación de insumos químicos | Registro | Nov. 2016 | 3 | 2 |

INSTRUCTIVOS

| Código | Nombre | Documento | Emisión | Edición | Revisión |
|---------------|--|-------------|------------------|---------|----------|
| MIS-HS-ICA-01 | Instructivo Control físico-químico y microbiológico de agua | Instructivo | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-ICA-02 | Instructivo Adición de cloro al tanque de agua | Instructivo | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-ICA-03 | Instructivo Control de cloro libre residual | Instructivo | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-ICH-01 | Instructivo Control de higiene personal | Instructivo | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-ILD-01 | Instructivo Limpieza y desinfección de tanque de agua | Instructivo | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-ILD-02 | Instructivo Limpieza y desinfección de pozo de agua | Instructivo | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-ILD-03 | Instructivo Limpieza y desinfección de pozas de lavado y lavatorios | Instructivo | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-ILD-04 | Instructivo Limpieza y desinfección de instrumentos de limpieza del área de producción | Instructivo | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-ILD-05 | Instructivo Limpieza y desinfección de instrumentos de limpieza del área de almacenes | Instructivo | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-ILD-06 | Instructivo Limpieza y desinfección de pisos del área de producción | Instructivo | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-ILD-07 | Instructivo Limpieza y desinfección de pisos del área de almacenes | Instructivo | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-ILD-08 | Instructivo Limpieza y desinfección de paredes del área de producción | Instructivo | Nov. 2016 | 2 | 2 |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

| | | | | |
|-------------------|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:90 de 150 |
|-------------------|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|

90

| | | | | | |
|---------------|--|-------------|-----------|---|---|
| MIS-HS-ILD-09 | Instructivo Limpieza y desinfección de paredes del área de almacenes | Instructivo | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-ILD-10 | Instructivo Limpieza y desinfección de cortinas sanitarias | Instructivo | Nov. 2016 | 2 | 2 |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

| | | | | |
|-------------------|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:91 de 150 |
|-------------------|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|

91

| | | | | | |
|---------------|--|-------------|-----------|---|---|
| MIS-HS-ILD-11 | Instructivo Limpieza y desinfección de puertas | Instructivo | Nov. 2016 | 2 | 2 |
| MIS-HS-ILD-12 | Instructivo Limpieza y desinfección de luminarias | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-13 | Instructivo Limpieza y desinfección de techos | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-14 | Instructivo Limpieza y desinfección de estantes del área de producción | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-15 | Instructivo Limpieza y desinfección de estantes del área de almacenes | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-16 | Instructivo Limpieza y desinfección de pulpeadoras para tumbo y granadilla | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-17 | Instructivo Limpieza y desinfección de pulpeadoras para yacón y membrillo | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-18 | Instructivo Limpieza y desinfección de extractora de zumos. | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-19 | Instructivo Limpieza y desinfección de cocina industrial. | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-20 | Instructivo Limpieza y desinfección de selladora de blíster | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-21 | Instructivo Limpieza y desinfección de troqueladora | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-22 | Instructivo Limpieza desinfección de licuadora industrial | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-23 | Instructivo Limpieza y desinfección de balanzas y selladoras | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

| | | | | |
|-------------------|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:92 de 150 |
|-------------------|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|

92

| | | | | | |
|---------------|--|-------------|------------------|---|---|
| MIS-HS-ILD-24 | Instructivo Limpieza y desinfección de Banco de acero y carrito transportador del área de producción | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-25 | Instructivo Limpieza de Banco de acero y carrito transportador del área de almacenes | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-26 | Instructivo Limpieza y desinfección de Banco de acero y carrito transportador del área de almacenes | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-27 | Instructivo Limpieza de tachos, escobas y recogedores | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-28 | Instructivo Limpieza y desinfección de tachos, escobas y recogedores | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-29 | Instructivo Limpieza de Comedor y oficinas | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-30 | Instructivo Limpieza y desinfección de Comedor y oficinas | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-31 | Instructivo Limpieza de Exteriores | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-32 | Instructivo Limpieza y desinfección de Exteriores | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-33 | Instructivo Limpieza de servicios higiénicos. | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-34 | Instructivo Limpieza y desinfección de de servicios higiénicos. | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-35 | Instructivo Limpieza y desinfección de Instrumentos de medición | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

| | | | | |
|-------------------|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:93 de 150 |
|-------------------|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|

93

| | | | | | |
|---------------|--|-------------|------------------|---|---|
| MIS-HS-ILD-36 | Instructivo Limpieza de Parihuelas y contenedores | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-37 | Instructivo Limpieza y desinfección de Parihuelas y contenedores | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-38 | Instructivo Lavado y desinfección de manos | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-39 | Instructivo Limpieza de marmitas | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-40 | Instructivo Limpieza y desinfección de marmitas | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-41 | Instructivo Limpieza de mesas | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-42 | Instructivo Limpieza y desinfección de mesas | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-43 | Instructivo Limpieza de vehículo de transporte de terminado | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-44 | Instructivo Limpieza y desinfección de vehículo de transporte de terminado | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-45 | Instructivo Limpieza y desinfección de utensilios | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-46 | Instructivo Disposición de residuos sólidos y efluente | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-47 | Instructivo Cambio de pediluvio | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-ILD-48 | Instructivo Dosificación de insumos químicos | Instructivo | Nov. 2016 | 3 | 2 |
| MIS-HS-PLA-01 | Plano de evacuación de residuos solidos | Plano | Nov. 2016 | 3 | 2 |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | VERIFICACION | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:94 de 150 |

1. VERIFICACION DE LA APLICACIÓN DE LOS PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE

1.1. OBJETIVO

Asegurar la adecuada implantación de los principios Generales de Higiene y que los procedimientos establecidos tanto de las BPM y PHS cumplan los propósitos para los que fueron creados.

1.2. ALCANCE

Comprende las Buenas Prácticas de Manufactura y el Programa de Higiene y Saneamiento.

1.3. RESPONSABILIDADES

El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JA): Es el responsable de realizar y registrar las verificaciones de la implementación del sistema de inocuidad, la revisión de registros, la supervisión de las actividades de verificación microbiológicas de los productos superficies y ambientes, y reporta los resultados al presidente del Comité de Gestión de la Inocuidad.

1.4. FRECUENCIA

1.4.1. Verificación de las PHS:

Control de limpieza y desinfección de planta: Semestral.

1.4.2. Verificación de BPM:

Auto inspección de planta: Trimestral

Análisis microbiológico: Según el plan de muestreo.

Auditorias: Anual

1.5. PROCEDIMIENTO

| Descripción | Responsable |
|---|-------------|
| VERIFICACIÓN DE PHS | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Realizar el control de limpieza y desinfección de todas las áreas verificando el correcto cumplimiento de los procedimientos el registro de los formatos, utilizando el formato MIS-HS-RCL-01 Registro de control de limpieza y desinfección de planta. - Evaluar la información obtenida crea un informe de las no conformidades obtenidas en el formato MIS-HS-RLD-02 Registro de acción correctiva de limpieza y desinfección de planta. - Entregar el Informe al Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad. | SAI |
| <ul style="list-style-type: none"> - Establecer medidas correctivas que aseguren que lo observado no vuelva a ocurrir o sea minimizado. | JAI |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA | | | |
| | VERIFICACION | | | |
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:95 de 150 |

| VERIFICACIÓN DE BPM | |
|---|-----------|
| <ul style="list-style-type: none"> - Realizar la Auto inspección de planta utilizando el Registro <p>MIS-BPM-RVE-01 Registro de Auto inspección de planta.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluar la información obtenida crea un informe de las no conformidades obtenidas en el formato MIS-BPM-RVE-02 Resultados de la verificación. - Entregar el Informe al PCGI. | SAI y JAI |
| <ul style="list-style-type: none"> - Establecer medidas correctivas que aseguren que lo observado no vuelva a ocurrir o sea minimizado. | PCGI. |
| Verificación microbiológica | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Establecer en el MIS-BPM-RPA-05: plan de muestreo de forma detallada las pruebas microbiológicas (de los productos, superficies y ambiente) a realizar, así como los puntos de muestreos y frecuencias. - Los resultados se registran en MIS-BPM-RVE-04 Verificación microbiológica de manos, superficies, ambiente, materia prima y producto terminado. | JAI y SAI |
| Auditorías Internas | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Definir la realización de la auditoría interna por lo menos una vez al año de todos los programas implantados (BPM, PHS). - Dichas auditorías serán programadas siguiendo los lineamientos establecidos en el procedimiento MIS-BPM-PAU-01 Auditoria internas o externas. | JAI |

1.8. REGISTROS

MIS-BPM-RVE-01: Auto inspección de planta.

MIS-BPM-RVE-02: Resultados de la verificación.

MIS-BPM-RVE-03 Verificación microbiológica de manos, superficies, ambiente, materia prima y producto terminado

MIS-HS-RCL-01: Control de limpieza y desinfección de planta.

MIS-HS-RCL-02: Acción correctiva de control de limpieza y desinfección de planta.

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

CAPITULO III

REGISTROS



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

AUTOINSPECCIÓN DE PLANTA

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:97 de 150

| N° | 1.CONTROL DE ENFERMEDADES | Cumplimiento | | | |
|-----|---|--------------|---|---|---------------|
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 1.1 | ¿Tiene la empresa algún tipo de control que garantice que cualquier persona que presente alguna enfermedad y/o lesión(es) posibilidad de estar en contacto con el producto, superficies de contacto o con el material de empaque sea excluida de cualquier operación en la que pueda ocasionar contaminación? | | | | |
| 1.2 | ¿Conoce el personal su responsabilidad de dar aviso en caso de enfermedad o lesión? | | | | |
| N° | 2. ASEO E HIGIENE | Cumplimiento | | | |
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 2.1 | ¿Utilizan los operarios vestimenta adecuada para impedir la contaminación del producto? | | | | |
| 2.2 | ¿Utilizan los operarios red para cubrir el cabello, gorra o casco adecuados para impedir la contaminación de superficies de contacto? | | | | |
| 2.3 | ¿Son removidos todos los artículos personales como joyería u otros objetivos que puedan caer en el producto o equipo durante el proceso? | | | | |
| 2.4 | ¿Es adecuada la higiene del personal en la planta de proceso? | | | | |
| 2.5 | ¿Cuenta la planta con un sistema y facilidades para la higiene adecuada de los empleados (lavamanos adecuados, jabón, desinfectante, etc.)? | | | | |
| 2.6 | ¿Existen en la planta áreas independientes del proceso destinadas para guardar artículos personales? | | | | |
| 2.7 | ¿Existen en la planta áreas independientes del proceso destinadas para alimentación? | | | | |
| N° | 3. EDUCACION Y ENTRENAMIENTO | Cumplimiento | | | |
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 3.1 | ¿Cuentan los empleados responsables de la identificación de cualquier falla de sanidad o de la contaminación del producto con una educación o experiencia tal que permita el control de la limpieza y seguridad en la elaboración del producto? | | | | |
| 3.2 | ¿Se da algún tipo de entrenamiento o capacitación a los empleados y supervisores en el manejo adecuado del producto y el peligro que implica una mala higiene y prácticas insalubres? | | | | |
| N° | 4. SUPERVISION | Cumplimiento | | | |
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 4.1 | ¿Cuenta la empresa con personal para supervisar y asegurar el cumplimiento de los requisitos tanto del personal como de la limpieza? | | | | |
| N° | 5. PLANTA Y ALREDEDORES | Cumplimiento | | | |
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 5.1 | ¿Los tachos de basura se encuentran alejados de los equipos de proceso? | | | | |
| 5.2 | ¿Es removida la basura de los alrededores de la planta de manera que siempre se mantengan limpios? | | | | |
| 5.3 | ¿Los caminos y parqueos se encuentran alejados del área de proceso de los productos, superficies de contacto o material de empaque? | | | | |
| 5.4 | ¿Los caminos y parqueos reciben un mantenimiento adecuado? | | | | |
| 5.5 | ¿Las dimensiones de los desagües son adecuados para el drenaje de los materiales de desecho de la planta? | | | | |
| 5.6 | ¿Los desagües de la planta cuentan con rejillas para evitar la entrada de animales? | | | | |
| 5.7 | ¿El desagüe se ubica de forma que no represente un foco de contaminación con respecto al producto, superficies de contacto o material de empaque? | | | | |
| 5.8 | ¿Cuenta la planta con un sistema de tratamiento y manejo de desechos? | | | | |
| 5.9 | ¿El sistema de tratamiento de desechos representa un foco de contaminación para el producto? | | | | |
| N° | 6. CONSTRUCCION Y DISEÑO DE PLANTA | Cumplimiento | | | |
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 6.1 | ¿Existe suficiente espacio físicos entre operación y operación o sea se permite la movilidad y limpieza adecuada? | | | | |
| 6.2 | ¿El producto está libre de contaminación microbiana, química o materiales extraños? | | | | |
| 6.3 | ¿Las superficies de contacto están libres de contaminación microbiana, química o materia extraña? | | | | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

AUTOINSPECCIÓN DE PLANTA

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:98 de 150

| | | | | | |
|------|--|--------------|---|---|---------------|
| 6.4 | ¿Las operaciones del proceso están diseñadas de forma tal que no exista contaminación cruzada? | | | | |
| 6.5 | ¿Hay tiempos de espera (cuellos de botella), donde el producto tiene la posibilidad de contaminarse? | | | | |
| 6.6 | ¿Los flujos de aire dentro de la planta son adecuados y no acarrearán contaminación a los productos? | | | | |
| 6.7 | ¿Existe algún goteo o condensado de aparatos o tuberías sobre el producto, superficies de contacto o material de empaque? | | | | |
| 6.8 | ¿Existe iluminación adecuada en las áreas de inspección del producto y en las áreas de aseo personal? | | | | |
| 6.9 | ¿Existe alguna medida de precaución (protectores) para evitar la ruptura de los bombillos o fluorescentes? | | | | |
| 6.10 | ¿Se acumulan en la planta malos olores y/o vapores? | | | | |
| 6.11 | ¿Los ventiladores están ubicados de forma que no exista contaminación del producto, superficie de contacto y material de empaque? | | | | |
| 6.12 | ¿Están provistas las ventanas de mallas en buen estado que impidan la penetración de plagas? | | | | |
| 6.13 | ¿Las paredes se encuentran en buen estado y tienen un diseño adecuado para su fácil limpieza? | | | | |
| 6.14 | ¿Las puertas son de superficie lisa e impermeable, adoptando las medidas preventivas que evitan el ingreso de contaminantes? | | | | |
| 6.15 | ¿Los pisos se encuentran en buen estado y tienen un diseño adecuado para su fácil limpieza? | | | | |
| 6.16 | ¿El cielorraso se encuentra en buen estado y tiene un diseño adecuado para su fácil limpieza? | | | | |
| 6.17 | ¿Se tiene uniones pared-piso adecuada? | | | | |
| N° | 7. MANTENIMIENTO GENERAL | Cumplimiento | | | |
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 7.1 | ¿La pintura se encuentra en buen estado? | | | | |
| 7.2 | ¿La pintura es lavable? | | | | |
| 7.3 | ¿Se efectúa una limpieza y sanitización adecuada? | | | | |
| 7.4 | ¿Se dispone de buenas condiciones en el almacén (temperatura, %HR, entre otro)? | | | | |
| 7.5 | ¿La disposición de los limpiadores y agentes sanitizantes evita la contaminación de producto o superficies de contacto? | | | | |
| 7.6 | ¿Existen personas encargadas de supervisar las actividades relacionadas con el saneamiento en la planta? | | | | |
| N° | 8. SUSTANCIAS TOXICAS | Cumplimiento | | | |
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 8.1 | ¿Existe una lista de sustancias tóxicas y agentes sanitizantes usados? | | | | |
| 8.2 | ¿Existe un manual, procedimiento con especificaciones sobre el uso y concentraciones de estas sustancias? | | | | |
| 8.3 | ¿Están los componentes tóxicos, sanitizantes y pesticidas identificados correctamente? | | | | |
| 8.4 | ¿Están los componentes tóxicos, sanitizantes y pesticidas almacenados de forma que no contaminen la planta ni las superficies de contacto? | | | | |
| 8.5 | ¿Se dispone de certificación de los proveedores de sustancias higienizantes? | | | | |
| 8.6 | ¿Se tiene un adecuado manejo de esta sustancia? | | | | |
| 8.7 | ¿Ausencia de materiales y sustancias tóxicas de la planta de producción? | | | | |
| N° | 9. CONTROL DE PLAGAS | Cumplimiento | | | |
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 9.1 | ¿Hay mascotas dentro o en las afueras de la planta? | | | | |
| 9.2 | ¿Se encuentran las mascotas en áreas que eviten la contaminación del producto, de las superficies de contacto y de los materiales de empaque con plagas? | | | | |
| 9.3 | ¿Existe un programa de control de plagas? | | | | |
| 9.4 | ¿Existe un registro de la aplicación del programa de control de plagas? | | | | |
| 9.5 | ¿Existen especificaciones de los agentes químicos utilizados en el programa de control de plagas? | | | | |
| 9.6 | ¿Existe un procedimiento o manual de control de plagas (uso, aplicación, etc.)? | | | | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

AUTOINSPECCIÓN DE PLANTA

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:99 de 150

| | | | | | |
|------|--|--------------|---|---|---------------|
| 9.8 | ¿Cuentan con restricciones y precauciones para evitar contaminación del producto, superficies en contacto y materiales de empaque de productos, con insecticidas y/o rodenticidas? | | | | |
| N° | 10. SANITIZACION DE LAS SUPERFICIES DE CONTACTO | Cumplimiento | | | |
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 10.1 | ¿Están secas las superficies de contacto en el momento de uso? | | | | |
| 10.2 | ¿Las superficies de contacto empleadas para su manufactura o contenido, se encuentran en condiciones sanitarias en el momento de ser utilizadas? | | | | |
| 10.3 | ¿Después de que estas superficies han sido lavadas con detergente, son sanitizadas antes de a ser utilizadas? | | | | |
| 10.4 | ¿Se limpian con frecuencia las superficies de los equipos y utensilios que no están en contacto directo con los productos? | | | | |
| 10.5 | ¿Los artículos desechables tales como papel, toallas, bolsas, etc., se almacenan en contenedores y en condiciones apropiadas? | | | | |
| 10.6 | ¿Son seguros los agentes sanitizantes utilizados? | | | | |
| 10.7 | ¿Se encuentran los basureros en buen estado? | | | | |
| N° | 11. IMPLEMENTOS DE LIMPIEZA | Cumplimiento | | | |
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 11.1 | ¿Se encuentran en buen estado los Implementos de limpieza? | | | | |
| 11.2 | ¿Se almacena adecuadamente estos implementos de limpieza? | | | | |
| 11.3 | ¿Se verifica el buen funcionamiento de ellos? | | | | |
| N° | 12. SUMINISTRO DE AGUA | Cumplimiento | | | |
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 12.1 | ¿Cuenta la empresa con un adecuado abastecimiento de agua, que cubra todas las áreas del proceso? | | | | |
| 12.2 | ¿El agua empleada, tiene una adecuada calidad sanitaria? | | | | |
| 12.3 | ¿El agua que tiene contacto directo o indirecto con el producto es sanitariamente pura? | | | | |
| 12.4 | ¿Se provee agua a una presión y temperatura adecuada, según se necesite? | | | | |
| 12.5 | ¿El abastecimiento de agua está disponible en las áreas de proceso donde se requiere (proceso, limpieza, serv.sanitarios, etc.?) | | | | |
| N° | 13. TUBERIAS | Cumplimiento | | | |
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 13.1 | ¿Llevan las cañerías suficiente cantidad de agua para todos los sectores de la planta que así lo requieran? | | | | |
| 13.2 | ¿La eliminación de aguas de desecho es apropiada? | | | | |
| 13.3 | ¿Se tiene seguridad de que se evita que las aguas sean fuente de contaminación para los productos, las fuentes de agua, el equipo, los utensilios, o de que sean las causantes de condiciones no sanitarias? | | | | |
| 13.4 | ¿Se cuenta con un adecuado drenaje en todas las áreas donde los pisos tienen que recibir altas cantidades de agua u otros líquidos? | | | | |
| 13.5 | ¿Se tiene seguridad de que no hay conexión cruzada entre los sistemas que eliminan las aguas de desecho, y los que llevan el agua para la manufactura del producto? | | | | |
| N° | 14. ELIMINACION DE AGUAS NEGRAS | Cumplimiento | | | |
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 14.1 | ¿Se lleva a cabo la eliminación de aguas negras a través de un sistema adecuado? | | | | |
| N° | 15. FACILIDADES DE LOS SERVICIOS SANITARIOS | Cumplimiento | | | |
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 15.1 | ¿Cuenta la planta con servicios sanitarios adecuados y fácilmente accesibles? | | | | |
| 15.2 | ¿Se mantienen todo el tiempo en buenas condiciones sanitarias estas facilidades? | | | | |
| 15.3 | ¿Se cuenta con puertas que se abran y cierren por sí solas? (sin necesidad de tocarlas con las manos) | | | | |
| 15.4 | ¿Las puertas de los servicios sanitarios en la planta, abren hacia sitios donde quede el producto expuesto a la contaminación? | | | | |
| 15.5 | ¿Los servicios están alejados de las zonas de procesos? | | | | |



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

AUTOINSPECCIÓN DE PLANTA

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:100 de 150

| N° | 16. INSTALACIONES PARA EL LAVADO DE MANOS | Cumplimiento | | | |
|-------|--|--------------|---|---|---------------|
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 16.1 | ¿Se cuenta con sistemas de lavado de manos que faciliten la sanitización de estas en cada punto de la planta donde las buenas prácticas de manufactura requieran estas actividades por parte de los empleados? | | | | |
| 16.2 | ¿Los lavamanos cuentan con jabón o preparado que realmente sirve para remover la suciedad de las manos y además las desinfecte? | | | | |
| 16.3 | ¿Se cuenta con aparatos de secado de manos, o un servicio adecuado de toallas de papel? | | | | |
| 16.4 | ¿Se cuenta con mecanismos o dispositivos, como válvulas de control de agua, diseñadas y construidas para la protección contra la recontaminación de las manos limpias y sanitizadas? | | | | |
| 16.5 | ¿Se cuenta con señalética dirigido a los empleados, en cuanto a higiene en la manipulación de productos, materiales de empaque, superficies en contacto? | | | | |
| 16.6 | ¿Se encuentran estas señaléticas en cada cuarto de procesamiento y en todas las áreas donde los empleados manipulan productos, materiales o superficies? | | | | |
| 16.7 | ¿Se cuenta con depósitos de tipo sanitario para la basura? | | | | |
| N° | 17. ELIMINACION DE DESECHOS | Cumplimiento | | | |
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 17.1 | ¿Los desechos son transportados de forma tal que se minimiza el desarrollo de malos olores? | | | | |
| 17.2 | ¿Los desechos son transportados de forma tal que se minimiza el desarrollo de plagas? | | | | |
| 17.3 | ¿Los desechos son eliminados de forma tal que se minimiza el riesgo de contaminación del producto las superficies que tienen contacto directa o indirectamente con estos? | | | | |
| N° | 18. EQUIPOS Y UTENSILIOS | Cumplimiento | | | |
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 18.1 | ¿Están hechos los equipos y utensilios de un material que no produce adulteraciones y contaminación en el producto al tener contacto con éste? | | | | |
| 18.2 | ¿Reciben los equipos y/o utensilios un adecuado mantenimiento en cuanto a limpieza? | | | | |
| 18.3 | ¿Es fácil la limpieza de éstos? | | | | |
| 18.4 | ¿Están los sistemas de almacenamiento y transporte del producto, diseñados de tal forma que se facilite su limpieza y se mantengan en condiciones sanitarias apropiadas? | | | | |
| 18.6 | ¿Utilizan algún tipo de gas para limpiar las instalaciones, equipos dentro de los productos? | | | | |
| 18.8 | ¿El diseño de los equipos y utensilios previene la contaminación del producto con lubricantes, fragmentos de metal, agua contaminada, etc.? | | | | |
| 18.9 | ¿Los equipos y utensilios están contruidos de un material resistente a la corrosión? | | | | |
| 18.10 | ¿Se mantienen limpios los equipos que se encuentran en las zonas de manufactura o de manejo del producto y que no entran en contacto con los mismos? | | | | |
| 18.11 | ¿Los equipos de medición o regulación de temperatura, pH, sólidos totales, etc, tienen un adecuado mantenimiento y/o calibración con la frecuencia establecida según el uso para el cual fue diseñado? | | | | |
| N° | 19. MATERIA PRIMA | Cumplimiento | | | |
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 19.1 | ¿Existe control sobre la calidad de las materias primas y materiales de empaque, de manera que cumplan con las características de higiene y aceptabilidad para su procesamiento y uso respectivamente? | | | | |
| 19.2 | ¿Existen procedimientos que permitan identificar contaminación química, MB o material extraño en el producto? | | | | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

AUTOINSPECCIÓN DE PLANTA

MIS-MN-BPM Versión: 02 Elaboración : Mayo 2015 Actualización: Noviembre 2016 Pág.:101 de 150

| | | | | | |
|------|---|--|--|--|--|
| 19.3 | ¿Exigen certificados o garantías de calidad de los proveedores de materiales de empaque? | | | | |
| 19.4 | ¿El almacenamiento de las materiales de empaque cumple con las condiciones de máxima protección contra la contaminación y mínimo deterioro? | | | | |
| 19.5 | ¿Los contenedores para las materias primas, se inspeccionan para asegurar que su condición no contribuya con el deterioro o contaminación de éstos? | | | | |

| | | | | | |
|------|--|--|--|--|--|
| 19.6 | ¿Existe algún tipo de control durante los procesos de manufactura que garantice que, en el producto, el nivel de MB será tal que no produzca toxinas o cualquier enfermedad? | | | | |
| 19.7 | ¿El almacén cuenta con ventilación, temperatura y humedad relativa aptas para evitar el deterioro del producto? | | | | |

| N° | 20. OPERACIONES DE MANUFACTURA | Cumplimiento | | | |
|-------|--|--------------|---|---|---------------|
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 20.1 | ¿Los equipos, utensilios y contenedores de producto terminado son mantenidos en condiciones aceptables por medio de una limpieza y sanitización apropiada? | | | | |
| 20.2 | ¿Se monitorean factores físicos como tiempo, temperatura, humedad, para minimizar crecimiento microbiológico o la contaminación del producto? | | | | |
| 20.3 | ¿Se monitorean las operaciones de manufactura para asegurar que los fallos mecánicos, retrasos, fluctuaciones de temperatura y otros factores no contribuyan a la descomposición o contaminación del producto? | | | | |
| 20.4 | ¿Se toman medidas efectivas para proteger al producto terminado de la contaminación por desechos? | | | | |
| 20.5 | ¿Está el producto protegido contra la contaminación durante el transporte? | | | | |
| 20.6 | ¿Se toman medidas efectivas (uso de tamices, trampas, magnetos, detectores electrónicos de metales o alguna otra) para proteger al producto contra la inclusión de metales u otras materias extrañas? | | | | |
| 20.7 | ¿Se provee de protección física contra la contaminación durante estos procesos, empaçado, sellado y etiquetado) especialmente contra la contaminación del ambiente? | | | | |
| 20.8 | ¿Todo producto procesado se encuentra bajo control, minimizando el potencial de crecimiento de microorganismos u otros contaminantes como polvo, insectos, etc.? | | | | |
| 20.9 | ¿Los procesos mecánicos como, mezclado garantizan la no introducción de contaminantes? | | | | |
| 20.10 | ¿Se protege el producto final con una barrera contra la humedad, de forma que no se incremente a niveles inseguros para el producto? | | | | |

| N° | 21. ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCION | Cumplimiento | | | |
|------|---|--------------|---|---|---------------|
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 21.1 | ¿Se realiza el almacenamiento y el transporte del producto terminado, bajo condiciones que protejan al producto contra la contaminación física, química o microbiana, así como contra el deterioro del mismo y su contenedor? | | | | |
| 21.2 | Se evidencia estiba adecuada de los productos (materia prima, productos en proceso y/o productos terminados). | | | | |
| 21.3 | Los vehículos de distribución son inspeccionados de tal forma que se constate su limpieza y mantenimiento y no ponga en peligro la integridad del producto. | | | | |

| N° | 22. EXTERIORES DE LA PLANTA | Cumplimiento | | | |
|------|---|--------------|---|---|---------------|
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 22.1 | ¿La estructura externa de la planta y alrededores se encuentra limpia? | | | | |
| 22.2 | ¿La estructura externa de la planta se encuentra hermética, sin perforaciones por donde se pueda dar el ingreso de roedores u otro? | | | | |
| 22.3 | ¿No existe una luz considerable entre las puertas de ingreso y el suelo y/o entre las puertas y pared? | | | | |
| 22.4 | Existe algún foco de contaminación a menos de 150 mts, como montículos de desperdicios, canales contaminados, entre otros | | | | |

TOTAL

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

AUTOINSPECCIÓN DE PLANTA

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:102 de 150

Responsable:

FECHA:

TABLA DE CALIFICACIÓN

| Calificación | Porcentaje |
|--------------|------------|
| Muy Bueno | 91 – 100 |
| Bueno | 76 – 90 |
| Regular | 61 – 75 |
| Malo | Menor a 60 |

V°B° JAI

Fecha:

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

REGISTRO DE COMPRAS DE INSUMOS QUIMICOS

MIS-MN-BPM
Versión: 02
Elaboración : Mayo 2015
Actualización: Noviembre 2016
Pág.:103 de 150

Frecuencia: Cada vez que ingrese un insumo químico.

| Fecha | Insumo químico | Reg.Ind_/Reg. San | Proveedor | Observación / ficha técnica del uso | Firma |
|-------|----------------|-------------------|-----------|-------------------------------------|-------|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

| | |
|------------------------|--|
| V°B° JAI | |
| Fecha revisión: | |



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

REGISTRO DE CONTROL DE PLAGA

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:104 de 150

| Fecha (día/mes/año) | Área Tratada | Insecticida | Dosis (concentración) | Método/equipo usado | Responsable | | VERIFICACIÓN | |
|------------------------|-----------------|-------------|--------------------------|------------------------|-------------|-----------------------|---------------|----------------------|
| | | | | | JAI | Empresa contratada | Observaciones | Acciones Correctivas |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Adjuntar certificados y/o informes de la empresa contratada

| | |
|------------------------|--|
| V°B° JAI | |
| Fecha revisión: | |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

REGISTRO DE CONTROL DE ROEDORES

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:105 de 150

| Fecha | Área | Cebadero trampa Nro | Nombre Raticida empleado | Dosis (Cantidad) | VERIFICACIÓN | | | | | | | | Observaciones / Acciones Correctivas |
|-------|------|---------------------|--------------------------|------------------|--------------|----|------------------|----|---------------|----|-------------|-----------------|--------------------------------------|
| | | | | | Consumió | | Cebadero perdido | | Roedor muerto | | Responsable | | |
| | | | | | SI | No | Si | No | SI | No | JAI | Emp. contratada | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

Adjuntar certificados y/o informes de la empresa contratada

| | |
|------------------------|--|
| V°B° JAI | |
| Fecha revisión: | |

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

REGISTRO DE ASISTENCIA A LA CAPACITACIÓN

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:106 de 150

LUGAR:

FECHA: DURACIÓN:

TEMA: EXPOSITOR:

| Nº | Apellidos y nombres | Área de trabajo y/o cargo | Firma |
|----|---------------------|---------------------------|-------|
| 1 | | | |
| 2 | | | |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | | | |
| 7 | | | |
| 8 | | | |
| 9 | | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | | | |
| 14 | | | |
| 15 | | | |
| 16 | | | |
| 17 | | | |
| 18 | | | |
| 19 | | | |
| 20 | | | |
| 21 | | | |
| 22 | | | |
| 23 | | | |
| 24 | | | |
| 25 | | | |
| 26 | | | |
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | | | |
| 30 | | | |

.....
EXPOSITOR

.....
JAI

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

DATA Y ENFERMEDADES DEL PERSONAL

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:107 de 150

APELLIDOS Y NOMBRES

CARNET SANITARIO / CERTIFICADO DE SALUD

FECHA NACIMIENTO

SEXO

DIRECCIÓN

TELÉFONO

CELULAR

N° DNI

CARGO

ÁREA

CONTROL DE SÍNTOMAS ENFERMEDADES DEL PERSONAL

| Fecha | Enfermedad | N° días de descans | ¿Se reincorporó? Si no | Fecha reincorporación | V°B° JAI |
|-------|------------|--------------------|------------------------|-----------------------|----------|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

CONTROL DE ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS – ETA'S

FRECUENCIA: ANUAL

| Fecha examen | Fecha enfermedad | Enfermedad | Presenta peligro de contaminación si/no | V°B° JAI |
|--------------|------------------|------------|---|----------|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

V°B° JAI

FECHA revisión:

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

ACCION CORRECTIVA DE DATA Y ENFERMEDADES DEL PERSONAL

MIS-MN-BPM Versión: 02 Elaboración : Mayo 2015 Actualización: Noviembre 2016 Pág.:108 de 150

| | |
|----------------|-------------------------|
| Observación 1 | Acciones Correctivas 1 |
| Observación 2 | Acciones Correctivas 2 |
| Observación 3 | Acciones Correctivas 3 |
| Observación 4 | Acciones Correctivas 4 |
| Observación 5 | Acciones Correctivas 5 |
| Observación 6 | Acciones Correctivas 6 |
| Observación 7 | Acciones Correctivas 7 |
| Observación 8 | Acciones Correctivas 8 |
| Observación 9 | Acciones Correctivas 9 |
| Observación 10 | Acciones Correctivas 10 |
| Observación 11 | Acciones Correctivas 11 |
| Observación 12 | Acciones Correctivas 12 |
| Observación 13 | Acciones Correctivas 13 |

VºBº JAI

Fecha revisión:

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE CAPACITACIÓN DEL PERSONAL

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:109 de 150

NOMBRE:

.....

AREA DE TRABAJO Y/O CARGO:

| Mes/Año | Lugar / Expositor | Tema | Nota | X√ | V°B SAI |
|---------|-------------------|------|------|----|---------|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

| | |
|------------------------|--|
| V°B° | |
| JAI | |
| Fecha revisión: | |



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CALIBRACIÓN DE EQUIPOS E INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN

MIS-MN-BPM Versión: 02 Elaboración : Mayo 2015 Actualización: Noviembre 2016 Pág.:110 de 150

| Fecha de calibración | Empresa calibradora | Equipo | Número de serie | Resultado de calibración | Responsable |
|----------------------|---------------------|--------|-----------------|--------------------------|-------------|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

| | |
|------------------------|--|
| V°B° | |
| JAI | |
| Fecha revisión: | |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CALIBRACIÓN DE BRIXOMETRO

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:111 de 150

| Fecha | Hora | Nombre | Lectura 30 % azúcar | Lectura 60% azúcar | Lectura 80% azúcar | Firma del responsable |
|-------|------|--------|---------------------|--------------------|--------------------|-----------------------|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

| | |
|-----------------|--|
| V°B° JAI | |
| Fecha revisión: | |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

FRECUENCIA M. GENERAL PREVENTIVO:

CÓDIG INSTRUMENTO O EQUIPO

OP

CA **M**

SE **PO**

VO **otr**

**PROV
EEDO
R**

**SERVICIO
TÉCNICO**

| SM | CP | Fecha | Servicio / pieza | Responsable | ✓X | V°B° JAI |
|----|----|-------|------------------|-------------|----|----------|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

SM = Servicio de Mantenimiento CP = Cambio de Pieza

| | |
|------------------------|--|
| V°B° GG | |
| Fecha revisión: | |



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

REGISTRO DE CONTROL DE RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:113 de 150

AÑO _____

| Fecha | Producto | Proveedor | Vehículo de transporte | Datos del producto | | | | Observaciones | Acciones correctivas | Responsable |
|-------|----------|-----------|------------------------|-----------------------------|--------------------|--------------|------------------|---------------|----------------------|-------------|
| | | | Condición Higiénica | Cantidad Kg, Lts o unidades | Apariencia externa | Olor / Color | Libres impurezas | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

✓: Conforme X: No conforme --- No aplica

| | |
|------------|--|
| Impurezas | Tallos, hojas, pelos, cabellos, insectos, propios de la recolección del fruto. |
| Transporte | Debe estar Limpio y No debe transportar otros ítems que puedan contaminar los alimentos. |

| | |
|------------------------|--|
| VºBº JAI | |
| Fecha revisión: | |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

REGISTRO DE CONTROL DE RECEPCIÓN MATERIALES DE EMPAQUE

| | | | | |
|------------|-------------|-------------------------|-------------------------------|-----------------|
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:114 de 150 |
|------------|-------------|-------------------------|-------------------------------|-----------------|

AÑO _____

| Fecha | Producto | Proveedor | Vehículo de transporte | Datos del producto | | | | Observaciones | Acciones correctivas | Responsable |
|-------|----------|-----------|------------------------|-----------------------------|--------------------|------------------|-------------|---------------|----------------------|-------------|
| | | | Condición Higiénica | Cantidad Kg, Lts o unidades | Apariencia externa | Libres impurezas | Certificado | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

✓: Conforme X: No conforme --- No aplica

| | |
|--------------------------------|---|
| Aspecto de productos empacados | El Empaque debe estar sellado, íntegro, sin hinchamientos, ausencia de colores y olores extraños. |
| Transporte | Debe estar limpio y no debe transportar otros ítems que puedan contaminar los alimentos. |

| | |
|------------------------|--|
| V°B° JAI | |
| Fecha revisión: | |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CHECK LIST PARA INSPECCIÓN DE PROVEEDORES DE MATERIA PRIMA

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:115 de 150

Proveedor: _____

Fecha y hora: _____

DNI: _____

Producto(s) que provee: _____

Celular: _____

Cargo: _____

| N° | ITEM | Calificación | | | |
|----|---|--------------|---|---|---------------|
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 1 | Lugar de recolección y alrededores | | | | |
| 2 | Limpieza del lugar de recolección | | | | |
| 3 | Equipos, utensilios y mobiliario adecuado (materiales, diseño) | | | | |
| 4 | Uso de indumentaria adecuada (delantal, gorro, protector buconasal) | | | | |
| 5 | Aseo e higiene del personal recolector | | | | |
| 6 | Instalaciones para el lavado de manos | | | | |
| 7 | Facilidades de los servicios sanitarios | | | | |
| 8 | Control de enfermedades del personal | | | | |
| 9 | Implementos para visitantes | | | | |
| 10 | Capacitaciones y entrenamiento del personal | | | | |
| 11 | Control de plagas | | | | |
| 12 | Suministro de agua | | | | |
| 13 | Manejo y disposición de residuos líquidos | | | | |
| 14 | Manejo y disposición de desechos sólidos | | | | |
| 15 | Manipulación del producto | | | | |
| 16 | Existe supervisión de las labores | | | | |
| 17 | Envasado del producto | | | | |
| 18 | Transporte (vehículos de transporte) | | | | |
| 19 | Envase, empaçado y rotulado | | | | |

0: No cumple en ningún aspecto.

1: Cumple parcialmente

2: Cumple totalmente

Representante de P.A. MISKY S.A.C.

TABLA DE CALIFICACIÓN AL PROVEEDOR

| Calificación | Porcentaje | Calificación del Proveedor |
|--------------|------------|----------------------------|
| Muy Bueno | 91 - 100 | 5 |
| Bueno | 76 - 90 | 3 - 4 |
| Regular | 61 - 75 | 2 |
| Malo | Menor a 60 | 1 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CHECK LIST PARA INSPECCIÓN DE PROVEEDORES DE MATERIA PRIMA

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:116 de 150

Empresa: _____

Fecha y hora: _____

Rubro: _____

Producto(s) que provee: _____

Persona de Contacto: _____

Cargo: _____

| N° | ITEM | Calificación | | | |
|----|--|--------------|---|---|---------------|
| | | 0 | 1 | 2 | Observaciones |
| 1 | Planta y alrededores | | | | |
| 2 | Construcción y diseño de planta | | | | |
| 3 | Limpieza de exteriores | | | | |
| 4 | Limpieza y desinfección de la planta de producción | | | | |
| 5 | Equipos, utensilios y mobiliario adecuado (materiales, diseño y L y D) | | | | |
| 6 | Instalaciones para el lavado de manos | | | | |
| 7 | Facilidades de los servicios sanitarios | | | | |
| 8 | Producto químicos e implementos de limpieza | | | | |
| 9 | Control de enfermedades del personal | | | | |
| 10 | Aseo e higiene del personal | | | | |
| 11 | Implementos para visitantes | | | | |
| 12 | Capacitaciones y entrenamiento del personal | | | | |
| 13 | Control de plagas | | | | |
| 14 | Suministro de agua | | | | |
| 15 | Manejo y disposición de residuos líquidos | | | | |
| 16 | Manejo y disposición de desechos sólidos | | | | |
| 17 | Selección y evaluación de proveedores | | | | |
| 18 | Control de materias primas | | | | |
| 19 | Operaciones de manufactura | | | | |
| 20 | Manipulación del producto | | | | |
| 21 | Existe supervisión de las labores | | | | |
| 22 | Ventilación adecuada en almacenes y sala de proceso | | | | |
| 23 | Iluminación adecuada | | | | |
| 24 | Envase, empaçado y rotulado | | | | |
| 25 | Envasado del producto | | | | |
| 26 | Mantenimiento de equipos | | | | |
| 27 | Calibración de medios de medición | | | | |
| 28 | Control de procesos | | | | |
| 29 | Almacenamiento y distribución de productos | | | | |
| 30 | Transporte (vehículos de transporte) | | | | |
| 31 | Documentación de calidad e inocuidad de materias primas e insumos | | | | |
| 32 | Documentación de calidad e inocuidad de producto terminado | | | | |
| 33 | Producto no conforme | | | | |
| 34 | Identificación y trazabilidad | | | | |
| 35 | Atención de quejas | | | | |
| 36 | Acciones correctivas y preventivas | | | | |
| 37 | Implementados de Sistemas de Calidad | | | | |

0: No cumple en ningún aspecto.

1: Cumple parcialmente

2: Cumple totalmente

TABLA DE CALIFICACIÓN AL PROVEEDOR

| Calificación | Porcentaje | Calificación del Proveedor |
|--------------|------------|----------------------------|
| Muy Bueno | 91 - 100 | 5 |
| Bueno | 76 - 90 | 3 - 4 |
| Regular | 61 - 75 | 2 |
| Malo | Menor a 60 | 1 |

Representante de P.A.
MISKY S.A.C.

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

RELACIÓN DE PROVEEDORES SELECCIONADOS Y APROBADOS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:117 de 150

PROVEEDOR SELECCIONADO Y APROBADO

| Nº | Nombre y/o Razón Social | Producto o Servicio | Año | Observaciones |
|----|-------------------------|---------------------|-----|---------------|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| | |
|------------------------|--|
| V°B° JAI | |
| Fecha revisión: | |



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

FICHA DE PROVEEDOR DE MATERIA PRIMA

| | | | | |
|------------|-------------|-------------------------|-------------------------------|-----------------|
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:118 de 150 |
|------------|-------------|-------------------------|-------------------------------|-----------------|

I. IDENTIFICACIÓN DEL PROVEEDOR

NOMBRE O RAZÓN SOCIAL

ACTIVIDAD COMERCIAL

N° D.N.I.

II. DOMICILIO LEGAL:

DEPARTAMENTO

PROVINCIA

DISTRITO

Dirección

TELÉFONO

Liquidación de compra

III. MODALIDAD DE LA

OPERACIÓN DE COMPRA

INDUSTRIAL

COMERCIAL

IV. EVALUACIÓN

| CRITERIOS | Año | 1era Eval. | 2da Eval. | 3era Eval. | 4ra Eval. |
|---|-----------|------------|-----------|------------|-----------|
| | Puntos | Puntaje 1 | Puntaje 2 | Puntaje 3 | Puntaje 4 |
| a. Calidad del producto | 10 | | | | |
| b. Condiciones de entrega del producto (baldes, saquillos, tinas, etc.) | 07 | | | | |
| c. Condiciones del transporte del producto. | 03 | | | | |
| TOTAL | 20 | | | | |

Puntaje: Excelente: 18 - 20 Bueno: 15 – 17 Regular: 11– 14 Malo 0 –

| | |
|--------------------|--|
| V°B° JAI | |
| Fecha de revisión: | |

| | |
|--------------------|--|
| V°B° GG | |
| Fecha de revisión: | |



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

FICHA DE PROVEEDOR DE INSUMOS, ENVASES Y MATERIAL DE EMPAQUE

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:119 de 150

I. IDENTIFICACIÓN DE LA EMPRESA PROVEEDORA Y REPRESENTANTE LEGAL

NOMBRE O RAZÓN SOCIAL

ACTIVIDAD COMERCIAL

II. DOMICILIO LEGAL:

DEPARTAMENTO

PROVINCIA

DISTRITO

Dirección

TELÉFONO

FAX

E-mail

Pág. WEB

Nº de RUC

Nº Habilitación de planta o Validación HACCP

III. MODALIDAD DE LA OPERACIÓN DE COMPRA

TIPO EMPRESA

I. EVALUACIÓN

| CRITERIOS | Año | 1era Eval. | 2da Eval. | 3era Eval. | 4ra Eval. | |
|--|-----------|-------------------------|-----------|------------|-----------|-----------|
| | | Puntos | Puntaje 1 | Puntaje 2 | Puntaje 3 | Puntaje 4 |
| | | d. Calidad del producto | 08 | | | |
| e. Condiciones de entrega del producto | 06 | | | | | |
| f. Tiempo adecuado de entrega | 04 | | | | | |
| g. Condiciones del transporte | 04 | | | | | |
| h. Cumplimiento con entrega de certificados de calidad | 02 | | | | | |
| TOTAL | 24 | | | | | |

Puntaje: Excelente 18 - 20 Bueno 15 – 17 Regular: 11– 14 Malo 0 – 10

V°B° JAI

Fecha de revisión:

V°B° GG

Fecha de revisión:



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

REGISTRO DE CONTROL DE PRODUCCIÓN Y DESPACHO

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:120 de 150

| MATERIA PRIMA, INSUMOS | | | PROCESO RECIBIDO | PRODUCTO FINAL | | | DESTINO | OBSERVACIONES | V° B° Supervisor Producción |
|---------------------------|------------------------------|-------------------|---------------------|-------------------|---------------------------------|-------------------|---------|---------------|--------------------------------|
| Materia prima/ Insumos | # Lote – Fecha de Ingreso | CANTIDAD (Kg.) | | PRODUCTO FINAL | # Lote – Fecha de Producción | CANTIDAD (Kg.) | CLIENTE | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

REGISTRO DE CONTROL DE VEHICULO DE TRANSPORTE TERMINADO

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:121 de 150

N° de Placa del Vehículo:

Mes: **Año:**

DIA

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 01 | 02 | 03 | 04 | 05 | 06 | 07 | 08 | 09 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| CONTROL DEL VEHÍCULO | El vehículo se encuentra limpio (techos, pisos , paredes v cortinas) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | El vehículo se encuentra en buen estado (pisos, techos, paredes y cortinas) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | No se transportan otros ítems que pueden contaminar los productos | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | No se transportan sustancias tóxicas, insecticidas, desinfectantes, otros | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | No viajan pasajeros en donde se transporta los productos | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| PRODUCTO | Jabas limpias y desinfectadas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Jabas correctamente almacenadas (no directamente al piso) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | V°B° Transportista | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | V°B JAI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

✓ CONFORME X NO CONFORME -- NO APLICA

| | |
|-----------------|--|
| V° B° GG | |
| Fecha revisión: | |



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

REGISTRO DE RECEPCIÓN DE QUEJAS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:122 de 150

Cliente:

Fecha:

DNI:

Producto:

Dirección:

Fecha de Vencimiento:

Teléfono:

Nº de Lote:

Descripción de la Queja o Reclamo

P.A. MISKY S.A.C.

Descripción de la Causa de la Queja o Reclamo

JAI

PCGI

Solución o medida a tomar

JAI

PCGI

Observaciones

V°B° GG

Fecha revisión:

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

REGISTRO DE REPORTE DE PRODUCTO NO CONFORME

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:123 de 150

| | | | | | |
|---|-------------------------------------|---------------------------------|--------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| No conformidad | | Fecha: | | | |
| en planta <input type="checkbox"/> | Pto. Venta <input type="checkbox"/> | ME e I <input type="checkbox"/> | .. MP <input type="checkbox"/> | PP <input type="checkbox"/> | PT <input type="checkbox"/> |
| Área o lugar: | | Cantidad: | | | |
| Responsable en planta o en punto de venta: | | | | | |
| Descripción de la no conformidad encontrada | | | | | |
| Descripción y fecha de la acción correctiva: | | | | | |
| Responsable de la aplicación: | | | | | |
| Evaluación de la no conformidad del producto | | | | fecha: | |
| Descripción de la causa y medida correctiva | | | | | |
| Responsable de la evaluación: | | | | | |

| | | | | | |
|---|-------------------------------------|---------------------------------|--------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| No conformidad | | fecha: | | | |
| en planta <input type="checkbox"/> | pto. Venta <input type="checkbox"/> | ME e I <input type="checkbox"/> | .. MP <input type="checkbox"/> | PP <input type="checkbox"/> | PT <input type="checkbox"/> |
| Área o lugar: | | Cantidad: | | | |
| Responsable en planta o en punto de venta: | | | | | |
| Descripción de la no conformidad encontrada | | | | | |
| Descripción y fecha de la acción correctiva: | | | | | |
| Responsable de la aplicación: | | | | | |
| Evaluación de la no conformidad del producto | | | | fecha: | |
| Descripción de la causa y medida correctiva | | | | | |
| Responsable de la evaluación: | | | | | |

V°B° JAI

Fecha revisión:

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

REGISTRO DE LIBERACIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:124 de 150

LUGAR DE PROCEDENCIA

LUGAR DE DESTINO

| Fecha | Producto | Proceso | Cantidad Kg. | Observaciones/ destino | V°B° SAI |
|-------|----------|---------|--------------|------------------------|----------|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

| | |
|------------------------|--|
| V°B° JAI | |
| Fecha revisión: | |



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

REGISTRO DE RETIRO DEL PRODUCTO DEL MERCADO

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:125 de 150

CLIENTE:

PRODUCTO AFECTADO:

MOTIVO DE RETIRO:

FECHA Y HORA DE ALERTA:

| IDENTIFICACIÓN DE LOTE AFECTADO Y SU DESTINO | | | | | | RECOLECTA DE PRODUCTO AFECTADO | | | | OBSERVACIONES | RESPONSABLE |
|--|---------|--------|--------------------|-------------|-------------------------------------|--------------------------------|---------------------|-------------|--------------------------------|---------------|-------------|
| Hora de Inicio | CLIENTE | # Lote | Cantidad entregada | Hora de Fin | Tiempo total para la Identificación | Hora de Inicio | Cantidad Recuperada | Hora de Fin | Tiempo total para la Recolecta | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

| | |
|-------------------------|--|
| V°B° JAI | |
| Fecha ejecución: | |

| | |
|------------------------|--|
| V°B° GG | |
| fecha revisión: | |



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

REPORTE DE VALIDACIÓN DE LAVADO DE MANOS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:126 de 150

1. RESPONSABLE DE VALIDACIÓN:

2. CONDICIONES PRELIMINARES

Fecha:

| | |
|------------------------------|--|
| Personal manipulador | |
| Área donde labora | |
| Etapa del proceso productivo | |
| Aspecto(s) a validar | |
| Observaciones | |

3. LABORATORIO:

4. RESULTADOS

Fecha:

| Ensayo | Límite | Resultados |
|------------------------------|------------------------|------------|
| Coliformes | <100 ufc / manipulador | |
| Staphylococcus aureus | <100 ufc / manipulador | |
| <i>Salmonella sp</i> | Ausencia / manipulador | |

5. CONCLUSIONES

JAI

PCGI

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

1. RESPONSABLE DE VALIDACIÓN:

2. MÉTODO A VALIDAR:

3. CONDICIONES PRELIMINARES

Fecha:

| | |
|---------------------------------|--|
| Material muestreado | |
| Área donde se ubica el material | |
| Etapa del proceso productivo | |
| Aspecto(s) a validar | |
| Observaciones: | |

4. LABORATORIO:

5. RESULTADOS:.....

Fecha:

| Ensayo | Límite | Resultados |
|--------------------|---|------------|
| Coliformes Totales | Superficies Regular <1ufc / cm ² | |
| Coliformes Totales | Superficie Irregular <10 ufc / superficie muestreada | |

5. CONCLUSIONES

JAI

PCGI



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

REPORTE DE VALIDACIÓN DE COCCIÓN Y ESTERILIZACIÓN

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:128 de 150

1. RESPONSABLE DE VALIDACIÓN:

2. CONDICIONES PRELIMINARES

Fecha:

| | |
|------------------------|--|
| Alimento muestreado | |
| Aspecto(s) a validar | |
| Parámetros del proceso | |
| Observaciones | |

3. LABORATORIO CONTRATADO:

4. RESULTADOS

Fecha:

| Ensayo | Resultado |
|--------|-----------|
| | |
| | |
| | |

5. CONCLUSIONES

JAI

GG



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

PROGRAMA ANUAL DE AUDITORIAS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:129 de 150

Fecha:

| Proceso / Área | # de Auditores Estimado | Ene | Feb | Mar | Abr | May | Jun | Jul | Ago | Set | Oct | Nov | Dic |
|----------------|-------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

JAI

PCGI

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

PLAN DE AUDITORIAS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:130 de 150

Fecha de la Auditoría:...../...../.....

De Auditoria:.....

Alcance de la Auditoría: _____

| Equipo Auditor | |
|-------------------|---------------|
| Nombre y Apellido | Función |
| | Auditor Líder |
| | Auditor 1 |
| | Auditor 2 |
| | Auditor Jr. |
| | |
| | |

| Auditor | Puntos a Verificar | Proceso / Área |
|---------|--------------------|----------------|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

JAI



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

PLAN DE AUDITORIAS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:131 de 150

Fecha:

Reunión de apertura

Reunión de cierre

| NOMBRE Y APELLIDO | CARGO | FIRMA |
|-------------------|-------|-------|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

Observaciones:

JAI

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

LISTA DE ASISTENCIA A LAS AUDITORIAS INTERNAS Y/O EXTERNAS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:132 de 150

Fecha:

Auditor Líder:

Auditor:

Proceso / Área:

| Nº | PUNTOS A VERIFICAR | DOCUMENTOS / PERSONA ENTREVISTA | EVIDENCIA ENCONTRADA | HALLAZGO | | |
|----|--------------------|---------------------------------|----------------------|----------|---|----|
| | | | | Obs. | C | NC |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

Auditor Líder

JAI



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

SOLICITUD DE ACCIONES CORRECTIVAS DE AUDITORIAS INTERNAS Y/O EXTERNAS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:133 de 150

N°

ORIGEN: _____

2. DESCRIPCIÓN DE LA NO CONFORMIDAD

Área:

| | | | |
|-------------------|--------------------------|-------------------|--------|
| | | | |
| Identificado por: | Nombre, Apellido y Firma | Cargo y/o Función | Fecha: |
| | | | |

3. ACCIÓN CORRECTIVA PROPUESTA

Tiempo Estimado:

| | | | | |
|--------------|--------------------------|-------|------------|--------|
| | | | | |
| Responsable: | Nombre, Apellido y Firma | Cargo | Aprobación | Fecha: |
| | | | | |

4. VERIFICACIÓN DE LA ACCIÓN DE CIERRE

| | | | |
|--------------|--------------------------|-------|--------|
| | | | |
| Responsable: | Nombre, Apellido y Firma | Cargo | Fecha: |
| | | | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

REPORTE DE NO CONFORMIDADES DE AUDITORIAS INTERNAS Y/O EXTERNAS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:134 de 150

Fecha:

| EQUIPO AUDITOR | | |
|----------------|-------------------|-------|
| Audidores | Nombre y Apellido | Firma |
| Auditor Líder | | |
| Auditor 1 | | |
| Auditor 2 | | |
| Auditor Jr. | | |
| | | |

| AUDITADOS | | |
|-----------|--------------------|-------|
| Área | Nombre y Apellidos | Firma |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

| Nº | ÁREA - ITEM | NC Mayor / NC Menor / Obs | DESCRIPCIÓN DE LA NO CONFORMIDAD U OBSERVACIÓN | Nº Solicitud de Acción Correctiva |
|----|-------------|---------------------------|--|-----------------------------------|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| ASPECTOS FAVORABLES |
|---------------------|
| |
| |
| |
| |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

PROGRAMA ANUAL DE ACTIVIDADES

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:135 de 150

| ACTIVIDADES | FRECUENCIA | ENE | FEB | MAR | ABR | MAY | JUN | JUL | AGO | SEP | OCT | NOV | DIC |
|-------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|-------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

1. MANTENIMIENTO MAQUINAS Y EQUIPOS

| | | | | | | | | | | | | | |
|---|------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| MARMITA FAISA CAP. 150 LT | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| MARMITA HECHIZA CAP. 150 LT | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| SELLADORA DE BLISTER | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| COCINA A GAS | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| BALANZA DIGITAL X 150 KG | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| BALANZA DIGITAL x 3.0 KG | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| BALANZA MECANICA | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| TROQUELADORA DE BLISTER | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| SELLADORAS MANUALES | TRIMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| COMPRESORA DE AIRE | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| FECHADORA | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| PULPEADORA PARA TUMBO, GRANADILLA Y OTROS | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| PULPEADORA PARA YACON, MRMBRILLO Y OTROS | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| LICUADORA INDUSTRIAL | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| EXTRACTORA | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |

2. MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y UTENSILIOS

| | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| CARRITOS DE TRANSPORTE | ANUAL | | | | | | | | | | | | |
| BANCO DE ACERO | ANUAL | | | | | | | | | | | | |
| UTENSILIOS | ANUAL | | | | | | | | | | | | |
| AREA DE PRODUCCÓN | ANUAL | | | | | | | | | | | | |
| ÁREA DE ALMACNES | ANUAL | | | | | | | | | | | | |
| ÁREA DE EXTERIORES | ANUAL | | | | | | | | | | | | |

3. CONTROL DE PLAGAS

| | | | | | | | | | | | | | |
|----------------|-------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| DESINSECTACION | ANUAL | | | | | | | | | | | | |
| DESRATIZACION | ANUAL | | | | | | | | | | | | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

PROGRAMA ANUAL DE ACTIVIDADES

| | | | | |
|------------|-------------|-------------------------|-------------------------------|-----------------|
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:136 de 150 |
|------------|-------------|-------------------------|-------------------------------|-----------------|

| ACTIVIDADES | FRECUENCIA | ENE | FEB | MAR | ABR | MAY | JUN | JUL | AGO | SEP | OCT | NOV | DIC |
|-------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|-------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

4. CALIBRACIÓN Y VERIFICACION DE EQUIPOS Y MEDIOS DE MEDICIÓN

| | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|-----------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| BRIXOMETRO | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| PH-METRO | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| TERMOMETRO | ANUA | | | | | | | | | | | | |
| BALANZA DIGITAL X 150 KG | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| BALANZA DIGITAL x 3.0 KG | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| BALANZA N MECANICA | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |

5. CONTROL FISICOQUIMICO Y MICROBIOLÓGICO DEL AGUA

| | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------|-----------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| AGUA DE POZO | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| AGUA DE MANANTE | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |

6. POZO Y TANQUE DE AGUA

| | | | | | | | | | | | | | |
|---|-----------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| LIMPIEZA Y DESINFECCION DEL TANQUE DE AGUA DE | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| LIMPIEZA Y DESINFECCION DEL TANQUE DE AGUA DE | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| LIMPIEZA Y DESINFECCION | ANUAL | | | | | | | | | | | | |

7. CARNET SANITARIO

| | | | | | | | | | | | | | |
|------------|-----------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| RENOVACION | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
|------------|-----------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

ACTIVIDAD PROGRAMADA: X ACTIVIDAD REALIZADA: ✓

ACTIVIDAD REPROGRAMADA: R

| | |
|------------------------|--|
| V°B° JAI | |
| Fecha revisión: | |

| | |
|------------------------|--|
| V°B° GG | |
| Fecha revisión: | |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

PROGRAMA ANUAL DE ACTIVIDADES

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:137 de 150

| TEMAS – AÑO: _ | Enero | Febrero | Marzo | Abril | Mayo | Junio | Julio | Agosto | Sept. | Octubre | Nov. | Dic. |
|--|-------|---------|-------|-------|------|-------|-------|--------|-------|---------|------|------|
| Importancia de la Calidad, Principios de Contaminación | | | | | | | | | | | | |
| Contaminación por Microorganismos - ETA'S | | | | | | | | | | | | |
| BPM - Lavado manos | | | | | | | | | | | | |
| Higiene Personal y estado de salud- Instalaciones | | | | | | | | | | | | |
| Plan de higiene y saneamiento | | | | | | | | | | | | |
| Control de Plagas | | | | | | | | | | | | |
| Sistema de calidad HACCP | | | | | | | | | | | | |
| Evaluación de proveedores | | | | | | | | | | | | |
| Uso y mantenimiento de instrumentos y equipos | | | | | | | | | | | | |
| Recepción y Manejo Almacén | | | | | | | | | | | | |
| Controles en Proceso | | | | | | | | | | | | |
| Epidemiología de las ETAS | | | | | | | | | | | | |
| Principios Generales de Higiene | | | | | | | | | | | | |
| Sistema de calidad: Auditorias | | | | | | | | | | | | |
| Manipulación–Higiene (transporte y Puntos de Venta) | | | | | | | | | | | | |
| Higiene: Charla de Inducción (personal nuevo) | | | | | | | | | | | | |

Observaciones:

JAI

GG

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

PLAN ANUAL DE MANTENIMIENTO Y CALIBRACION DE UTENSILIOS , INSTRUMENTOS Y EQUIPOS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:138 de 150

| ACTIVIDADES | FRECUENCIA | ENE | FEB | MAR | ABR | MAY | JUN | JUL | AGO | SEP | OCT | NOV | DIC |
|-------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|-------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

1. MANTENIMIENTO EQUIPOS

| | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| PULPEADORA - LICUADORA | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| MARMITA FAISA CAP. 150 LT | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| MARMITA HECHIZA CAP. 150 LT | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| SELLADORA DE BLISTER | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| COCINA A GAS | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| BALANZA DIGITAL X 150 KG | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| BALANZA DIGITAL x 3.0 KG | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| TROQUELADORA DE BLISTER | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| SELLADORAS MANUALES | TRIMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| COMPRESORA DE AIRE | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |

2. MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y UTENSILIOS

| | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|-------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| CARRITOS DE TRANSPORTE | ANUAL | | | | | | | | | | | | |
| BANCO DE ACERO | ANUAL | | | | | | | | | | | | |
| AREA DE PRODUCCIÓN | ANUAL | | | | | | | | | | | | |
| AREA DE ALMACENES | ANUAL | | | | | | | | | | | | |
| AREA DE EXTERIORES | ANUAL | | | | | | | | | | | | |
| UTENSILIOS | ANUAL | | | | | | | | | | | | |
| POZAS DE LAVADO Y LAVATORIOS | ANUAL | | | | | | | | | | | | |

3. CALIBRACIÓN Y VERIFICACION DE EQUIPOS Y MEDIOS DE MEDICIÓN

| | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|-----------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| BRIXOMETRO | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| TERMOMETRO | ANUAL | | | | | | | | | | | | |
| PH-METRO | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| BALANZA DIGITAL X 150 KG | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| BALANZA DIGITAL x 3.0 KG | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |
| BALANZA MECANICA | SEMESTRAL | | | | | | | | | | | | |

ACTIVIDAD PROGRAMADA: X

ACTIVIDAD REALIZADA: ✓

ACTIVIDAD REPROGRAMADA: R

V°B° JAI

Fecha revisión:

V°B° GG

Fecha revisión:

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

PLAN DE MUESTREO

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:139 de 150

| AREA / PRODUCTO | PUNTO DE MUESTREO | | FRECUENCIA | ANALISIS A REALIZAR | LIMITES PERMITIDOS | Norma de Referencia | Registros |
|--------------------|-------------------------------|---|--------------------|-----------------------------------|--|---|--------------|
| | Unidad | Productos, equipos, superficies, ambientes | | | | | |
| ÁREA DE PRODUCCIÓN | 1 | Manos | semestral | Coliformes Totales | < 100 ufc/ manos | Guia técnica para el análisis de superficies en contacto con alimentos y bebidas 461-2007 / MINSA | MIS-BPM-FR04 |
| | | | | <i>Staphylococcus aureus</i> | < 100 ufc/ manos | | |
| | 1 | Superficie Inerte Regular (material de envasado, paredes, superficie en contacto con alimentos) | semestral | Coliformes Totales | _ Superficie regular: < 1 ufc/cm ² _ Superficie irregular: < 10 ufc/superf. muestreada | | |
| | 1 | Superficie Inerte Irregular (Equipo, utensilio, superficie en contacto con alimentos) | | | | | |
| 1 | Ambiente (Área de Producción) | semestral | Aerobios mesófilos | < 50 ufc/40cm ² /15min | 3M | | |
| | | | Mohos y Levaduras | < 15 ufc/60cm ² /15min | | | |
| MATERIAS PRIMAS | 1 | Sauco | semestral | Salmonella sp | Ausencia / 25g | Norma sanitaria que establece criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de consumo humano RM 591-2008/MINSA | |
| | 1 | Awaymanto | | E. coli | < 100/g | | |
| | 1 | Fresa | | | | | |
| | 1 | Piña | | | | | |
| | 1 | Yacón | | | | | |
| | 1 | Tumbo | | | | | |
| | 1 | Naranja | | | | | |
| PRODUCTO TERMINADO | 1 | PRODUCTO (A ELEGIR) | semestral | Mohos | < 100/g | Norma sanitaria que establece criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de consumo humano RM 591-2008/MINSA | |
| | | | | Levaduras | < 100/g | | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

PLAN DE MUESTREO

| | | | | |
|------------|-------------|-------------------------|-------------------------------|-----------------|
| MIS-MN-BPM | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:140 de 150 |
|------------|-------------|-------------------------|-------------------------------|-----------------|

| | | | | | | | |
|--|---|--|-----------|-----------------------------------|---|---|-------------|
| OTRAS ÁREAS (Almacén, SSHH, otros) | 1 | Superficies Inertes (equipos, utensilios, paredes, entre otros) | semestral | Coliformes Totales | _ Superficie regular: < 1 ufc/cm ² _ Superficie irregular: < 10 ufc/superf. muestreada | Guía técnica para el análisis de superficies en contacto con alimentos y bebidas 461-2007 / MINSA | |
| | 1 | Ambiente | semestral | Aerobios mesófilos | < 50 ufc/40cm ² /15min | 3M | |
| | | | | Mohos y Levaduras | < 15 ufc/60cm ² /15min | | |
| AGUA | 1 | Tanque de agua, agua de caño de proceso, agua de caño del personal, entre otros pertinentes. | semestral | Requisitos Microbiológicos | | Norma MINSA Agua Potable - DECRETO SUPREMO N° 031-2010/MINSA | MIS-HS-FR02 |
| | | | | Recuento Total | < 500 ufc/ ml | | |
| | | | | Coliformes Totales | Ausencia | | |
| | | | | Coliformes Fecales | Ausencia | | |
| | | | | Requisitos Físico-químicos | | | |
| Según Norma Técnica del Agua Potable | | | | | | | |

| | |
|-----------------|--|
| V°B° GG | |
| Fecha revisión: | |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE DOCUMENTOS INTERNOS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:141 de 150

| DOCUMENTOS INTERNOS | | | | DISTRIBUCIÓN | | | | | |
|---------------------|--------|-----------|----------------------|-----------------------|---------------------------|-----------------------|-----------------------|---------------------------|-----------------------|
| Cant. | Código | Documento | Edición/ Revisión | GERENCIA | | | ÁREA DE PRODUCCIÓN | | |
| | | | | Fecha de Recepción | Copia Controlada N° | Firma del Receptor | Fecha de Recepción | Copia Controlada N° | Firma del Receptor |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

| | |
|------------------------|--|
| V°B° GG | |
| Fecha revisión: | |

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE DOCUMENTOS EXTERNOS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:142 de 150

| DOCUMENTOS EXTERNOS | | | | DISTRIBUCIÓN | | |
|---------------------|-----------|------------------|-----------------|--------------------|---------------------|------------------|
| Cant. | Documento | Fecha de Emisión | VIGENCIA SI /NO | Fecha de Recepción | Copia Controlada N° | Receptor / Firma |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

V°B° GG

Fecha revisión:

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE REGISTROS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:143 de 150

| Cant. | Código | Registro | Ed./ Rev. | Receptor | Tiempo Mínimo de Conservación | Ubicación Física | Disposición Final |
|-------|--------|----------|--------------|----------|----------------------------------|------------------|-------------------|
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

| | |
|--------------------------|--|
| V°B° GG | |
|--------------------------|--|

Fecha revisión:

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL DE CAMBIOS DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:144 de 150

ACTUALIZACIÓN DE PROCEDIMIENTOS, FORMATOS E INSTRUCTIVOS

| Fecha | Revisión | Sección | Página | Detalles de la Actualización |
|-------|----------|---------|--------|------------------------------|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

DISTRIBUIDO A:

| | |
|------------------------|--|
| V°B° GG | |
| Fecha revisión: | |



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

VERIFICACIÓN MICROBIOLÓGICA DE MANOS, SUPERFICIES, AMBIENTES, MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:145 de 150

AÑO

| MES Y DÍA Muestreo | MATERIA PRIMA | MES Y DÍA Resultado | RESULTADOS DE ANALISIS | | | |
|--------------------|---------------|---------------------|-------------------------------|----|-------------------------------|----|
| | | | E.Coli (<10 ⁴ ufc) | ✓X | Salmonella sp (ausencia /25g) | ✓X |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| Observación N° | | Fecha | Acción Correctiva | | | |
| Observación N° | | Fecha | Acción Correctiva | | | |
| Observación N° | | Fecha | Acción Correctiva | | | |

| MES Y DÍA Muestreo | PRODUCTO FINAL | MES Y DÍA Resultado | RESULTADOS DE ANALISIS | | | | | | | |
|--------------------|----------------|---------------------|--------------------------------------|----|---------------|----|------------------------------|----|--------------------|----|
| | | | Aerobios mesófilos < 10 ⁴ | ✓X | Mohos < 1000g | ✓X | Salmonella sp Ausencia / 25g | ✓X | Levaduras < 1000/g | ✓X |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

| | | |
|----------------|-------|-------------------|
| Observación N° | Fecha | Acción Correctiva |
| Observación N° | Fecha | Acción Correctiva |
| Observación N° | Fecha | Acción Correctiva |
| Observación N° | Fecha | Acción Correctiva |



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

VERIFICACIÓN MICROBIOLÓGICA DE MANOS, SUPERFICIES, AMBIENTES, MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:146 de 150

| MES Y DÍA Muestreo | MANIPULADOR DE ALIMENTOS | MES Y DÍA Resultado | RESULTADOS DE ANALISIS | | | | | | |
|--------------------|--------------------------|---------------------|-------------------------------|----|---------------------------|----|----------------------------------|----|--|
| | | | Coliformes totales (<100 ufc) | ✓X | Salmonella sp. (Ausencia) | ✓X | Staphylococcus Aureus (<100 ufc) | ✓X | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

| | | |
|----------------|-------|-------------------|
| Observación N° | Fecha | Acción Correctiva |
| | | |
| Observación N° | Fecha | Acción Correctiva |
| | | |

| MES Y DÍA Muestreo | EQUIPOS / UTENSILIOS / SUPERFICIES (equipos pisos, paredes, mesa de trabajo, cuchillos, balanza, otros) | MES Y DÍA Resultado | RESULTADOS DE ANALISIS | | | | | | |
|--------------------|---|---------------------|--------------------------|----|-------------------------------|----|------------------------|----|--|
| | | | Coliformes (< 1 ufc/cm²) | ✓X | Salmonella sp. (Ausencia/cm²) | ✓X | E. coli (Ausencia/cm²) | ✓X | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

| | | |
|----------------|-------|-------------------|
| Observación N° | Fecha | Acción Correctiva |
| | | |
| Observación N° | Fecha | Acción Correctiva |
| | | |

| MES Y DÍA Muestreo | AMBIENTE | MES Y DÍA Resultado | RESULTADOS DE ANALISIS | | | | | | |
|--------------------|----------|---------------------|------------------------------|----|-----------------|----|---------------------|----|--|
| | | | Aerobios mesófilos (<50 ufc) | ✓X | Mohos (<10 ufc) | ✓X | Levaduras (<10 ufc) | ✓X | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

| | | |
|----------------|-------|-------------------|
| Observación N° | Fecha | Acción Correctiva |
| | | |

| | |
|------------------------|--|
| V°B° JAI | |
| Fecha revisión: | |



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

RESULTADOS DE LA VERIFICACIÓN DE BPM

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:147 de 150

| Fecha | Área | No conformidad encontrada | Acción correctiva | Firma del SAI |
|-------|------|---------------------------|-------------------|---------------|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| | |
|------------------------|--|
| V°B° JAI | |
| Fecha revisión: | |

| | |
|------------------------|--|
| V°B° GG | |
| Fecha revisión: | |



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

TARJERA PARA INSTRUMENTOS Y EQUIPOS FUERA DE CALIBRACION

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:148 de 150

TARJETA PARA EQUIPOS FUERA DE CALIBRACIÓN

NO USAR EQUIPO DESCALIBRADO

**Prohibido su uso
El equipo no garantiza su buen funcionamiento**

Sólo el Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad puede retirar esta tarjeta

1. Nombre del Equipo / Medio de Medición – Código

2. Área

3. Fecha de Vencimiento de Calibración:

4. Usuario del equipo (Nombre)

6. Fecha de Tarjeta / Fecha de retiro de tarjeta:

7. Autorización de Retiro de la Tarjeta (Firma y Sello):

TARJETA PARA EQUIPOS FUERA DE CALIBRACIÓN

NO USAR EQUIPO DESCALIBRADO

**Prohibido su uso
El equipo no garantiza su buen funcionamiento**

Sólo el Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad puede retirar esta tarjeta

1. Nombre del Equipo / Medio de Medición – Código

2. Área

3. Fecha de Vencimiento de Calibración:

4. Usuario del equipo (Nombre)

6. Fecha de Tarjeta / Fecha de retiro de tarjeta:

7. Autorización de Retiro de la Tarjeta (Firma y Sello):

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

ETIQUETA PARA PRODUCTO NO CONFORME

MIS-MN-BPM

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:149 de 150



PRODUCTO NO CONFORME NO TOCAR, NO USAR

FECHA:

MOTIVO:

DETECTADO POR:

**Esta etiqueta sólo puede ser retirada con autorización del
Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad de
P.A. MISKY S.A.C.**

Anexo N°03

Programa de Higiene y Saneamiento (PHS)



Cusco-Perú

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| | | | Pág.:1 de 177 |

I. INTRODUCCIÓN

Las enfermedades transmitidas por los alimentos tienen un grado considerable de intoxicación y en ocasiones de mortalidad y si no se presta la atención necesaria a las reglas de higiene en el procesamiento de los alimentos, muchas veces el resultado será el deterioro de éstos o peor aún podrán convertirse en transmisores de enfermedades. Esto debe de evitarse, principalmente, por razones de salud pública pero también para cuidar los aspectos económicos y comerciales de la empresa.

El presente programa de higiene y saneamiento, ha sido elaborado por el comité de inocuidad de la empresa Productos Alimentarios MISKY S.A.C, el cual ha sido desarrollada de acuerdo a las normativas vigentes como reglamento sobre vigilancia y Control sanitario de alimentos y bebidas, aprobado por decreto supremo N°007-98-SA y publicado el 25 de setiembre de 1998 el cual constituye un dispositivo legal para la industria de alimento.

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| | | | Pág.:2 de 177 |

II. POLITICA DE CALIDAD E INOCUIDAD

Productos Alimentarios Misky S.A.C. Es una empresa agroindustrial que se dedica a la transformación, elaboración y comercialización de frutos andinos. Se encuentra comprometida con garantizar la compra de manera directa a los pequeños agricultores de materia prima, aplicando normas de higiene e inocuidad, cumpliendo con los requisitos de nuestros clientes y las Normativas Legales Vigentes; para lo cual ha implantado y mantiene su Sistema de Gestión de la Inocuidad a través de la aplicación del Programa de Higiene y Saneamiento, Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos y los Principios Generales de Higiene respaldados en la mejora continua y el trabajo en equipo de todo su personal.

La Gerencia

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:3 de 177 | | | |

III. OBJETIVO Y CAMPO DE APLICACIÓN

III.1. OBJETIVO

Establecer y asegurar las condiciones higiénicas de los elementos que intervienen en todo el proceso de producción para minimizar y prevenir la posible contaminación del producto, mediante la implementación de los procedimientos de limpieza y desinfección de infraestructura, equipos y maquinarias, utensilios, control de agua e higiene personal.

III.2. CAMPO DE APLICACIÓN

El presente manual está dirigido a la elaboración de mermeladas, almibares, jarabes, pulpas de frutas, miel de abeja, frutas deshidratadas, toffees y entre otros, desde la recepción de la materia prima hasta el despacho del producto final en la:

Empresa : Productos Alimentarios MISKY S.A.C.

Ubicada en : Calle República de Bolivia C-11- parque industrial.

Distrito : Wanchaq.

Provincia : Cusco.

Departamento : Cusco.

IV. NORMAS DE REFERENCIA Y DEFINICIONES.

IV.1. NORMAS DE REFERENCIA.

IV.1.1. NORMAS NACIONALES:

- Decreto Supremo N°007-98-SA: Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas.
- Decreto Supremo N°004-14-SA: Modificación de algunos artículos del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-SA.
- D.L: N° 1222: "Decreto legislativo que optimiza los procedimientos administrativos y fortalece el control sanitario y la inocuidad de los alimentos industrializados y productos pesqueros y acuícola".
- Decreto Supremo 034-2008-AG: Reglamento de la Ley de Inocuidad de los alimentos.
- R.M: N° 461-2007/MINSA: "Guía Técnica para el análisis Microbiológico de Superficies en contacto con alimentos y bebidas"
- R.M N° 449-2006/MINSA "Norma sanitaria para la aplicación del sistema HACCP en la fabricación de alimentos y bebidas.
- R.M N° 591-2008 MINSA: "Norma sanitaria de criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de consumo humano".
- DS-031-2010/SA Reglamento de calidad de agua DIGESA.

IV.1.2. NORMAS INTERNACIONALES:

- Código internacional de prácticas recomendado de principios generales de higiene de los alimentos (Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003)

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| | | | Pág.:4 de 177 |

IV.2. DEFINICIONES

Áreas de procesamiento: Son las áreas donde se realizan los procesos productivos.

Calidad sanitaria: Conjunto de requisitos microbiológicos, físico-químicos, organolépticos y sensoriales que debe reunir un alimento para ser considerado inocuo para el consumo humano.

Contaminación: Es la presencia de cualquier materia extraña en los alimentos o en el medio ambiente alimentario.

Contaminante: Cualquier agente físico, químico o biológico no añadidas intencionalmente a los alimentos que puedan comprometer la inocuidad o aptitud de los alimentos.

Control: Estado en el cual se siguen los procedimientos y se cumplen los criterios.

Controlar: Adoptar todas las medidas necesarias para asegurar y mantener el cumplimiento de los criterios establecidos en el programa de higiene y saneamiento.

Contaminación cruzada: Presencia de contaminante en los alimentos provenientes de focos de contaminación que se da por contacto directo o indirecto.

Desinfección: Reducción del número de microorganismos presente en el medio ambiente, por medio de agentes químicos y/o métodos físicos, a un nivel que no comprometa la inocuidad o la aptitud del alimento.

Higiene de alimentos: son todas las medidas necesarias para garantizar la inocuidad y salubridad del alimento en todas las fases, desde su cultivo.

Limpieza: Es la eliminación de la suciedad visible como tierra, residuos de alimentos, polvo, grasa u otra materia objetable de la superficie.

POES (Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento) son descripciones de tareas específicas relacionadas con la limpieza y sanitización que deben llevarse a cabo para cumplir un propósito en forma exitosa. Se desarrollan mediante un enfoque sistemático y análisis cuidadoso de un trabajo específico de sanitización y se plantean de tal forma que los peligros que afectan a los alimentos se minimizan o eliminan para cumplir con un estándar de calidad deseado consistentemente.

Inocuidad de los Alimentos: La garantía de que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso a que se destinen.

Higienización (sanitización): Reducción de la población microbiana, a niveles que se juzgan no perjudiciales para la salud.

Esterilización: Eliminación total de los microorganismos patógenos y no patógenos, incluyendo especies formadoras de esporas.

Contaminar: Alterar nocivamente las condiciones normales de la superficie donde se procesa un alimento, con agentes químicos, físicos o biológicos.

- **Calidad:** Conjunto de propiedades y características de un producto o servicio que le confiere su aptitud para satisfacer necesidades expresadas o implícitas.

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:5 de 177 | | | |

Aseguramiento de la calidad: Todas aquellas acciones planificadas y sistemáticas necesarias para proporcionar la confianza adecuada de que un producto o servicio cumplirá los requisitos de calidad establecidos.

Manipulador de alimentos: Toda persona que manipule directa o indirectamente los alimentos envasados y no envasados, equipos y utensilios utilizados para los alimentos, o superficies que entren en contacto con los alimentos y que se espera, por tanto, cumpla con los requerimientos de higiene de los alimentos.

Medida de control: Cualquier acción o actividad que puede ser usada para prevenir o eliminar un peligro o reducirlo a un nivel aceptable.

Medidas correctivas: Acciones contempladas en el plan HACCP para ser tomadas en forma inmediata, en los momentos en que el dispositivo de control detecte que el proceso se encuentra fuera de control en un punto crítico.

Medidas preventivas: Acciones que, en conjunto, constituyen el sistema de manejo del riesgo de un proceso.

Monitorización: Secuencia planificada de observaciones y mediciones de Límites Críticos diseñada para asegurar el control total del proceso.

Peligro: Agente (Biológico, Químico o Físico) o condición capaz de alterar la calidad de un alimento y causar un efecto adverso a la salud. Los peligros pueden darse por contaminación, crecimiento o metabolismo (en caso de microorganismos), supervivencia a tratamientos descontaminantes o descontaminación.

Plagas: Insectos, pájaros, roedores o cualquier otro animal capaz de contaminar directa o indirectamente los alimentos.

Programa de Higiene y Saneamiento: Actividades que contribuyen a la inocuidad de los alimentos mediante el mantenimiento de las instalaciones físicas del establecimiento en buenas condiciones sanitarias.

Contaminar: Alterar nocivamente las condiciones normales de la superficie donde se procesa un alimento, con agentes químicos, físicos o biológicos.

- **Calidad:** Conjunto de propiedades y características de un producto o servicio que le confiere su aptitud para satisfacer necesidades expresadas o implícitas.

-

- **Aseguramiento de la calidad:** Todas aquellas acciones planificadas y sistemáticas necesarias para proporcionar la confianza adecuada de que un producto o servicio cumplirá los requisitos de calidad establecidos.

-

Manipulador de alimentos: Toda persona que manipule directa o indirectamente los alimentos envasados y no envasados, equipos y utensilios utilizados para los alimentos, o superficies que entren en contacto con los alimentos y que se espera, por tanto, cumpla con los requerimientos de higiene de los alimentos.

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:6 de 177 | | | |

Medida de control: Cualquier acción o actividad que puede ser usada para prevenir o eliminar un peligro o reducirlo a un nivel aceptable.

Medidas correctivas: Acciones contempladas en el plan HACCP para ser tomadas en forma inmediata, en los momentos en que el dispositivo de control detecte que el proceso se encuentra fuera de control en un punto crítico.

Medidas preventivas: Acciones que, en conjunto, constituyen el sistema de manejo del riesgo de un proceso.

Monitorización: Secuencia planificada de observaciones y mediciones de Límites Críticos diseñada para asegurar el control total del proceso.

Peligro: Agente (Biológico, Químico o Físico) o condición capaz de alterar la calidad de un alimento y causar un efecto adverso a la salud. Los peligros pueden darse por contaminación, crecimiento o metabolismo (en caso de microorganismos), supervivencia a tratamientos descontaminantes o re-contaminación.

Plagas: Insectos, pájaros, roedores o cualquier otro animal capaz de contaminar directa o indirectamente los alimentos.

Programa de Higiene y Saneamiento: Actividades que contribuyen a la inocuidad de los alimentos mediante el mantenimiento de las instalaciones físicas del establecimiento en buenas condiciones sanitarias.

V. COMITÉ DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD

Es un órgano de apoyo de la empresa el cual esta presidido por el gerente general y conformada por los responsables de las áreas relacionadas con la inocuidad de los alimentos.

V.1. . OBJETIVO

Establecer los criterios y lineamientos que orientan y motivan el desarrollo interno y externo de la empresa, donde se aseguran que estén contemplados principios de gestiones de inocuidad y calidad planteados por normas nacionales e internacionales para la inocuidad y calidad.

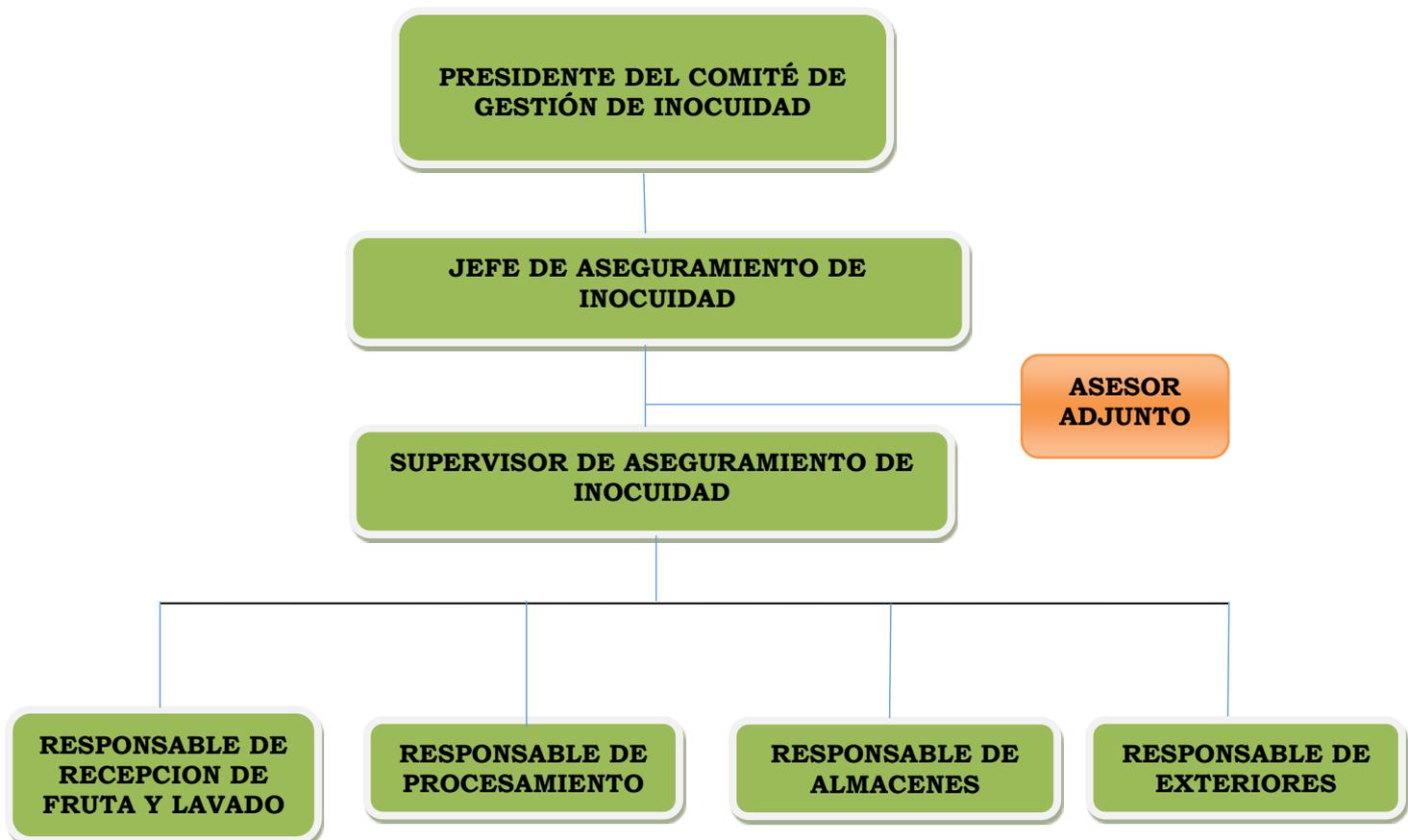
V.2 CARGOS

El Comité de Gestión de la Inocuidad está conformado por los siguientes cargos:

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | |
|---|--------------------------------------|
| • Presidente del Comité de Gestión de Inocuidad | • Lic. Odar Rodríguez Kross |
| • Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad | • Ing. Julia Yubelly Herrera Aguirre |
| • Asesor Adjunto | • Q.F. Karina Vera Ferchau |
| • Supervisor del Aseguramiento de la Inocuidad | • Bach. Xiomara Loayza Pichihua |
| • Responsable de Recepción de Fruta y Lavado | • Sra. Elena Chillitupa Salazar |
| • Responsable de Procesamiento | • Sr. Nicolás Castilla Huamán |
| • Responsable de Almacenes | • Sr. Wilman Castillo Lira |
| • Responsable de exteriores | • Sra. Yesica Huamán Alagón |

VI.3 ORGANIGRAMA DEL COMITÉ



| | | | |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| | | | Pág.:8 de 177 |

V.4. FUNCIONES DEL COMITÉ DE GESTION DE LA INOCUIDAD QUE COMPETEN AL PHS.

Presidente del Comité Gestión de Inocuidad (PCGI)

Es el gerente de la empresa, responsable de proporcionar los recursos necesarios para implantar y mantener vigente el sistema de inocuidad.

Sus funciones son:

- Revisar y aprobar la política de calidad, difundirla a todo el personal y constatar que sea entendida y aplicada.
- Presidir las reuniones del comité de inocuidad y convocar a reuniones cuando lo crea conveniente.
- Asegurar el mantenimiento y validez del programa de higiene y saneamiento.
- Aprobar todos los documentos que genere el comité de gestión de la inocuidad.
- Promover e incentivar al personal para el cumplimiento de los lineamientos del programa.
- Aprobar a los proveedores de limpieza seleccionados por el Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad.
- Vigilar la calidad de los productos de limpieza adquiridos a través del manejo de proveedores.
- Responsable de brindar los recursos necesarios para la compra de los insumos y materiales para el cumplimiento de los POES.

Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI)

Es el responsable del buen manejo del Programa de Higiene y Saneamiento en todas las áreas y zonas auxiliares, verificando el cumplimiento con las especificaciones técnicas definidas por la empresa y las entidades correspondientes.

Sus funciones son:

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:9 de 177 | | | |

- Informar al presidente del Comité sobre los avances de los acuerdos tomados en cada una de las reuniones del comité de Gestión de la Inocuidad.
- Registrar y archivar las actas de las reuniones del comité de Gestión la Inocuidad y toda la documentación correspondiente a la aplicación de sistema.
- Analizar y supervisar los certificados presentados por los proveedores y los laboratorios de certificación.
- Participar en la elaboración, revisión y actualización de la documentación.
- Evaluar y seleccionar a los proveedores, así como de hacer cumplir con las especificaciones técnicas.
- Tomar las acciones correctivas necesarias para el mantenimiento del programa de higiene y saneamiento, juntamente Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad y el presidente del Comité cuando corresponda.
- Organizar las capacitaciones según cronograma juntamente con el Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad.
- Delegar las responsabilidades mediante cronograma para el cumplimiento del Programa de Higiene y Saneamiento.
- Verificar el cumplimiento de los POES.
- Verificar el control de la limpieza y desinfección de toda la planta.
- Verificar el control de la higiene y hábitos del personal de la planta desde la etapa de recepción de materia prima hasta el almacenamiento del producto terminado.

Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad (SAI)

Es el responsable de la supervisión del correcto llenado de los registros y cumplimiento de los Procedimientos de Higiene y Saneamiento

Sus funciones son:

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:10 de 177 | | | |

- Participar en la elaboración, revisión y actualización de la documentación.
- Participar en la elaboración de cronogramas de limpieza y desinfección de áreas.
- Reportar directamente al Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad cualquier desperfecto u observación en todas las áreas.
- Supervisar y controlar la limpieza y desinfección de toda la planta (infraestructura utensilios, equipos y otros).
- Supervisar y controlar el cumplimiento de los cronogramas de limpieza.
- Organizar las capacitaciones juntamente con el Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad.
- Revisar, firmar el visto bueno y archivar los registros.
- Clorar el gua de manante.
- Controlar el nivel de agua del tanque.
- Controlar el cloro libre residual del agua de manante y de red pública.
- Encargado de preparar las soluciones de detergente y desinfectante para todos los procedimientos de limpieza.
- Ejecutar y supervisar actividades de monitoreo en la línea de producción (verificación de la higiene y saneamiento en la planta)
- Verificar el correcto llenado de los registros por parte del personal.
- Controlar cumplimiento del uso apropiado de uniforme del personal de trabajo y de visitantes.
- Asegurar que todo el personal cumpla con las disposiciones estipuladas.
- Supervisar y controlar la limpieza correcta del vehículo de transporte.

Responsable de Recepción y Lavado de fruta

Se hará responsable de las zonas de Lavado de jabas, Recepción de materia prima, Lavado y selección de fruta.

Sus funciones son:

- Promover que todo el personal de las zonas a cargo practique todas las disposiciones estipuladas en el Programa de Higiene y Saneamiento.
- Promover el cumplimiento del cronograma de limpieza y desinfección de las zonas a cargo.
- Asegurar que la infraestructura, utensilios, pozas de lavado, lavatorio, estantes e instrumentos de limpieza de las zonas a cargo se mantengan en las condiciones higiénicas adecuadas.

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| | | | Pág.:11 de 177 |

- Reportar directamente al Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad y/o al JAI cualquier observación.
- Asegurar que el personal de las zonas a cargo cumpla con los POES y llene los registros correspondientes.
- Asistir a las reuniones de elaboración y revisión del programa de higiene y saneamiento.
- Además, supervisar la zona de comedor durante el uso del personal

Responsable de Procesamiento

Se hará responsable de las zonas de procesamiento y envasado, Dosificación Producto semi procesado y Laboratorio.

Sus funciones son:

- Promover que todo el personal que participe en el procesamiento cumpla con todas las disposiciones estipuladas en el Programa de Higiene y Saneamiento.
- Promover el cumplimiento del cronograma de limpieza y desinfección de las zonas a cargo.
- Asegurar que la infraestructura, utensilios, equipos y maquinarias e instrumentos de limpieza de las zonas a cargo se mantengan en las condiciones higiénicas adecuadas.
- Reportar directamente al Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad y/o Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad cualquier observación.
- Asegurar que el personal de las zonas a cargo cumpla con los POES y llene los registros correspondientes.
- Asistir a las reuniones de elaboración y revisión del programa de higiene y saneamiento.

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:12 de 177 | | | |

Responsable de Almacenes

Se hará responsable de la zona de etiquetado y del área de almacenes que comprende almacén de producto terminado, almacén de envases y almacén de materia prima.

Sus funciones son:

- Promover el cumplimiento del cronograma de limpieza y desinfección del área y las zonas a cargo.
- Asegurar que el área y las zonas a cargo se mantengan en las condiciones higiénicas establecidas.
- Reportar directamente al Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad y/o Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad de cualquier desperfecto u observación.
- Asegurar que el personal de los almacenes a cargo cumpla con los POES y llene los registros correspondientes.
- Promover la limpieza correcta del vehículo de transporte antes de la carga a la tolva.
- Asistir a las reuniones de elaboración y revisión del programa de higiene y saneamiento.

Responsable de Exteriores

Se hará responsable del área de exteriores y zonas auxiliares.

Sus funciones son:

- Promover el cumplimiento del cronograma de limpieza y desinfección del área y zonas a cargo.
- Asegurar que el área y las zonas a cargo se mantengan en las condiciones higiénicas establecidas.
- Reportar directamente al Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad cualquier desperfecto u observación.
- Asistir a las reuniones de elaboración y revisión del Programa de Higiene y Saneamiento cuando se requiera.

Asesor Adjunto (AA)

Será convocado según los requerimientos del PCGI.

Sus funciones son:

- Proveer de consultoría en los temas que se lo solicite.
- Auditar y fiscalizar los procedimientos establecidos en el sistema de inocuidad a pedido del comité.
- Participar en las reuniones del comité de Gestión de la Inocuidad cuando sea requerido.

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

CAPITULO II
PROCEDIMIENTOS
OPERATIVOS
ESTANDARIZADOS
DE SANEAMIENTO
(POES)

| | | | |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:14 de 177 | | | |

1. PROCEDIMIENTO DE CONTROL FÍSICO - QUÍMICO Y MICROBIOLÓGICO DEL AGUA

1.1. OBJETIVO

Asegurar que el abastecimiento del agua en la empresa cumpla con los requisitos físicos, químicos y microbiológicos establecidos según normativa vigente.

1.2. ALCANCE

Este procedimiento aplica al agua de pozo y agua de red pública.

1.3. RESPONSABILIDADES

El presidente del comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Es el responsable de brindar los recursos necesarios para el análisis de laboratorio correspondiente.

El jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Es el responsable de verificar el cumplimiento de este procedimiento.

El supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Es el responsable de coordinar con el laboratorio la realización de los análisis asegurándose que se ejecuten en el tiempo determinado; una vez finalizada la ejecución del muestreo y el análisis respectivo debe asegurarse de registrar el reporte en el formato correspondiente.

Personal asignado por el laboratorio acreditado: Es el responsable de la toma de muestra para su posterior análisis.

1.4. FRECUENCIA

Se aplica:

Agua de pozo: Semestralmente.

Agua potable: Semestralmente.

1.5. PROCEDIMIENTO

1.5.1. El SAI realiza la coordinación de la fecha, hora y costos con el laboratorio acreditado por la INACAL para la ejecución del análisis físico, químico y microbiológico del agua.

1.5.2. El día de la realización de la toma de muestra se llenará el registro de control de visitas.

1.5.3. El SAI brindara las facilidades necesarias para la toma de muestra y supervisara la realización de la misma.

1.5.4. Se establece la fecha para el recojo de los resultados en el laboratorio contratado.

1.5.5. Los análisis físicos químicos y microbiológicos son realizados en las instalaciones del laboratorio.

1.5.6. Una vez recogidos los resultados estos se verifican juntamente con el JAI que se encuentren dentro del rango establecido por la norma MINSÁ Agua Potable - DECRETO SUPREMO N° 031-2010SA.

1.5.7. Los resultados deben ser registrados en el formato MIS-HS-RCA-01.

1.5.8. En caso de no conformidad reportar PCGI quien tomará acciones correctivas juntamente con el JAI y se registrará en el formato MIS-HS-RCA-01 Registro de Control Físico Químico y Microbiológico del Agua.

1.6. REGISTROS

El resultado del análisis físico químico y microbiológico se registrará en el Registro **MIS-HS-RCA-01**

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:15 de 177 | | | |

1.7. ACCIONES CORRECTIVAS

Si los resultados de los análisis microbiológicos y/o fisicoquímicos no cumplen los requisitos establecidos en la Norma MINSA Agua Potable - DECRETO SUPREMO N° 031-2010SA, el Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad tomará medidas correctivas en coordinación con el presidente del Comité de Gestión de la Inocuidad, dicha acción será registrada en el Formato **MIS-HS-RCA-01 Registro de Control Físico Químico y Microbiológico del Agua.**

2. PROCEDIMIENTO ADICION DE CLORO AL TANQUE DE AGUA

2.1. OBJETIVO

Asegurar que el abastecimiento del agua en la empresa cumpla con los requisitos establecidos por la normativa vigente.

2.2. ALCANCE

Se aplica al abastecimiento de agua de pozo.

2.3. RESPONSABILIDADES

Presidente del comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Es el responsable de brindar los recursos para comprar los insumos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Es el responsable de verificar el cumplimiento de este procedimiento.

Supervisor del aseguramiento de la inocuidad (SAI): Es el responsable de ejecutar este procedimiento y de registrar el formato correspondiente.

2.4. FRECUENCIA

Cada vez que se cargue agua de pozo al tanque.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:16 de 177 | | | |

2.5. PROCEDIMIENTO

- 2.5.1. Al inicio de la jornada de trabajo el SAI verifica la cantidad de agua presente en el tanque de agua de pozo ubicado en el área de lavado de indumentarias, abriendo la tapa del mismo.
- 2.5.2. Según la cantidad de agua presente en el tanque se determinará la cantidad de hipoclorito de sodio a agregar.
- 2.5.3. Con mucho cuidado se mide la cantidad de hipoclorito de sodio determinado utilizando para ello la jarra medidora. Ver Instructivo (MIS-HS-ICA-02)
- 2.5.4. Luego adicionar directamente el hipoclorito de sodio al tanque de agua.
- 2.5.5. Se procede a cerrar el tanque colocando la tapa.
- 2.5.6. Luego se registra en el formato MIS-HS-RCA-02.
- 2.5.7. Se dirige al jardín del primer piso para subir la palanca de apertura de agua al tanque y controlar la hora de duración de llenado del tanque.
- 2.5.8. Transcurrido el tiempo baja la palanca de apertura de agua al tanque.
- 2.5.9. Se repite esta operación cada vez que se observe que el agua baja de presión en los caños.
- 2.5.10.

2.6. REGISTROS

La adición de cloro al tanque de agua se registra en el Registro **MIS-HS-RCA-02**.

3. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE CLORO LIBRE RESIDUAL

3.1. OBJETIVO

Asegurar que el abastecimiento del agua en la empresa cumpla con los requisitos establecidos de cloro libre residual.

3.2. ALCANCE

Se aplica al abastecimiento de agua de pozo y red pública.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | | |
| | GENERALIDADES | | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:17 de 177 |

3.3. RESPONSABILIDADES

El presidente del comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Es el responsable de brindar los recursos para comprar los insumos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

El jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Es el responsable de verificar el cumplimiento de este procedimiento.

El supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Es el responsable de ejecutar este procedimiento y de registrar el formato correspondiente.

3.4. FRECUENCIA

Se aplica:

Agua de pozo: Se aplica diariamente o las veces que sean necesarias.

Agua de red pública: Se aplica diariamente o las veces que sean necesarias.

3.5. PROCEDIMIENTO

3.5.1. El SAI elige un punto donde tomarla muestra de agua considerando:

3.5.2. Agua de pozo:(Lavatorio externo, área de lavado de jabas y SS.HH.)

3.5.3. Agua potable (Área de producción, área de lavado de frutas y comedor)

3.5.4. Luego se dirige al punto elegido llevando el kit de control de cloro y el registro correspondiente.

3.5.5. Ya en el lugar abre el caño y se deja correr el agua por 30 seg.

3.5.6. Posteriormente se destapa el comparador y se llena con agua hasta la línea marcada.

3.5.7. Con mucho cuidado se añade una pastilla DPD dentro de la celda de colores (CL DPD), que está a la derecha del comparador para medir el cloro libre residual.

3.5.8. Se tapa el comparador se agita suavemente hasta que la pastilla esté totalmente disuelta y vire de color.

3.5.9. A continuación, se comparan el color de la muestra con los colores estándares del comparador.

3.5.10. Y se realiza el registro de la lectura del comparador en el formato MIS-HS-RCA-03

3.5.11. Si se observa que el nivel de cloro libre residual está por debajo de los límites establecidos se procederá a dosificar el cloro en el tanque de agua hasta obtener el nivel deseado de hipoclorito, teniéndose que realizar lecturas con el kit para constatar que el nivel alcance los límites establecidos (de 0.5 a 1.5 ppm)

3.5.12. Luego se registra la lectura 2 en el formato MIS-HS-RCA-03.

3.6. REGISTRO

El resultado de control de cloro libre residual se registrará cada vez que se realice en el Registro **MIS-HS-RCA-03**

3.7. ACCIONES CORRECTIVAS

Si el nivel de cloro libre residual está por debajo de los límites establecidos se procederá a dosificar el cloro hasta obtener el nivel deseado de hipoclorito, teniéndose que realizar lecturas con el kit para constatar que el nivel alcance los límites establecidos (de 0.5 a 1.5 ppm) y se registrará este hecho en el formato MIS-HS-RCA-03. De igual manera, se registrará en el formato MIS-HS-RCA-02 Registro **de control de Adición de Cloro al tanque de agua**, la cantidad de cloro que será agregado al tanque de agua según la frecuencia establecida.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| | | | Pág.:18 de 177 |

4. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE HIGIENE PERSONAL

4.1. OBJETIVO

Asegurar que el personal que tiene contacto directo o indirecto con los productos no tenga la posibilidad de contaminarlos mediante un adecuado control de salud, aseo personal, lavado de manos, control de indumentaria y buen comportamiento.

4.2. ALCANCE

Estos lineamientos abarcan a todo el personal manipulador de los productos elaborados aquí en la empresa.

4.3. RESPONSABILIDADES

Presidente del comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Es el responsable de brindar los recursos necesarios para comprar los insumos para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Responsable de verificar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro de los formatos.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Responsable de la ejecución de este procedimiento y el registro de los formatos correspondientes.

Personal manipulador: Responsable de cuidar su higiene, mantener limpio y uso correcto de la indumentaria.

4.4. FRECUENCIA

Se aplica diariamente.

4.5. PROCEDIMIENTO

4.5.1. El SAI todos los días realiza una inspección inopinada durante la jornada de trabajo a todo el personal manipulador verificando los siguientes aspectos:

- Que el personal se haya bañado antes de ingresar a laborar.
- Que su indumentaria este limpia y correctamente puesta.
- Que no se encuentre enfermo y no presente heridas.
- Que sus uñas estén cortas, sin esmalte y limpias.
- Que sus manos se encuentren limpias.
- Que no porte joyas ni maquillaje.

4.5.2. De haber alguna observación se tomará una acción correctiva y registrará en el formato MIS-HS-RCH-03: Registro de acción correctiva de higiene del personal.

4.6. REGISTRO

Cada vez que se realice el control de la higiene del personal se registrará en el Registro **MIS-HS-RCH-01**

4.7. ACCION CORRECTIVA

Cada vez que se presente alguna no conformidad, el Supervisor de aseguramiento de la inocuidad en coordinación con el Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad tomará acciones correctivas el mismo que registrará en el formato **MIS-HS-RCH-03**: Registro de acción correctiva de higiene del personal.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|----------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | | |
| | GENERALIDADES | | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:19 de 177 |

5. PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PLANTA

5.1. OBJETIVO

Supervisar el correcto cumplimiento de todos los procedimientos operativos estándar de limpieza y desinfección.

5.2. ALCANCE

A todos los POES de limpieza y desinfección implementados en la empresa Productos Alimentarios MISKY S.A.C.

5.3. RESPONSABILIDADES

Presidente del comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Es el responsable de brindar los recursos necesarios para comprar los insumos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Responsable de verificar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro de los formatos.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Responsable de la ejecución de este procedimiento y el registro de los formatos correspondientes.

5.4. FRECUENCIA

Se aplica una vez por semana de manera inopinada.

5.5. PROCEDIMIENTO

5.5.1. El SAI realiza una inspección por todas las áreas verificando el correcto cumplimiento de los POES de limpieza y desinfección y el registro de los formatos.

5.5.2. Registrará con un check la conformidad en el formato MIS-HS-RCL-01.

5.5.3. De haber una observación coordinará con el JAI para tomar una acción correctiva, el cual se registrará en el formato MIS-HS-RCL-02.

5.5.4. Además, cuando se observe que los registros de limpieza y desinfección de todas las áreas han sido llenados completamente, el SAI los recogerá y reemplazará con otros nuevos.

5.5.5. Luego firmará el visto bueno y los archivará adecuadamente.

5.6. REGISTRO

El control de limpieza y desinfección de planta se registrará en el Registro **MIS-HS-RCL-01**
Las observaciones y acciones correctivas se registrarán en el Registro **MIS-HS-RCL-02**.

5.7. ACCIONES CORRECTIVAS

Si la limpieza y desinfección de alguna o todas las áreas no es satisfactoria, el Supervisor de aseguramiento de la inocuidad en coordinación con el Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad tomarán las acciones correctivas necesarias y serán registradas en el Registro MIS-HS-RCL-02: **Registro de acción correctiva de limpieza y desinfección de planta.**

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:20 de 177 | | | |

6. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DEL TANQUE DE AGUA

6.1. OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para asegurar la correcta limpieza y desinfección del tanque de agua.

6.2. ALCANCE

Este procedimiento aplica a los todos los tanques.

6.3. RESPONSABILIDADES

Presidente del comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Es el responsable de brindar los recursos necesarios para comprar los insumos para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Es el responsable de designar al personal encargado de la ejecución de este procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Es el responsable de supervisar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro del formato.

Personal designado: Responsable de la ejecución de este procedimiento y de registrar el formato correspondiente.

6.4. FRECUENCIA

Se aplica semestralmente.

6.5. PROCEDIMIENTO

6.5.1. El SAI baja la palanca de apertura de agua al tanque.

6.5.2. Seguidamente abre la llave de salida de agua ubicada en el área de lavado de jabas y con una manguera desagota al jardín

6.5.3. Luego el SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial por cada litro de agua) en un balde de capacidad 20 litros

6.5.4. A continuación, prepara 8 litros de solución desinfectante (2 ml de hipoclorito de sodio en un litro de agua). en un balde de 20 litros de capacidad.

6.5.5. Se proporciona las dos soluciones preparadas al personal designado.

6.5.6. Asegurándose que la manguera de desagote este colocado en el jardín y con ayuda de una escoba elimina las partículas adheridas en las paredes internas del tanque y desecha toda la arenilla presente en la base.

6.5.7. Se humedece la escoba en la solución de detergente y refriega las paredes y la base del tanque tanto externa e interna. Se repite esta operación hasta no observar sarro o partículas extrañas. Si es necesario volver a aplicar solución detergente.

6.5.8. Utilizando un paño humedecido en solución de detergente se lava la tapa, la boya y los ductos de ingreso y salida del tanque.

6.5.9. Luego desenroscar el vaso del filtro de agua, retirar el cartucho y lavarlo con solución de detergente y enjuagar.

6.5.10. Lavar con chorro de agua a presión el filtro de agua (cartucho) con el fin de eliminar cualquier partícula adherida.

6.5.11. Colocar el cartucho (filtro) dentro del vaso verificando que asiente en el fondo.

6.5.12. Alinear el vaso con la tapa y enroscar suavemente con la mano hacia la derecha, asegurando que esté bien cerrado.

6.5.13. Pedir al SAI que suba la palanca de apertura de agua al tanque.

6.5.14. Posteriormente utilizando una manguera enjuagar completamente hasta la eliminación completa de la solución de detergente (desde arriba hacia abajo).

6.5.15. Descargar el total de esta agua con el fin de limpiar los conductos y eliminar cualquier posible presencia de residuos químico.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:21 de 177 | | | |

- 6.5.16. Con ayuda de un paño se aplica la solución desinfectante en todo el tanque y dejar actuar por 30 min.
- 6.5.17. Pasado el tiempo, drenar la solución desinfectante.
- 6.5.18. Se guardan todos los instrumentos de limpieza utilizados; limpios y en su respectivo lugar.
- 6.5.19. Luego registrar en Registro MIS-HS-RLD-R01.
- 6.5.20. Ya culminado el procedimiento de limpieza y desinfección del tanque procede a la adición de cloro según el procedimiento MIS-HS-PCA-02.
- 6.5.21. Cambio de filtro de agua: Periódicamente el SAI observará el estado de conservación del cartucho y en caso sea necesario se procederá a su limpieza con chorro de agua o su reemplazo.

6.6. REGISTRO

La limpieza y desinfección del tanque de agua se registrará en el registro **MIS-HS-RLD-01**

7. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DEL POZO DE AGUA

7.1. OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para la correcta limpieza y desinfección del pozo de agua.

7.2. ALCANCE:

Aplica al pozo de agua.

7.3. RESPONSABILIDADES

Presidente del comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Es el responsable de brindar los recursos para comprar los insumos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Es el responsable de designar al personal encargado de la ejecución de este procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Es el responsable de supervisar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro del formato.

Personal designado: Es el responsable de la ejecución de este procedimiento y de registrar el formato correspondiente.

7.4. FRECUENCIA

Se aplica anualmente

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:22 de 177 | | | |

7.5. PROCEDIMIENTO:

- 7.5.1. El SAI preparará 2 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en un litro de agua) en el balde asignado.
- 7.5.2. Luego prepara en un balde de 20 litros de capacidad 8 litros de solución desinfectante (2 ml de hipoclorito de sodio en un litro de agua).
- 7.5.3. Seguidamente proporciona las soluciones al personal designado.
- 7.5.4. El personal que realiza la limpieza retirará la tapa del pozo ubicada en el jardín.
- 7.5.5. Con ayuda de una escobilla y solución detergente procede a lavar la tapa escobillando para eliminar toda la suciedad tanto interna como externa
- 7.5.6. Seguidamente se enjuaga hasta que no quede restos de detergente.
- 7.5.7. Y luego deja secar la tapa mientras procede a lavar el pozo.
- 7.5.8. Con ayuda de una escoba humedecida en agua, limpiar las paredes de los anillos del pozo eliminando toda la suciedad (telarañas y polvo)
- 7.5.9. Usando la red se retira toda la suciedad del agua.
- 7.5.10. Seguidamente aplica la solución desinfectante con ayuda de un paño cubriendo todas las superficies descubiertas del pozo y la tapa
- 7.5.11. Al concluir se coloca la tapa al pozo.
- 7.5.12. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 7.5.13. Posteriormente registrar la acción el formato MIS-HS-RLD-01.

7.6. REGISTRO

La limpieza y desinfección del pozo de agua se registrará en el registro **MIS-HS-RLD-01**

8. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE POZAS DE LAVADO Y LAVATORIOS

8.1. OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para asegurar la correcta limpieza y desinfección de las pozas de lavado y lavatorios.

8.2. ALCANCE

Aplica a todas las pozas de lavado y lavatorios ubicados en las áreas de producción, almacenes y exteriores.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:23 de 177 | | | |

8.3. RESPONSABILIDADES

Presidente del comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Responsable de brindar los recursos para comprar los insumos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Responsable de designar mediante cronograma al personal responsable de efectuar este procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro de los formatos.

Personal designado: Responsable de la ejecución de este procedimiento y registrar los formatos correspondientes.

8.4. FRECUENCIA

Pozas de lavado:

- Limpieza superficial: Al final de turno o las veces que sean necesarias.
- Limpieza profunda: Quincenal.

Lavatorio:

- Limpieza superficial: Al final de turno o las veces que sean necesarias.
- Limpieza profunda: Quincenal.

8.5. PROCEDIMIENTO

8.5.1. Limpieza superficial

8.5.1.1. El SAI prepara un litro de solución detergente (10 g de detergente industrial en un litro de agua) en el balde asignado.

8.5.1.2. Luego entrega la solución preparada al personal designado.

8.5.1.3. El personal designado retira cualquier residuo acumulado en la trampa del lavatorio o pozas de lavado.

8.5.1.4. Luego aplica solución detergente y restriega la parte interna y externa con el paño o esponja verde correspondiente al área.

8.5.1.5. Seguidamente enjuaga con agua hasta la eliminación de la solución detergente.

8.5.1.6. Luego en caso de ser necesario, limpiar los grifos y dosificadores con una esponja verde humedecida en solución detergente y enjuaga.

8.5.1.7. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.

8.5.1.8. Posteriormente registra la acción el Registro MIS-HS-RLD-02.

8.5.2. Limpieza profunda

8.5.2.1. El SAI prepara 2 de solución detergente (10 g de detergente industrial en un litro de agua). en el balde asignado.

8.5.2.2. A continuación, prepara 2 litros de solución desinfectante (2 ml de hipoclorito de sodio en un litro de agua) en el balde asignado.

8.5.2.3. Luego entrega las soluciones preparada al personal designado

8.5.2.4. El personal designado retira cualquier residuo acumulado en la trampa del lavatorio y/o pozas de lavado.

8.5.2.5. Luego aplica solución detergente al interior del lavatorio y/o pozas de lavado.

8.5.2.6. Seguidamente lava y restriega con un paño y/o esponja humedeciendo en la solución detergente la parte interna y externa el lavatorio y/o pozas de

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:24 de 177 | | | |

lavado, el grifo, la válvula de cierre, drenaje, los soportes y patas. Asegurarse de eliminar toda la suciedad y sarro presente en el grifo y la trampa.

- 8.5.2.7. Posteriormente enjuaga con agua hasta la eliminación de todo resto de solución detergente.
- 8.5.2.8. Luego aplica solución desinfectante con ayuda de un paño empapado en la misma cubriendo todas las partes del lavatorio y/o pozas de lavado.
- 8.5.2.9. Y dejar secar.

Limpeza de dispensadores de jabón, alcohol, papel toalla.

- 8.5.2.10. El personal designado desmonta el dispensador de papel y retira todos los residuos de suciedad por dentro y por fuera con ayuda de un paño humedecido en agua.
- 8.5.2.11. Luego aplica solución detergente y refriega la parte interna y externa con la ayuda de un paño.
- 8.5.2.12. Posteriormente enjuaga con un paño humedecido en agua hasta la eliminación completa de la solución detergente.
- 8.5.2.13. En el caso de los dispensadores de jabón y alcohol limpiar la parte externa, interna con solución de detergente si es necesario usar una escobilla y/o esponjas verdes correspondientes al área.
- 8.5.2.14. Luego aplica solución desinfectante por inmersión (5 min).
- 8.5.2.15. Se deja orear sin enjuagar.
- 8.5.2.16. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 8.5.2.17. Posteriormente registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-03.
- 8.5.2.18. Culminada el procedimiento de limpieza el SAI llena el dispensador con jabón líquido y alcohol y coloca el papel toalla.

8.6. REGISTRO

La limpieza y desinfección de las pozas de lavado y lavatorios se registra en el formato MIS-HS-RLD-03.

9. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INSTRUMENTOS DE LIMPIEZA

9.1. OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para asegurar la correcta limpieza y desinfección de los instrumentos de limpieza.

9.2. ALCANCE

Aplica a los paños, hisopos, esponjas verdes, escobillas y otros de las áreas de producción, almacenes y exteriores.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:25 de 177 | | | |

9.3. RESPONSABILIDADES

Presidente del comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Responsable de brindar los recursos para comprar los insumos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Responsable de designar mediante cronograma al personal responsable de efectuar este procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Responsable de controlar y supervisar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro de los formatos.

Personal designado: Responsable de la ejecución de este procedimiento y registrar los formatos correspondientes.

9.4. FRECUENCIA

Limpieza superficial: Antes y después de uso.

Limpieza profunda: Semanal.

9.5. PROCEDIMIENTO

9.5.1. Limpieza superficial-área de producción y almacén

Antes del uso

9.5.1.1. El personal que requiera paños para la limpieza los sacará del balde con solución detergente ubicado debajo de la poza de lavado.

9.5.1.2. Enjugara el paño bajo chorro de agua hasta la eliminación de la solución detergente.

Después del uso

9.5.1.3. Luego de utilizar enjugara el paño frotándolo bajo chorro de agua hasta la eliminación de la materia grosa y/o solución detergente.

9.5.1.4. Posteriormente colocara los paños en el balde con solución detergente ubicado debajo de la poza de lavado.

9.5.1.5. En el caso de usar las esponjas, hisopos y escobillas estas se enjuagarán bajo chorro de agua hasta la eliminación de toda la suciedad.

9.5.1.6. Luego se guardarán los mismos en el lugar respectivo.

9.5.1.7. Al finalizar se registrará la acción en el registro MIS-HS-RLD-03.

9.5.2. Limpieza Profunda

Instrumentos de área de producción

9.5.2.1. El SAI prepara en una de las pozas de lavado 5 litros de solución de detergente (10 g de detergente industrial en un litro de agua).

9.5.2.2. A continuación, en el balde de paños de lavado prepara 5 litros de solución desinfectante (4 ml de hipoclorito de sodio, 10 g de detergente y 1 litro de agua).

9.5.2.3. Luego proporciona las soluciones preparadas al personal designado.

9.5.2.4. El personal designado introduce los paños esponjas verdes, hisopos y escobillas en la solución de detergente y refriega hasta eliminar todo resto de suciedad.

9.5.2.5. Luego enjuaga con agua en la poza de lado hasta eliminar todo el resto de detergente

9.5.2.6. Posteriormente introduce los paños en el balde con solución desinfectante preparado y se deja remojoando.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:26 de 177 | | | |

9.5.2.7. Seguidamente las escobillas, hisopos y esponjas los coloca en su lugar respectivo.

9.5.2.8. Al finalizar se registrará la acción en el registro MIS-HS-RLD-03.

Instrumentos de áreas de almacenes

9.5.2.9. El SAI prepara 5 litros de solución de desinfectante (4 ml de hipoclorito de sodio, 10 g de detergente industrial en un litro de agua). en el balde asignado.

9.5.2.10. Luego proporciona la solución preparada al personal designado.

9.5.2.11. El personal designado introduce los paños de limpieza en la solución desinfectante y refriga hasta eliminar toda la suciedad.

9.5.2.12. Luego enjuaga con agua hasta la eliminación completa de los restos de detergente.

9.5.2.13. Seguidamente exprime los paños y los deja secar al sol.

9.5.2.14. Una vez secos los recoge y los guarda en el lugar respectivo.

9.5.2.15. Al finalizar se registrará la acción en el registro MIS-HS-RLD-03.

9.6. REGISTRO

La limpieza y desinfección de los instrumentos de limpieza se registrar en el registro MIS-HS-RLD-03.

10. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INFRAESTRUCTURA DEL AREA DE PRODUCCIÓN

10.1. OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para asegurar la correcta limpieza y desinfección de la infraestructura del área de producción en las condiciones higiénicas adecuadas.

10.2. ALCANCE

Aplica a toda la infraestructura del área de producción (Piso, puertas, cortinas sanitarias, paredes, techos y luminarias).

10.3. RESPONSABILIDADES

Presidente del comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Responsable de brindar los recursos para comprar los insumos necesarios para cumplir con este procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Responsable de designar mediante cronograma al personal responsable de efectuar el procedimiento de limpieza y desinfección.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Responsable de controlar y verificar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro de los formatos.

Personal designado: Responsable de la ejecución de este procedimiento y registrar los formatos correspondientes.

10.4. FRECUENCIA

Se aplica según el cuadro siguiente:

LDS=limpieza y desinfección superficial

LDP: limpieza y desinfección profunda

| | |
|--|-------------------|
| | FRECUENCIA |
|--|-------------------|

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:27 de 177 | | | |

| Detalle. | LDS | LDP |
|---------------------|---|-------------|
| Pisos | Al término de la jornada de trabajo o cada vez que se estime conveniente. | Quincenal. |
| Paredes | - | Quincenal. |
| Puertas | - | Quincenal. |
| Cortinas sanitarias | - | Quincenal. |
| Techos | - | Trimestral. |
| Luminarias | - | Trimestral. |

10.5. PROCEDIMIENTO

10.5.1. Después de turno / Limpieza superficial

Limpieza de pisos

- 10.5.1.1. El personal designado despeja en lo posible el área que va a limpiar.
- 10.5.1.2. Con la escoba del área respectiva, barre con movimientos firmes y cortos.
- 10.5.1.3. Luego recoge la suciedad del piso con el recogedor del área y lo dispone en el tacho correspondiente.
- 10.5.1.4. Coge agua en baldes de 20 litros de capacidad y baldea, utilizando escobas para restregar cualquier suciedad adherida.
- 10.5.1.5. Seguidamente elimina el exceso de agua hacia los sumideros utilizando el escobillón.
- 10.5.1.6. Luego hace una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad del piso.
- 10.5.1.7. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 10.5.1.8. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-04.

10.5.2. Quincenal / Limpieza profunda

Limpieza y desinfección de paredes

- 10.5.2.1. El SAI prepara 10 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en un litro de agua). en el balde asignado.
- 10.5.2.2. Seguidamente prepara 10 litros de solución desinfectante (4. ml de hipoclorito de sodio en un litro de agua). en el balde asignado.
- 10.5.2.3. Proporciona las soluciones preparadas al personal designado.
- 10.5.2.4. El personal designado lava las paredes con la solución detergente (lavar las zonas altas con ayuda de una escoba y las bajas, con ayuda de escobillas, esponjas verdes y paños de tela, haciendo movimiento circular de arriba hacia abajo).
- 10.5.2.5. Luego enjuaga con agua utilizando baldes y/o manguera.
- 10.5.2.6. Seguidamente hace una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad. En caso de necesitarse se debe hacer de nuevo un lavado con solución detergente hasta que la superficie quede completamente limpia.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:28 de 177 | | | |

- 10.5.2.7. Ya cuando observe que las paredes se encuentren limpias aplica la solución desinfectante sobre toda la superficie de manera homogénea, utilizando un paño.
- 10.5.2.8. Luego deja secar.
- 10.5.2.9. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 10.5.2.10. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-05.

Limpeza y desinfección de puertas

- 10.5.2.11. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en un litro de agua). en el balde asignado.
- 10.5.2.12. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (4 ml de hipoclorito de sodio en un litro de agua). en el balde asignado.
- 10.5.2.13. Proporciona las soluciones preparadas al personal designado.
- 10.5.2.14. El personal designado con ayuda de una escalera limpia la malla metálica de la parte superior de la puerta, de arriba hacia abajo con una escoba humedecida en agua.
- 10.5.2.15. Luego pasa un paño húmedo por toda la superficie de la puerta.
- 10.5.2.16. Seguidamente con ayuda de un paño humedecido en la solución detergente refriega toda la superficie de la puerta y las mallas metálicas de la parte superior.
- 10.5.2.17. Con ayuda de una manguera enjuaga con agua hasta la eliminación completa de los restos de detergente.
- 10.5.2.18. Después hace una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad. En caso de necesitarse se debe hacer de nuevo un lavado con detergente hasta que la superficie quede completamente limpia.
- 10.5.2.19. Ya cuando observe que las puertas se encuentren limpias aplica la solución desinfectante sobre toda la superficie de manera homogénea, utilizando un paño.
- 10.5.2.20. Luego se deja secar.
- 10.5.2.21. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 10.5.2.22. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-05.

Limpeza y desinfección de cortinas sanitarias

- 10.5.2.23. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en un litro de agua). en el balde asignado.
- 10.5.2.24. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (4 ml de hipoclorito de sodio en un litro de agua) en el balde asignado.
- 10.5.2.25. Proporciona las soluciones preparadas al personal designado
- 10.5.2.26. El personal designado con ayuda de una esponja verde y/o paño humedecido con solución detergente restriega cada tira de la cortina sanitaria por ambas caras de la cortina.
- 10.5.2.27. Seguidamente enjuaga con agua con ayuda de la manguera o balde.
- 10.5.2.28. Luego deja escurrir.
- 10.5.2.29. A continuación, hace una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad. En caso de necesitarse se debe hacer de nuevo un lavado

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:29 de 177 | | | |

con solución detergente hasta que la superficie quede completamente limpia.

- 10.5.2.30. Ya cuando observe que las cortinas se encuentren limpias aplica la solución desinfectante sobre toda la superficie de manera homogénea, utilizando un paño.
- 10.5.2.31. Luego se deja secar.
- 10.5.2.32. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 10.5.2.33. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-05.

Limpeza y desinfección de pisos

- 10.5.2.34. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en un litro de agua). en el balde asignado.
- 10.5.2.35. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (4 ml de hipoclorito de sodio en un litro de agua). en el balde asignado.
- 10.5.2.36. Proporciona las soluciones preparadas al personal designado.
- 10.5.2.37. El personal designado barre con movimientos cortos y firmes.
- 10.5.2.38. Luego recoge la suciedad del piso en el recogedor del área y los desecha en el tacho correspondiente.
- 10.5.2.39. Seguidamente aplica de manera directa la solución detergente al piso y refregar con ayuda de la escoba en caso sea necesario emplear una escobilla para limpiar las juntas.
- 10.5.2.40. Después con ayuda de manguera y/o baldes enjuaga con agua la superficie.
- 10.5.2.41. Posteriormente utilizando el escobillón elimina el exceso de agua hacia los sumideros.
- 10.5.2.42. Seguidamente hace una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad. En caso de necesitarse se debe hacer de nuevo un lavado con detergente hasta que la superficie quede completamente limpia.
- 10.5.2.43. Ya cuando observe el piso se encuentren limpias aplica la solución desinfectante sobre toda la superficie de manera homogénea (ayúdese con la escoba limpia y desinfectada para la distribución homogénea de la solución desinfectante).
- 10.5.2.44. Luego se deja secar.
- 10.5.2.45. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 10.5.2.46. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-05.

10.5.3. Trimestral /limpieza profunda

Cuando corresponda la limpieza trimestral se empieza por la limpieza y desinfección de luminarias y techos y se prosigue con la limpieza de paredes, puertas, cortinas sanitarias y por último el piso.

Limpeza y desinfección de luminarias

- 10.5.3.1. El SAI baja la llave de la corriente eléctrica correspondiente al área.
- 10.5.3.2. Luego prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en un litro de agua). en el balde asignado.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:30 de 177 | | | |

- 10.5.3.3. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (4 ml de hipoclorito de sodio en un litro de agua). en el balde asignado.
- 10.5.3.4. Proporciona el arnés de seguridad y las soluciones preparadas al personal designado.
- 10.5.3.5. El personal designado arma el andamio, se coloca el arnés y sube para limpiar las luminarias.
- 10.5.3.6. Con mucho cuidado limpia la superficie externa de la luminaria (restos de polvo, tela de araña u otros) haciendo uso de un paño seco.
- 10.5.3.7. Luego retira el protector de la luminaria y saca el fluorescente.
- 10.5.3.8. Ya en el piso limpia el protector y la luminaria con un paño limpio y seco y lo coloca en un lugar seguro.
- 10.5.3.9. Con ayuda de un paño humedecido en solución detergente limpia la parte exterior e interior del protector y dejar reposar aproximadamente 2 min.
- 10.5.3.10. Luego enjuaga con un paño húmedo o con agua directa al chorro.
- 10.5.3.11. Cuando se observe que el protector se encuentra limpio se aplica solución desinfectante al interior y exterior del protector con ayuda de un paño.
- 10.5.3.12. Se dejar orear.
- 10.5.3.13. Luego el protector se seca con un paño limpio y seco.
- 10.5.3.14. Posteriormente se instala el fluorescente y el protector.
- 10.5.3.15. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 10.5.3.16. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-05.

Limpieza y desinfección de techo

- 10.5.3.17. EL SAI comunica a los responsables de áreas sobre la limpieza de techo.
- 10.5.3.18. El responsable de área protege los equipos con plásticos.
- 10.5.3.19. El SAI proporciona el arnés de seguridad al personal designado.
- 10.5.3.20. El personal designado se coloca el arnés y sube para limpiar el techo.
- 10.5.3.21. Con ayuda de una manguera con agua a presión, limpia toda la superficie del techo eliminando todo el polvo y las pelusas presentes.
- 10.5.3.22. Terminado la limpieza desarma el andamio y lo ubica en lugar respectivo.
- 10.5.3.23. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 10.5.3.24. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-05.
- 10.5.3.25. El personal designado continúa con los pasos de limpieza y desinfección descritos desde ITEMS 5.2.

10.6. REGISTRO

La limpieza superficial del piso se registra en el **Registro MIS-HS-RLD-03**.

La limpieza y desinfección de piso, paredes, puertas, cortinas sanitarias, luminarias y techo se registra en el Registro **MIS-HS-RLD-05**.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:31 de 177 | | | |

11. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INFRAESTRUCTURA DEL AREA DE ALMACENES

11.1. OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para asegurar la correcta limpieza y desinfección de la infraestructura del área de almacenes en las condiciones higiénicas adecuadas.

11.2. ALCANCE

Aplica a toda la infraestructura del área de almacenes: Piso, puertas, cortinas sanitarias, paredes, techos y luminarias.

11.3. RESPONSABILIDADES

Presidente del comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Responsable de brindar los recursos para comprar los insumos necesarios para cumplir con este procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Responsable de designar mediante cronograma al personal responsable de efectuar el procedimiento de limpieza y desinfección.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro de los formatos.

Personal designado: Responsable de la ejecución de este procedimiento y registrar los formatos correspondientes.

11.4. FRECUENCIA

Se aplica según el cuadro siguiente:

LDS=limpieza y desinfección superficial

LDP: limpieza y desinfección profunda

| Detalle. | FRECUENCIA | |
|---------------------|---|-------------|
| | LDS | LDP |
| Pisos | Semanal o las veces que sean necesarias | Quincenal. |
| Paredes | - | Quincenal. |
| Puertas | - | Quincenal. |
| Cortinas sanitarias | - | Quincenal. |
| Techos | - | Trimestral. |
| Luminarias | - | Trimestral. |

11.5. PROCEDIMIENTO

11.5.1. Semanal o las veces que sean necesarias / Limpieza superficial

Limpieza de pisos

- 11.5.1.1. El personal designado despeja en lo posible el área que va a limpiar.
- 11.5.1.2. Con la escoba del área respectiva, barre con movimientos firmes y cortos.
- 11.5.1.3. Luego recoge la suciedad del piso con el recogedor del área y lo dispone en el tacho correspondiente.
- 11.5.1.4. Posteriormente hace una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad del piso.
- 11.5.1.5. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:32 de 177 | | | |

11.5.1.6. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-04.

11.5.2. **Quincenal / Limpieza profunda**

Limpieza y desinfección de paredes

- 11.5.2.1. El SAI prepara 10 litros de solución desinfectante (4 ml de hipoclorito de sodio en un litro de agua). en el balde asignado.
- 11.5.2.2. Proporciona la solución preparada al personal designado.
- 11.5.2.3. El personal designado limpia las paredes con un paño ligeramente húmedo, de arriba hacia abajo, enjuagando continuamente el paño.
- 11.5.2.4. Seguidamente hace una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad. En caso de necesitarse se debe limpiar de nuevo hasta la eliminación completa de la suciedad.
- 11.5.2.5. Luego aplica la solución desinfectante sobre toda la superficie de manera homogénea, ayudándose con un paño.
- 11.5.2.6. Después se deja secar.
- 11.5.2.7. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 11.5.2.8. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-05.

Limpieza y desinfección de puertas

- 11.5.2.9. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en un litro de agua). en el balde asignado.
- 11.5.2.10. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (4 ml de hipoclorito de sodio en un litro de agua). en el balde asignado.
- 11.5.2.11. Proporciona las soluciones preparadas al personal designado.
- 11.5.2.12. El personal designado con ayuda de una escalera limpia la malla metálica de la parte superior de la puerta, de arriba hacia abajo con una escoba humedecida en agua.
- 11.5.2.13. Luego pasa un paño húmedo por toda la superficie de la puerta.
- 11.5.2.14. Seguidamente con ayuda de un paño humedecido en la solución detergente refriega toda la superficie de la puerta y las mallas metálicas de la parte superior.
- 11.5.2.15. Con ayuda de una manguera enjuaga con agua hasta la eliminación completa de los restos de detergente.
- 11.5.2.16. Después hace una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad. En caso de necesitarse se debe hacer de nuevo un lavado con detergente hasta que la superficie quede completamente limpia.
- 11.5.2.17. Ya cuando observe que las puertas se encuentren limpias aplica la solución desinfectante sobre toda la superficie de manera homogénea, utilizando un paño.
- 11.5.2.18. Luego se deja secar.
- 11.5.2.19. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 11.5.2.20. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-05.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:33 de 177 | | | |

Limpieza y desinfección de cortinas sanitarias

- 11.5.2.21. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en un litro de agua) en el balde asignado.
- 11.5.2.22. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (4 ml de hipoclorito de sodio en un litro de agua) en el balde asignado.
- 11.5.2.23. Proporciona las soluciones preparadas al personal designado.
- 11.5.2.24. El personal designado con ayuda de una esponja verde y/o paño humedecido con solución detergente restriega cada tira de la cortina de ambas caras.
- 11.5.2.25. A continuación, enjuaga con agua con ayuda de la manguera o balde.
- 11.5.2.26. Luego deja escurrir.
- 11.5.2.27. Seguidamente hace una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad. En caso de necesitarse se debe hacer de nuevo un lavado con detergente hasta que la superficie quede completamente limpia.
- 11.5.2.28. Ya cuando observe que las cortinas se encuentren limpias aplica la solución desinfectante sobre toda la superficie de manera homogénea utilizando un paño.
- 11.5.2.29. Luego se deja secar.
- 11.5.2.30. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 11.5.2.31. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-05.

Limpieza de pisos

- 11.5.2.32. El personal designado despeja en lo posible el área que va a limpiar.
- 11.5.2.33. Con la escoba del área respectiva, barre con movimientos firmes y cortos.
- 11.5.2.34. Luego recoge la suciedad del piso con el recogedor del área y lo dispone en el tacho correspondiente.
- 11.5.2.35. Posteriormente hace una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad del piso.
- 11.5.2.36. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 11.5.2.37. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-04.

11.5.3. Trimestral /limpieza profunda

Cuando corresponda la limpieza trimestral se empieza por la limpieza y desinfección de luminarias y techos y se prosigue con la limpieza de paredes, puertas, cortinas sanitarias y por último el piso.

Limpieza y desinfección de luminarias

- 11.5.3.1. El SAI baja la llave de la corriente eléctrica correspondiente al área.
- 11.5.3.2. Luego prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en un litro de agua). en el balde asignado.
- 11.5.3.3. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (4 ml de hipoclorito de sodio en un litro de agua) en el balde asignado.
- 11.5.3.4. Proporciona el arnés de seguridad y las soluciones preparadas al personal designado.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:34 de 177 | | | |

- 11.5.3.5. El personal designado arma el andamio, se coloca el arnés y sube para limpiar la luminaria.
- 11.5.3.6. Con mucho cuidado limpia la superficie externa de la luminaria (restos de polvo, tela de araña u otros) haciendo uso de un paño seco.
- 11.5.3.7. Luego retira el protector de la luminaria y saca el fluorescente.
- 11.5.3.8. Ya en el piso limpia el protector y la luminaria con un paño limpio y seco y lo coloca en un lugar seguro.
- 11.5.3.9. Con ayuda de un paño humedecido en solución detergente limpia la parte exterior e interior del protector y dejar reposar aproximadamente 2 min.
- 11.5.3.10. Luego enjuaga con un paño húmedo o con agua directa al chorro.
- 11.5.3.11. Cuando se observe que el protector se encuentra limpio se aplica solución desinfectante al interior y exterior del protector con ayuda de un paño.
- 11.5.3.12. Se dejar orear.
- 11.5.3.13. Luego el protector se seca con un paño limpio y seco.
- 11.5.3.14. Posteriormente se instala el fluorescente y el protector.
- 11.5.3.15. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 11.5.3.16. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-05.

Limpieza y desinfección de techo

- 11.5.3.17. EL SAI comunica a los responsables de áreas sobre la limpieza de techo.
- 11.5.3.18. El responsable de área protege los equipos con plásticos.
- 11.5.3.19. El SAI proporciona el arnés de seguridad al personal designado.
- 11.5.3.20. El personal designado se coloca el arnés y sube para limpiar el techo.
- 11.5.3.21. Con ayuda de una manguera con agua a presión, limpia toda la superficie del techo eliminando todo el polvo y las pelusas presentes.
- 11.5.3.22. Terminado la limpieza desarma el andamio y lo ubica en lugar respectivo.
- 11.5.3.23. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 11.5.3.24. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-05.
- 11.5.3.25. El personal designado continúa con los pasos de limpieza y desinfección descritos desde ITEMS 5.2.

11.6. REGISTRO:

La limpieza superficial del piso se registra en el **Registro MIS-HS-RLD-03**.

La limpieza y desinfección de piso, paredes, puertas, cortinas sanitarias, luminarias y techo se registra en el Registro **MIS-HS-RLD-05**.

12. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE ESTANTE

12.1. OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para asegurar la correcta limpieza y desinfección de los estantes.

12.2. ALCANCE

Se aplica a todos los estantes ubicados en las áreas de producción y almacenes.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:35 de 177 | | | |

12.3. RESPONSABILIDADES

Presidente del comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Responsable brindar los recursos para comprar los insumos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Responsable de designar mediante cronograma al personal responsable de efectuar este procedimiento.

Supervisor del aseguramiento de la inocuidad (SAI): Responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro de los formatos.

Personal designado: Responsable de la ejecución de este procedimiento y registrar los formatos correspondientes.

12.4. FRECUENCIA

Se aplica una limpieza superficial antes de la ubicación propia de los materiales.

Se aplica una Limpieza profunda quincenalmente.

12.5. PROCEDIMIENTO

12.5.1. Limpieza Superficial- áreas de producción y almacenes.

12.5.1.1. El personal que va a colocar materiales en los estantes de áreas de producción o de almacén pasa un paño humedecido en agua sobre la superficie del estante a utilizar, para eliminar toda la suciedad o presencia de polvo.

12.5.1.2. Deja orear.

12.5.1.3. Luego coloca los materiales sobre el estante de forma ordenada.

12.5.1.4. Al finalizar registra la acción en el formato MIS-HS-RLD-06

12.5.2. Limpieza Profunda

Estantes de producción

12.5.2.1. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en un litro de agua). en el balde asignado.

12.5.2.2. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (2ml de hipoclorito de sodio en un litro de agua). en el balde asignado.

12.5.2.3. Proporciona las soluciones preparadas al personal designado.

12.5.2.4. El personal designado desocupa los estantes, colocando los materiales contenidos en el estante en una superficie limpia.

12.5.2.5. Retira de las bandejas el polvo y otras partículas extrañas con ayuda de un paño humedecido en agua.

12.5.2.6. Luego con ayuda de un paño humedecido en solución detergente refriega tanto arriba y debajo de las bandejas, incluyendo las hendiduras.

12.5.2.7. Seguidamente se vuelca el estante en el piso y se procede a lavar los parantes.

12.5.2.8. Posteriormente se enjuaga con ayuda de una manguera o baldes hasta la eliminación completa de los restos de detergente.

12.5.2.9. Ya cuando observe que el estante se encuentra limpio, se aplica la solución desinfectante sobre toda la superficie de manera homogénea ayudándose con un paño.

12.5.2.10. Luego se deja secar y se colocan en su sitio los materiales retirados.

12.5.2.11. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

GENERALIDADES

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración : Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:36 de 177

12.5.2.12. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-05.

Para estantes de almacén de producto terminado

12.5.2.13. El SAI prepara 5 litros de solución desinfectante (2ml de hipoclorito de sodio en un litro de agua) en el balde asignado.

12.5.2.14. Luego proporciona la solución reparada al personal designado.

12.5.2.15. El personal designado retira los productos del estante y los dispone en un lugar limpio y seguro.

12.5.2.16. Luego humedece un paño en agua y limpia los parantes y ambas superficies de los tablonés hasta la eliminación completa de la suciedad.

12.5.2.17. Seguidamente hace una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad. En caso de necesitarse se debe hacer la limpieza de nuevo.

12.5.2.18. Ya cuando observe que los estantes se encuentren limpios aplica la solución desinfectante sobre toda la superficie de manera homogénea utilizando un paño.

12.5.2.19. Luego se deja secar y se colocan los productos retirados de manera ordenada.

12.5.2.20. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.

12.5.2.21. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-05.

12.6. REGISTRO

La limpieza y desinfección de los estantes se registra en el Registro **MIS-HS-RLD-06**.

| | | | |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:37 de 177 | | | |

13. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE ZONA DE DESECHOS, TACHOS DE BASURA, ESCOBAS Y RECOGEDORES

13.1. OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para asegurar la correcta limpieza y desinfección de la zona de desechos, tachos de basura, escobas y recogedores.

13.2. ALCANCE

Se aplica a la zona de desechos, los tachos de basura, escobas y recogedores.

13.3. RESPONSABILIDADES

Presidente de Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Es responsable de proveer todos los recursos necesarios para el cumplimiento del presente procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Es el responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Es el responsable de supervisar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro del formato.

Personal de limpieza: Es el responsable de la ejecución de este procedimiento y de registrar el formato correspondiente.

13.4. FRECUENCIA

Se aplica una limpieza superficial semanalmente.

Se aplica una limpieza profunda quincenalmente.

13.5. PROCEDIMIENTO

13.5.1. Limpieza superficial

Zona de Desechos

- 13.5.1.1. La personal limpieza se dirige a la zona de desecho de cada área.
- 13.5.1.2. Luego coloca los tachos de basura a un costado para despejar la zona.
- 13.5.1.3. Tener cuidado la escoba y recogedor correspondiente de cada área.
- 13.5.1.4. Barre el piso de la zona de desechos con movimientos firmes y cortos, recoge la suciedad con el recogedor y lo dispone el tacho de basura respectivo.
- 13.5.1.5. Según va barriendo la zona traslada los tachos, las escobas y los recogedores de cada área al patio de maniobra.

Tachos de basura, escobas y recogedores

- 13.5.1.6. El SAI prepara 10 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en un litro de agua). en el balde asignado.
- 13.5.1.7. Proporciona la solución preparada al personal limpieza.
- 13.5.1.8. El personal de limpieza retira del tacho la bolsa de desperdicios y los lleva a la zona roja.
- 13.5.1.9. Seguidamente elimina la suciedad grosera de la superficie interna del tacho con agua y escobilla.
- 13.5.1.10. Con una escobilla o esponja verde humedecida en solución detergente refriega todas las partes de las escobas, recogedores y tachos eliminando

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:38 de 177 | | | |

completamente todos los residuos que puedan estar presentes, incluyendo la base y la tapa tanto interna como externa.

- 13.5.1.11. Con ayuda de una manguera enjuaga hasta retirar todo residuo y la solución detergente.
- 13.5.1.12. A continuación, realiza una revisión visual para verificar que haya sido eliminada toda la suciedad. De ser necesario, hacer de nuevo un lavado con solución de detergente hasta que la superficie quede completamente limpia.
- 13.5.1.13. Seguidamente deja secar poniendo las escobas, recogedores y tachos en una zona limpia.
- 13.5.1.14. Una vez secos, los dispone en su lugar correspondiente y colocar las bolsas en los tachos.
- 13.5.1.15. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 13.5.1.16. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-14.

13.5.2. Limpieza profunda

Zona de Desechos

- 13.5.2.1. La personal limpieza se dirige a la zona de desecho de cada área.
- 13.5.2.2. Luego coloca los tachos de basura a un costado para despejar la zona.
- 13.5.2.3. Tener cuidado la escoba y recogedor correspondiente de cada área.
- 13.5.2.4. Barre el piso de la zona de desechos con movimientos firmes y cortos, recoge la suciedad con el recogedor y lo dispone el tacho de basura respectivo.
- 13.5.2.5. Según va barriendo la zona traslada los tachos, las escobas y los recogedores de cada área al patio de maniobra.

Tachos de basura, escobas y recogedores

- 13.5.2.6. El SAI prepara 10 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en un litro de agua). en el balde asignado.
- 13.5.2.7. El SAI prepara 10 litros de solución desinfectante (8 ml de hipoclorito de sodio en 1 litro de agua). en el balde asignado.
- 13.5.2.8. Proporciona la solución preparada al personal limpieza.
- 13.5.2.9. El personal de limpieza retira del tacho la bolsa de desperdicios y los lleva a la zona roja.
- 13.5.2.10. Seguidamente elimina la suciedad grosera de la superficie interna del tacho con agua y escobilla.
- 13.5.2.11. Con una escobilla o esponja verde humedecida en solución detergente refriega todas las partes de las escobas, recogedores y tachos eliminando completamente todos los residuos que puedan estar presentes, incluyendo la base y la tapa tanto interna como externa.
- 13.5.2.12. Con ayuda de una manguera enjuaga hasta retirar todo residuo y la solución detergente.
- 13.5.2.13. A continuación, realiza una revisión visual para verificar que haya sido eliminada toda la suciedad. De ser necesario, hacer de nuevo un lavado con solución de detergente hasta que la superficie quede completamente limpia.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:39 de 177 | | | |

- 13.5.2.14. Luego se echa solución desinfectante directamente con la ayuda de una jarra, cubriendo todas las superficies de las escobas, recogedores y tachos de basura.
- 13.5.2.15. Seguidamente deja secar poniendo las escobas, recogedores y tachos en una zona limpia.
- 13.5.2.16. Una vez secos, los dispone en su lugar correspondiente y colocar las bolsas en los tachos.
- 13.5.2.17. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 13.5.2.18. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-14.

13.6. REGISTRO

La limpieza y desinfección de la zona de desecho, tachos de basura, escobas y recogedores. Se registra en el Registro **MIS-HS-RLD-14**.

14. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS Y MAQUINARIAS

14.1. OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para asegurar la correcta limpieza y desinfección de los equipos y maquinarias de áreas de producción y almacenes.

14.2. ALCANCE

Aplica a:

- Selladora de blíster.
- Extractora de zumo.
- Pulpeadora para tumbo, granadilla y otros.
- Pulpeadora para yacón, membrillo y otros.
- Licuadora industrial.
- Troqueladora.
- Cocina industrial.

14.3. RESPONSABILIDADES

Presidente del comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Es el responsable de brindar los recursos para la adquisición de los insumos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Responsable de designar mediante cronograma al personal responsable de efectuar este procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro de los formatos.

Personal designado: Responsable de la ejecución de este procedimiento y registrar los formatos correspondientes.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:40 de 177 | | | |

14.4. FRECUENCIA

Se aplica según el cuadro siguiente.

| Equipo /maquinaria | Limpieza superficial | Limpieza profunda |
|---|-------------------------|------------------------|
| Selladora de blíster | Antes y después del uso | Mensual |
| Troqueladora | Antes y después del uso | Mensual |
| Pulpeadora para tumbo, granadilla y otros | - | Antes y después de uso |
| Pulpeadora para yacón, membrillo y otros | - | Antes y después de uso |
| Extractor de zumos | - | Antes y después de uso |
| Cocina industrial | Semanal | Mensual |
| Licuada industrial | - | Antes y después de uso |

14.5. PROCEDIMIENTO

14.5.1. Limpieza y desinfección de pulpeadora para tumbo y granadilla

- 14.5.1.1. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial por litro de agua) en el balde asignado.
- 14.5.1.2. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (2 ml de hipoclorito de sodio por litro de agua) en el balde asignado.
- 14.5.1.3. Entrega ambas soluciones al responsable de producción.
- 14.5.1.4. El responsable de producción apaga el equipo y desenchufa el cable.
- 14.5.1.5. Desmonta los ganchos de fijación el equipo de ambos lados y retira la tapa.
- 14.5.1.6. Lava la tapa bajo chorro de agua y con ayuda de un paño humedecido en solución detergente refriega hasta la eliminación de toda la suciedad.
- 14.5.1.7. Enjuaga la tapa en chorro de agua hasta la eliminación de los restos de detergente.
- 14.5.1.8. Seguidamente coloca la tapa sobre la mesa.
- 14.5.1.9. Luego retira la compuerta desajustado los cuatro pernos.
- 14.5.1.10. Con ayuda de una manguera limpia bajo chorro a presión el interior del equipo retirando todos los restos de fruta adherida, evitando salpicar con agua al motor.
- 14.5.1.11. Seguidamente retira la malla
- 14.5.1.12. Introduce la malla en el balde con la solución detergente y con ayuda de una escobilla lava la malla tamizadora refregando hasta la eliminación completa de las partículas de fruta adherida.
- 14.5.1.13. Se enjuaga bajo chorro de agua hasta la eliminación de los restos de solución detergente.
- 14.5.1.14. A continuación, limpiar con ayuda de un paño humedecida en solución detergente todo el interior de la cámara de despulpado, la tolva de alimentación verificando que no queden residuos de fruta en el interior, evitando salpicar con agua al motor
- 14.5.1.15. Seguidamente enjuagar con agua el equipo hasta la eliminación completa del detergente.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:41 de 177 | | | |

- 14.5.1.16. Luego aplica solución de manera directa con ayuda de una jarra desinfectante cubriendo todas las partes del equipo incluyendo a la malla tamizadora y la tapa.
- 14.5.1.17. Posteriormente monta el equipo.
- 14.5.1.18. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 14.5.1.19. Al finalizar se registra la acción en el Registro **MIS-HS-RLD-07**.

14.5.2. Limpieza y desinfección de pulpeadoras para yacón y membrillo

- 14.5.2.1. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial por litro de agua) en el balde asignado.
- 14.5.2.2. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (2 ml de hipoclorito de sodio por litro de agua) en el balde asignado.
- 14.5.2.3. Entrega ambas soluciones al responsable de producción.
- 14.5.2.4. El responsable de producción apaga el equipo y desenchufa el cable.
- 14.5.2.5. Seguidamente echa agua por la tolva de ingreso hasta verificar que tanto en la salida de pulpa y en los desechos se evidencia poca presencia de partículas del producto que se estuvo procesando.
- 14.5.2.6. Luego desmontar la tapa y sacar el tamiz.
- 14.5.2.7. A continuación, introduce en el balde con solución detergente la tapa y el tamiz.
- 14.5.2.8. Con ayuda de un paño o una escobilla si fuera necesaria lavar el tamiz y la tapa hasta la eliminación de la suciedad adherida.
- 14.5.2.9. Posteriormente enjuaga bajo chorro de agua hasta la eliminación completa de la solución detergente.
- 14.5.2.10. Después aplica solución desinfectante a la tapa y el tamiz por inmersión por 3 min.
- 14.5.2.11. A la parte del equipo que queda montado sobre la mesa pasa con un paño humedecido en agua, limpiando los restos de fruta y/o melaza adherida.
- 14.5.2.12. Enjuaga el trapo y repite la operación hasta la eliminación de todo el material adherido y cuantas veces sea necesario.
- 14.5.2.13. Con ayuda de un paño aplica solución desinfectante a toda la carcasa del equipo.
- 14.5.2.14. Montar el equipo.
- 14.5.2.15. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.

14.5.3. Limpieza y desinfección de la selladora de blíster

Limpieza superficial:

- 14.5.3.1. El responsable de producción antes de usar el equipo pasa con un trapo húmedo la parte que entra en contacto con el producto para retirar el polvo acumulado.
- 14.5.3.2. Seguidamente enjuaga el trapo con agua y repite la operación hasta la eliminación de todo el material adherido y cuantas veces sea necesario.
- 14.5.3.3. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 14.5.3.4. Al finalizar se registra la acción en el Registro **MIS-HS-RLD-07**.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:42 de 177 | | | |

Limpieza profunda:

- 14.5.3.5. El responsable del área apaga el equipo y lo desenchufa.
- 14.5.3.6. Luego pasa con un trapo húmedo toda la parte externa incluido patas para retirar el polvo acumulado.
- 14.5.3.7. Seguidamente enjuaga el trapo y repite la operación hasta la eliminación de todo el material adherido y cuantas veces sea necesario.
- 14.5.3.8. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 14.5.3.9. Al finalizar se registra la acción en el Registro **MIS-HS-RLD-10**.

14.5.4. Limpieza y desinfección de troqueladora

Limpieza superficial

- 14.5.4.1. El responsable de producción pasa con un trapo húmedo por la base para el corte para retirar el polvo acumulado.
- 14.5.4.2. Seguidamente enjuaga el trapo con agua y repite la operación hasta la eliminación de todo el material adherido y cuantas veces sea necesario.
- 14.5.4.3. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 14.5.4.4. Al finalizar se registra la acción en el Registro **MIS-HS-RLD-10**.

Limpieza profunda

- 14.5.4.5. El responsable del área apaga el equipo y lo desenchufa.
- 14.5.4.6. Luego pasa con un trapo por la base para el corte, por el martillo y por todo el cuerpo de la máquina, hasta la eliminación de toda la suciedad adherida.
- 14.5.4.7. Seguidamente enjuaga el trapo con agua y repite la operación hasta la eliminación de todo el material adherido y cuantas veces sea necesario.
- 14.5.4.8. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 14.5.4.9. Al finalizar se registra la acción en el Registro **MIS-HS-RLD-10**.

14.5.5. Limpieza y desinfección de extractora de zumos

- 14.5.5.1. El SAI prepara 3 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial por litro de agua) en una de las pozas de lavado.
- 14.5.5.2. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (2 ml de hipoclorito de sodio por litro de agua) en el balde asignado.
- 14.5.5.3. Entrega ambas soluciones al personal designado-
- 14.5.5.4. El personal designado abre los seguros de la tapa, desarme la tapa, retira el contenedor de residuos y la canastilla metálica.
- 14.5.5.5. Vacía los residuos en una bolsa para luego ser trasladados al tacho correspondiente.
- 14.5.5.6. Introduce la canastilla, el contenedor de residuos, y la tapa en la solución detergente y refriega con una esponja verde y/o escobilla hasta la eliminación de todas las partículas adheridas
- 14.5.5.7. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-07 Seguidamente enjuaga bajo chorro de agua hasta la eliminación de los restos de detergente.
- 14.5.5.8. Hace una revisión visual para verificar que ha sido eliminado toda la suciedad.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:43 de 177 | | | |

- 14.5.5.9. A continuación, aplica la solución desinfectante, por inmersión por 3 min.
- 14.5.5.10. Luego monta el equipo y guarda en su respetivo lugar.
- 14.5.5.11. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 14.5.5.12. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-08.

14.5.6. Limpieza y desinfección de cocina industrial

Limpieza superficial:

- 14.5.6.1. El responsable de producción apaga la llave de gas
- 14.5.6.2. El personal designado limpia las hornillas y la parte frontal de las cocinas utilizando una esponja verde y agua, a fin de eliminar partículas y restos de melazas adheridas.
- 14.5.6.3. Luego enjuaga con un trapo húmedo y dejar secar.
- 14.5.6.4. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 14.5.6.5. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-09.

Limpieza profunda

- 14.5.6.6. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial por litro de agua) en el balde asignado.
- 14.5.6.7. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (2 ml de hipoclorito de sodio por litro de agua) en el balde asignado.
- 14.5.6.8. Entrega ambas soluciones al responsable designado.
- 14.5.6.9. El responsable apaga la llave de gas.
- 14.5.6.10. El personal designado limpiar las hornillas y la parte frontal de las cocinas utilizando una esponja verde con solución detergente, a fin de eliminar partículas y restos de melazas adheridas.
- 14.5.6.11. Luego enjuaga hasta la eliminación de toda la solución detergente.
- 14.5.6.12. Posteriormente aplica solución desinfectante con ayuda de un paño por toda la superficie.
- 14.5.6.13. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 14.5.6.14. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-09.

14.5.7. Limpieza y desinfección de licuadora industrial

- 14.5.7.1. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial por litro de agua) en el balde asignado.
- 14.5.7.2. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (2 ml de hipoclorito de sodio por litro de agua) en el balde asignado.
- 14.5.7.3. Entrega ambas soluciones al responsable de producción.
- 14.5.7.4. El responsable de producción apaga el equipo y desenchufar el cable.
- 14.5.7.5. Seguidamente limpia el vaso bajo chorro de agua para la eliminación de materia grossa presente.
- 14.5.7.6. Luego con ayuda de un paño y con solución detergente restriega todas las partes internas como eternas hasta la eliminación completa de la melaza o fruta adherida.
- 14.5.7.7. Posteriormente enjuaga bajo chorro de agua hasta la eliminación completa de la solución detergente.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | | |
| | GENERALIDADES | | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:44 de 177 |

- 14.5.7.8. Después realiza una inspección visual verificando que toda la suciedad ha sido eliminada.
- 14.5.7.9. Ya cuando observe que la superficie este limpia aplica solución desinfectante, con ayuda de un paño cubriendo toda la superficie.
- 14.5.7.10. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 14.5.7.11. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-11.

14.6. REGISTRO

La limpieza y desinfección de los equipos se registra en los siguiente Registros:
MIS-HS-RLD-10: Registro de limpieza y desinfección selladora de blíster y troqueladora.
MIS-HS-RLD-07: Registro de limpieza y desinfección de pulpeadora de frutas.
MIS-HS-RLD-08: Registro de limpieza y desinfección de extractora de zumos.
MIS-HS-RLD-09: Registro de limpieza y desinfección de cocina industrial.
MIS-HS-RLD-11: Registro de limpieza y desinfección de licuadora industrial.

15. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE BALANZAS Y SELLADORAS

15.1. OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para asegurar la correcta limpieza y desinfección de las balanzas y selladoras del área de producción.

15.2. ALCANCE

Aplica a las balanzas y selladoras ubicadas en el área de producción.

15.3. RESPONSABILIDADES

Presidente del comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Responsable de brindar los recursos para la adquisición de los insumos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Responsable de designar mediante cronograma al personal responsable de efectuar este procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro de los formatos.

Personal designado: Responsable de la ejecución de este procedimiento y registrar los formatos correspondientes.

15.4. FRECUENCIA

Se aplica una Limpieza superficial antes y después de uso.
 Se aplica una Limpieza profunda quincenalmente.

15.5. PROCEDIMIENTO

15.5.1. Limpieza superficial

- 15.5.1.1. El personal que va hacer uso de la balanza y/o selladora pasa con un paño húmedo por toda la superficie externa con el fin de eliminar la suciedad adherida.
- 15.5.1.2. Al finalizar se registra la acción en el Registro **MIS-HS-RLD-12**.

15.5.2. Limpieza profunda

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:45 de 177 | | | |

- 15.5.2.1. El SAI prepara 5 litros de solución desinfectante (2 ml de hipoclorito de sodio por litro de agua) en el balde asignado.
- 15.5.2.2. Entrega la solución al responsable designado.
- 15.5.2.3. El personal designado desconecta el equipo del toma corriente.
- 15.5.2.4. Luego retira cualquier residuo adherido a la superficie y plataforma con ayuda de un paño húmedo.
- 15.5.2.5. Seguidamente enjuaga el paño y volver a limpiar hasta que la superficie quede completamente limpia.
- 15.5.2.6. Cuando se observe que a superficie está completamente limpia aplica solución desinfectante por toda la superficie utilizando un paño limpio.
- 15.5.2.7. Se deja secar.
- 15.5.2.8. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 15.5.2.9. Al finalizar se registra la acción en el Registro **MIS-HS-RLD-12**.

15.6. REGISTRO

La limpieza y desinfección de selladoras y balanzas se registra en el registro MIS-HS-RLD-12.

16. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EXTERIORES

16.1. OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para asegurar la correcta limpieza y desinfección en el área de exteriores de la empresa.

16.2. ALCANCE

Se aplica al área de exteriores de la fábrica (zona de insumos químicos de limpieza, zona de lavado de jabas, zona de lavado de indumentarias, pasillos de producción, patio y jardines).

16.3. RESPONSABILIDADES

Presidente de Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Es responsable de proveer todos los recursos necesarios para el cumplimiento del presente procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Responsable de controlar el correcto cumplimiento de este procedimiento.

Supervisor del aseguramiento de la inocuidad (SAI): Es el responsable de supervisar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro del formato.

Personal de limpieza: Es el responsable de la ejecución de este procedimiento y de registrar el formato correspondiente.

16.4. FRECUENCIA:

Se aplica una limpieza superficial dos veces por semana o las veces que sean necesarias.
Se aplica una limpieza profunda quincenalmente.

16.5. PROCEDIMIENTO

16.5.1. Limpieza superficial

Limpieza de patio de maniobras, gradas exteriores y gradas de producción

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:46 de 177 | | | |

- 16.5.1.1. El personal de limpieza haciendo uso de la escoba correspondiente al área barre con movimientos cortos y firmes las gradas.
- 16.5.1.2. Seguidamente trapear las gradas con el trapeador humedecido en agua y con un paño húmedo limpia las barandas.
- 16.5.1.3. A continuación, barre todo el patio, veredas y canaletas, utilizando el recogedor correspondiente recoge la suciedad y lo dispone en el tacho general.
- 16.5.1.4. Luego limpia la balanza mecánica con un trapo húmedo según el procedimiento MIS-HS-PLD-10.
- 16.5.1.5. Después limpia el lavatorio según el procedimiento MIS-HS-PLD-03.

Limpeza de zona de lavado de jabas

- 16.5.1.6. Posteriormente ordena la zona de lavado de jabas.
- 16.5.1.7. Con ayuda de un paño húmedo limpia el muro de división de esta zona hasta la eliminación de toda la suciedad presente.
- 16.5.1.8. Luego barre el piso con la escoba correspondiente con movimientos cortos y firmes, utilizando el recogedor correspondiente recoge la suciedad y lo dispone en el tacho general.

Limpeza de la zona de insumos químicos de limpieza

- 16.5.1.9. El personal de limpieza se dirige a la zona de insumos químicos y ordena la zona.
- 16.5.1.10. Con ayuda de un paño humedecido en agua limpia toda la parte externa del armario.
- 16.5.1.11.** Luego barre el piso, con la escoba correspondiente con movimientos cortos y firmes, utilizando el recogedor correspondiente recoge la suciedad y lo dispone en el tacho general.

Limpeza de los pasillos de producción y pediluvios

- 16.5.1.12. El personal de limpieza se dirige a los pasillos de producción y barre toda esta zona comenzando de atrás hacia adelante, sacando el agua acumulada del pediluvio.
- 16.5.1.13. Luego baldea con agua los pasillos, llevándolo hasta la parte externa.

Limpeza de la zona de lavado de indumentarias

- 16.5.1.14. El personal de limpieza se dirige al tercer piso y limpia la poza de lavado.
- 16.5.1.15. Luego barre toda la zona, con la escoba correspondiente con movimientos cortos y firmes, utilizando el recogedor correspondiente recoge la suciedad y lo dispone en el tacho general.
- 16.5.1.16. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 16.5.1.17. Al finalizar se registra la acción en el Registro **MIS-HS-RLD-17**.

16.5.2. Limpieza profunda

Limpeza de patio de maniobras, gradas exteriores y gradas de producción

- 16.5.2.1. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en 1 litro de agua) en el balde asignado.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:47 de 177 | | | |

- 16.5.2.2. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (2ml de hipoclorito de sodio por litro de agua) en el balde asignado.
- 16.5.2.3. Entrega ambas soluciones al personal de limpieza.
- 16.5.2.4. El personal de limpieza barre las gradas, con la escoba correspondiente con movimientos cortos y firmes, utilizando el recogedor correspondiente recoge la suciedad y lo dispone en el tacho general.
- 16.5.2.5. Luego trapear las gradas con el trapeador humedecido en agua y con un paño húmedo limpia las barandas.
- 16.5.2.6. Seguidamente barre todo el patio, veredas y canaletas, con la escoba correspondiente con movimientos cortos y firmes, utilizando el recogedor correspondiente recoge la suciedad y lo dispone en el tacho general.
- 16.5.2.7. A continuación, limpiar y desinfectar la balanza mecánica según el procedimiento MIS-HS-PLD-10.
- 16.5.2.8. Después limpiar y desinfectar el lavatorio. Según el procedimiento MIS-HS-PLD-03

Limpeza de zona de lavado de jabas

- 16.5.2.9. Se dirige a la zona de lavado de jabas.
- 16.5.2.10. Ordena la zona.
- 16.5.2.11. Con ayuda de un paño humedecido en agua limpia el muro de separación de esta área
- 16.5.2.12. Seguidamente barre el piso.
- 16.5.2.13. Posteriormente baldea hasta la eliminación de la suciedad.

Limpeza de la zona de insumos químicos de limpieza

- 16.5.2.14. El personal de limpieza se dirige a la zona de insumos químicos.
- 16.5.2.15. Luego ordena el armario de los insumos químicos
- 16.5.2.16. Con ayuda de un paño humedecido en agua limpia todo el armario, para ello, primero retirar todos los envases fuera del armario, limpiar las bandejas y la parte interna del armario, retornar a su lugar respectivo todos los envases previamente limpios y finalmente culminar con la limpieza externa
- 16.5.2.17. Seguidamente barre el piso, mojándolo un poco para evitar levantar polvo.

Limpeza pasillos de producción y pediluvios

- 16.5.2.18. El personal de limpieza se dirige al pasillo de producción y barrer todo el pasillo comenzando de atrás hacia adelante, sacando el agua acumulada del pediluvio.
- 16.5.2.19. Después baldea los pasillos y eliminar toda el agua, llevándolo hasta la parte externa.
- 16.5.2.20. Con ayuda de una escoba restriega el pediluvio y sus alrededores para quitar el sarro o cualquier partícula adherida y enjuagar.

Limpeza de la zona de lavado de indumentarias

- 16.5.2.21. El personal de limpieza se dirige al tercer piso.
- 16.5.2.22. Luego limpia y desinfecta la poza de lavado según el procedimiento MIS-HS-PLD-03.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:48 de 177 | | | |

- 16.5.2.23. Con un paño húmedo limpia las partes externas de los tanques de agua y sus tapas.
- 16.5.2.24. Luego se dirige a la zona enmallada y limpia el tanque de gas y toda la zona enmallada.
- 16.5.2.25. Seguidamente barre toda la zona regando con un poco de agua para eliminar la presencia de polvo.
- 16.5.2.26. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 16.5.2.27. Al finalizar se registra la acción en el Registro **MIS-HS-RLD-17**.

16.6. REGISTRO

La limpieza y desinfección de exteriores se registra en el Registro MIS-HS-RLD-17.

17. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE COMEDOR Y OFICINAS

17.1. 1OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para asegurar la correcta limpieza y desinfección del comedor y las oficinas administrativas.

17.2. ALCANCE

Se aplica al comedor y las oficinas administrativas.

17.3. RESPONSABILIDADES

Presidente de Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Es responsable de proveer todos los recursos necesarios para el cumplimiento del presente procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Es el responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Es el responsable de supervisar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro del formato.

Personal de limpieza: Es el responsable de la ejecución de este procedimiento y de registrar el formato correspondiente.

17.4. FRECUENCIA

Se aplica una limpieza superficial dos veces por semana o las veces que sean necesarias.
Se aplica una limpieza profunda quincenalmente.

17.5. PROCEDIMIENTO

17.5.1. Limpieza superficial.

Limpieza del comedor

- 17.5.1.1. El personal de limpieza ordena los utensilios.
- 17.5.1.2. Luego limpia el lavatorio según el procedimiento MIS-HS-PLD-03.
- 17.5.1.3. Seguidamente con un paño húmedo limpia la mesada y las mesas.
- 17.5.1.4. A continuación, barre el piso con un poco de agua para evitar levantar polvo.
- 17.5.1.5. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 17.5.1.6. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-15.

Limpieza de oficinas administrativas

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:49 de 177 | | | |

- 17.5.1.7. El personal de limpieza con paño húmedo limpia las mesas, escritorios, muebles, estantes y equipos de oficina.
- 17.5.1.8. Luego barre el piso mojando con un poco de agua para evitar levantar polvo.
- 17.5.1.9. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 17.5.1.10. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-16.

17.5.2. Limpieza profunda

Limpieza profunda del comedor

- 17.5.2.1. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en 1 litro de agua) en el balde asignado.
- 17.5.2.2. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (2ml de hipoclorito de sodio por litro de agua) en el balde asignado.
- 17.5.2.3. Entrega ambas soluciones al personal de limpieza.
- 17.5.2.4. El personal de limpieza limpia las ventanas con ayuda de un paño y solución limpia vidrios.
- 17.5.2.5. Luego lava y desinfectar los utensilios y escurridor de platos.
- 17.5.2.6. Con ayuda de un paño húmedo limpia la parte externa e interna del horno microondas.
- 17.5.2.7. Después lava el hervidor eléctrico a chorro de agua y refriega con una esponja verde y lavavajilla evitando mojar a parte eléctrica.
- 17.5.2.8. Seguidamente limpia y desinfecta el lavatorio y grifo de agua restregando el sarro o cualquier partícula adherida.
- 17.5.2.9. Con ayuda de un paño húmedo limpiar la mesada, las mesas y sacudir las sillas.
- 17.5.2.10. A continuación, ordenar y limpia el armario de utensilios.
- 17.5.2.11. Luego barrer el piso mojando con un poco de agua para evitar levantar polvo.
- 17.5.2.12. Seguidamente trapea el piso con agua.
- 17.5.2.13. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 17.5.2.14. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-15.

Limpieza profunda de las oficinas administrativas

- 17.5.2.15. El personal de limpieza con ayuda de un paño y solución limpia vidrios limpiar las ventanas y los bordes.
- 17.5.2.16. Luego quita el polvo de la parte superior de los muros.
- 17.5.2.17. Retira las alfombras y sacude en el patio de maniobras.
- 17.5.2.18. Barre el piso con un poco de agua para evitar la aparición de polvo.
- 17.5.2.19. Seguidamente trapea el piso con agua.
- 17.5.2.20. A continuación, coloca las alfombras en su lugar.
- 17.5.2.21. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 17.5.2.22. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-16.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:50 de 177 | | | |

17.6. REGISTRO

La limpieza y desinfección del comedor se registra en el Registro **MIS-HS-RLD-15**.

La limpieza y desinfección de las oficinas administrativas se registra en el Registro **MIS-HS-RLD-16**.

18. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE BANCO DE ACERO Y CARRITO TRANSPORTADOR

18.1. OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para asegurar la correcta limpieza y desinfección del banco acero y los carritos de transporte.

18.2. ALCANCE

Aplica al banco de acero y carritos transportadores de las áreas de producción y almacén central.

18.3. RESPONSABILIDADES

Presidente del comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Responsable de brindar los recursos para la adquisición de los insumos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Responsable de designar mediante cronograma al personal responsable de efectuar este procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro de los formatos.

Personal designado: Responsable de la ejecución de este procedimiento y registrar los formatos correspondientes.

18.4. FRECUENCIA

Se aplica una limpieza superficial antes y después de uso.

Se aplica una limpieza profunda quincenalmente.

18.5. PROCEDIMIENTO

18.5.1. Limpieza superficial: banco de acero y carrito de transporte de producción

Antes del uso

18.5.1.1. El personal que va hacer uso del banco de acero y/o carrito de transporte limpia bajo chorro de agua del área de producción con el fin de eliminar partículas adheridas o presencia de polvo.

18.5.1.2. Luego aplicar solución desinfectante que se tiene en el balde asignado con ayuda de una jarra, cubriendo todas las superficies del banco de acero y/o los carritos de transporte del área de producción.

18.5.1.3. Seguidamente registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-13.

Después del uso

18.5.1.4. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en 1 litro de agua) en el balde asignado.

18.5.1.5. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (2ml de hipoclorito de sodio por litro de agua) en el balde asignado.

18.5.1.6. Entrega ambas soluciones al personal designado.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:51 de 177 | | | |

- 18.5.1.7. El personal designado enjuaga bajo chorro de agua toda la superficie del banco de acero y los carritos de transporte del área de producción con el fin de eliminar partículas adheridas, si es necesario usa un paño o esponja para restregar.
- 18.5.1.8. Luego usando un paño humedecido en la solución detergente refriega todas las superficies.
- 18.5.1.9. A continuación, enjuaga bajo chorro de agua hasta la eliminación de la solución detergente.
- 18.5.1.10. Después hace una revisión visual verificando que se haya eliminado toda la suciedad adherida, volver a lavar en caso fuera necesario.
- 18.5.1.11. Seguidamente aplicar solución desinfectante de manera directa echando con una jarra hasta cubrir todas las superficies.
- 18.5.1.12. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 18.5.1.13. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-13.

18.5.2. Limpieza superficial: Carrito de transporte de almacén

Antes y después de uso

- 18.5.2.1. El personal designado pasa con un paño húmedo en agua por toda la plataforma de carga hasta la eliminación completa de la suciedad.
- 18.5.2.2. Seguidamente registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-13.

18.5.3. Limpieza profunda: banco de acero y carrito transportador de producción y almacén

- 18.5.3.1. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en 1 litro de agua) en el balde asignado.
- 18.5.3.2. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (2ml de hipoclorito de sodio por litro de agua) en el balde asignado.
- 18.5.3.3. Entrega ambas soluciones al personal designado.
- 18.5.3.4. El personal designado voltea el carrito y lava con agua la superficie del banco de acero y/o carrito transportador incluyendo el soporte pasando con un paño humedecido con agua por las patas, soportes, por debajo de la plataforma y todas las superficies.
- 18.5.3.5. Luego con ayuda de un paño y/o esponja verde humedecido en solución detergente, restriega todas las superficies (patas, plataformas y soportes), con el fin de eliminar las partículas de suciedad adheridas.
- 18.5.3.6. Posteriormente enjuagar bajo chorro de agua hasta la eliminación completa de la solución detergente; retira los excesos de agua con un paño limpio.
- 18.5.3.7. Ya cuando se observe que la superficie se encuentra limpia aplica solución desinfectante de manera directa con ayuda de una jarra hasta cubrir todas las partes de banco de acero y/o carrito transportador.
- 18.5.3.8. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 18.5.3.9. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-13

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|----------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | | |
| | GENERALIDADES | | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:52 de 177 |

18.6. REGISTRO

La limpieza y desinfección del banco de acero y carrito de transporte **se registra en el Registro MIS-HS-RLD-13.**

19. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INSTRUMENTOS DE MEDICION

19.1. 1OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para asegurar la correcta limpieza y desinfección de los instrumentos de medición del área de producción.

19.2. ALCANCE

Este procedimiento aplica al brixómetro, pH-metro y termómetro ubicados en el área de producción.

19.3. RESPONSABILIDADES

Presidente del comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Responsable de brindar los recursos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Responsable de designar mediante cronograma al ejecutor de este procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro de los formatos.

Jefe de producción: Responsable de la ejecución de este procedimiento y registrar los formatos correspondientes.

19.4. 1FRECUENCIA

Se aplica una limpieza profunda antes y después de uso.

19.5. PROCEDIMIENTO:

19.5.1. Brixómetro

19.5.1.1. El responsable de producción se dirige al armario de laboratorio y saca el estuche del brixometro.

19.5.1.2. Luego saca el brixometro del interior del estuche.

19.5.1.3. Limpia la parte externa, la tapa y el prisma con un papel suave.

19.5.1.4. Luego del uso, vuelve a limpiar como el ITMS 7.2.1. y posteriormente se seca con papel toalla y guarda.

19.5.1.5. Seguidamente registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-19.

19.5.2. PH-metro

19.5.2.1. El responsable de producción saca el estuche del PH Metro del armario.

19.5.2.2. Seguidamente saca el PH metro del estuche.

19.5.2.3. Limpia la parte externa de la tapa y la carcasa con papel suave.

19.5.2.4. Después del uso se apaga el equipo.

19.5.2.5. Se limpian los electrodos sumergiéndolos en un recipiente con agua.

19.5.2.6. Posteriormente seca con papel toalla y guarda.

19.5.2.7. Seguidamente registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-19.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:53 de 177 | | | |

19.5.3. Termómetro

- 19.5.3.1. El responsable de producción saca el termómetro del armario.
- 19.5.3.2. Limpia toda la parte exterior con un papel suave evitando.
- 19.5.3.3. Luego del uso, limpia con un paño húmedo, seca con papel toalla y guarda en su respectivo lugar.
- 19.5.3.4. Seguidamente registro la acción en el Registro MIS-HS-RLD-19.

19.6. REGISTRO

La limpieza y desinfección de instrumentos de medición se registra en el Registro **MIS-HS-RLD-19**.

20. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PARIHUELAS Y CONTENEDORES

20.1. 2OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para asegurar la correcta limpieza y desinfección de los contenedores y parihuelas de las áreas producción y almacenes.

20.2. 2ALCANCE

Aplica a los contenedores (baldes, jabas, tinas y otros) y parihuelas ubicadas en las áreas de producción y almacenes.

20.3. RESPONSABILIDADES

Presidente del comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Responsable de brindar los recursos para la adquisición de los insumos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Responsable de designar mediante cronograma al personal responsable de efectuar este procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro de los formatos.

Personal designado: Responsable de la ejecución de este procedimiento y registrar los formatos correspondientes.

20.4. FRECUENCIA

Se aplica una limpieza superficial antes y después del uso.

Se aplica una limpieza profunda quincenalmente.

20.5. PROCEDIMIENTO

20.5.1. Limpieza superficial

Contenedores

- 20.5.1.1. El personal designado retira la materia grossa con chorro de agua.
- 20.5.1.2. Luego restriega con la ayuda de una escobilla o esponja verde, tanto el interior como el exterior del contenedor para eliminar cualquier residuo adherido.
- 20.5.1.3. Seguidamente enjuaga bajo chorro de agua.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:54 de 177 | | | |

- 20.5.1.4. A continuación, deja orear dejando inclinado el contenedor.
20.5.1.5. Seguidamente registra la acción en el Registrar MIS-HS-RLD-20.

Parihuelas

- 20.5.1.6. El personal designado antes de proceder con la limpieza desocupa parihuela.
 20.5.1.7. Luego con ayuda de una escoba sacude el polvo tanto de la parte interna como externa.
 20.5.1.8. Seguidamente con un paño húmedo retira cualquier residuo adherido a la superficie.
 20.5.1.9. Se enjuaga el trapo y se vuelve a limpiar hasta la eliminación completa de la suciedad adherida.
 20.5.1.10. A continuación, deja orear.
 20.5.1.11. Seguidamente registra la acción en el Registrar MIS-HS-RLD-20.

20.5.2. Limpieza Profunda

Contenedores

- 20.5.2.1. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en 1 litros de agua) en el balde asignado.
 20.5.2.2. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (2ml de hipoclorito de sodio por litro de agua) en el balde asignado.
 20.5.2.3. Entrega ambas soluciones al personal designado.
 20.5.2.4. El personal designado desocupa el contenedor.
 20.5.2.5. Luego retira los residuos bajo chorro de agua.
 20.5.2.6. Seguidamente con la ayuda de una escobilla y/o paño humedecido en solución detergente, restriega tanto el interior como el exterior del contenedor.
 20.5.2.7. A continuación, enjuaga bajo chorro de agua hasta la eliminación de los restos de detergente.
 20.5.2.8. Ya cuando se observe que los contenedores se encuentran limpios se aplica solución desinfectante con ayuda de una jarra hasta cubrir todas las superficies.
 20.5.2.9. Los contenedores se colocan inclinados para que oree.
 20.5.2.10. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
 20.5.2.11. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-20.

Parihuelas de madera

- 20.5.2.12. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en 1 litros de agua) en el balde asignado.
 20.5.2.13. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (2ml de hipoclorito de sodio por litro de agua) en el balde asignado.
 20.5.2.14. Entrega ambas soluciones al personal designado.
 20.5.2.15. El personal designado desocupa la parihuela.
 20.5.2.16. Luego sacude el polvo de las parihuelas con una escoba, tanto la parte interna como externa.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:55 de 177 | | | |

- 20.5.2.17. Con ayuda de un paño humedecido en agua retira cualquier residuo adherido a la superficie.
- 20.5.2.18. Después lava con una escoba, esponja verde y/o paño humedecido en solución detergente y refriega hasta sacar toda la mugre.
- 20.5.2.19. Seguidamente enjuaga bajo chorro de agua.
- 20.5.2.20. Ya cuando se observe que las superficies se encuentran limpias aplicar solución desinfectante de manera directa con ayuda de una jarra hasta cubrir todas las superficies.
- 20.5.2.21. Se coloca inclinados para que oree.
- 20.5.2.22. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 20.5.2.23. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-20

20.6. REGISTRO

La limpieza y desinfección de contenedores y parihuelas se registra en el Registro. **MIS-HS-RLD-20**

21. PROCEDIMIENTO DE LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS

21.1. OBJETIVO

Asegurar que el personal que tiene contacto directo o indirecto con los alimentos no tenga probabilidades de contaminarlo mediante una correcta ejecución de lavado de manos.

21.2. ALCANCE

Aplica a todo el personal manipulador de la empresa.

21.3. RESPONSABILIDADES

Presidente de comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Responsable de brindar los recursos para comprar los insumos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Responsable de controlar el correcto cumplimiento de este procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Responsable de supervisar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro de los formatos.

Todos los manipuladores tienen la responsabilidad de cumplir las responsabilidades indicadas en este ITEM y registrar el formato correspondiente.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | | |
| | GENERALIDADES | | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:56 de 177 |

21.4. FRECUENCIA:

Se aplica en los siguientes casos:

- Después de tocarse o sonarse la nariz, boca, orejas y cabello.
- Después de consumir sus alimentos.
- Cada vez que se cambie de área.
- Antes de ponerse los guantes.
- Cada vez que se ingrese al área de producción.
- Antes de empezar a manipular el alimento.
- Al incorporarse al trabajo.
- Al tener contacto con un elemento que no se esté seguro de su estado higiénico.
- Después de usar el baño.
- Después de tocar productos crudos, contaminados o materia prima, con la finalidad de evitar una contaminación cruzada.
- Cada vez que se utilice los implementos de limpieza (escoba, recogedor, escobillas, etc.) y se manipule los tachos de desechos o retiren las bolsas de desechos.

21.5. PROCEDIMIENTO

- 21.5.1. Previo al lavado el personal se registra en el formato MIS-HS-RLD-21.
- 21.5.2. Si hubiese dispensador de papel, se prepara la cantidad suficiente de papel toalla a utilizar.
- 21.5.3. Luego abrir la llave del caño regulando la intensidad.
- 21.5.4. Seguidamente se humedece las manos y los antebrazos hasta el codo.
- 21.5.5. Se cierra el caño y se aplica suficiente jabón líquido para cubrir todas las superficies de la mano.
- 21.5.6. Se frota las palmas de las manos entre sí.
- 21.5.7. Se frota la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa.
- 21.5.8. Se frota las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados.
- 21.5.9. Se frota el dorso de los dedos de una mano contra la palma de la mano opuesta, manteniéndose unida los dedos.
- 21.5.10. Rodeando el pulgar izquierdo con la palma de la mano derecha, frota con un movimiento de rotación y viceversa.
- 21.5.11. Se frota las puntas de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento en rotación y viceversa.
- 21.5.12. Posteriormente se abre el caño; se enjuaga la llave y las manos bien bajo chorro de agua desde las manos hacia los codos.
- 21.5.13. Se cierra el caño según sea el diseño.
- 21.5.14. A continuación, se seca completamente las manos con papel toalla o secador eléctrico.
- 21.5.15. Seguidamente se elimina el papel en el tacho designado.
- 21.5.16. Finalmente se desinfecta las manos con una solución desinfectante.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | | |
| | GENERALIDADES | | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:57 de 177 |

21.6. REGISTRO

El lavado y desinfección de manos se registra en el Registro **MIS-HS-RLD-21**.

22. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE MARMITAS

22.1. OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para asegurar la correcta limpieza y desinfección de las marmitas.

22.2. ALCANCE

Aplica a las marmitas ubicadas en el área de producción.

22.3. RESPONSABILIDADES

Presidente del comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Responsable de brindar los recursos necesarios para el cumplimiento de ese procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Responsable de designar mediante cronograma al personal responsable de efectuar este procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro de los formatos.

Personal designado: Responsable de la ejecución de este procedimiento y registrar los formatos correspondientes.

22.4. FRECUENCIA

Se aplica la limpieza superficial antes y después de uso.

Se aplica la limpieza profunda quincenal, al finalizar el turno de trabajo.

22.5. PROCEDIMIENTO

22.5.1. Limpieza superficial

Antes de uso

22.5.1.1. El responsable de producción antes de usar la marmita retira las tapas del equipo.

22.5.1.2. Seguidamente Inspeccionar visualmente la parte interna y externa del equipo a fin de verificar que no exista ningún elemento extraño.

22.5.1.3. Luego echa agua lo suficiente para enjuagar y eliminar posible presencia de polvo u otro elemento externo.

22.5.1.4. A continuación, enciende el agitador con el fin de limpiar las paredes.

22.5.1.5. Después vacía el agua.

22.5.1.6. Y registrar el formato MIS-HS-RLD-22.

Después de uso

22.5.1.7. El responsable de producción apagar el equipo.

22.5.1.8. El personal designado echa agua lo suficiente para limpiar tanto la base como las paredes internas de la marmita, así como el agitador empleando un paño para retirar los residuos adheridos.

22.5.1.9. Luego restriega con una escobilla y/o paño las juntas de las paletas del agitador.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:58 de 177 | | | |

- 22.5.1.10. Seguidamente realiza una inspección visual y táctil para verificar si las juntas de las paletas del agitador han sido limpiadas por completo al igual que las paredes, la base y la parte superior del equipo.
- 22.5.1.11. A continuación, limpia con un paño, empleando la misma agua, la parte externa del equipo incluyendo los soportes y las tapas.
- 22.5.1.12. Después vacía el agua de la marmita a baldes para emplearlo en el prelavado de utensilios o de los pisos.
- 22.5.1.13. Se enjuaga por lo menos dos veces cerciorando que ningún residuo haya quedado adherido en el equipo.
- 22.5.1.14. Se retira el agua presente girando la manila para voltear el equipo.
- 22.5.1.15. Luego pone las tapas.
- 22.5.1.16. Y registra el formato MIS-HS-RLD-22.

22.5.2. Limpieza profunda

- 22.5.2.1. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en 1 litros de agua) en el balde asignado.
- 22.5.2.2. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (2ml de hipoclorito de sodio por litro de agua) en el balde asignado.
- 22.5.2.3. Entrega ambas soluciones al personal designado.
- 22.5.2.4. El responsable de producción apaga el equipo.
- 22.5.2.5. El personal designado echa agua lo suficiente para limpiar tanto la base como las paredes internas de la marmita, así como el agitador empleando un paño para retirar los residuos adheridos.
- 22.5.2.6. Luego restriega con una escobilla las juntas de las paletas del agitador.
- 22.5.2.7. Seguidamente realizar una inspección visual y táctil para verificar si las juntas de las paletas del agitador han sido limpiadas por completo al igual que las paredes, la base y la parte superior del equipo.
- 22.5.2.8. Con ayuda de un paño limpia, empleando la misma agua, la parte externa del equipo incluyendo los soportes y las tapas.
- 22.5.2.9. Después vacía el agua de la marmita a baldes para emplearlo en el prelavado de utensilios o limpieza de pisos.
- 22.5.2.10. Se enjuaga por lo menos dos veces cerciorando que ningún residuo haya quedado adherido en el equipo.
- 22.5.2.11. Con un paño humedecido en solución detergente refriega todas las paredes internas, las juntas de las paletas del agitador, la parte superior, uniones y posteriormente la parte externa incluyendo los soportes.
- 22.5.2.12. Se enjuagar con abundante agua, hasta la eliminación completa de la solución detergente.
- 22.5.2.13. Ya cuando se observe que el equipo se encuentra limpio se aplica solución desinfectante de manera directa con ayuda de una jarra cubriendo todas las partes del equipo.
- 22.5.2.14. Seguid ante transcurrido 3 min se elimina la solución de cloro que quedo al interior de la marmita girando la manilla para voltear el equipo.
- 22.5.2.15. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 22.5.2.16. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-22.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | | |
| | GENERALIDADES | | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:59 de 177 |

22.6. REGISTRO

La limpieza y desinfección de marmitas se registra en el Registro MIS-HS-RLD-22.

23. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE MESAS

23.1. OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para asegurar la correcta limpieza y desinfección de las mesas de trabajo del área de producción.

23.2. ALCANCE

Aplica a todas las mesas ubicadas en el área de producción.

23.3. RESPONSABILIDADES

Presidente de comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Responsable de brindar los recursos para proporcionar los insumos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Responsable de designar mediante cronograma al personal responsable de efectuar este procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro de los formatos.

Personal designado: Responsable de la ejecución de este procedimiento y registrar los formatos correspondientes.

23.4. FRECUENCIA

Se aplica una limpieza superficial antes y después de su uso.
Se aplica una limpieza profunda quincenalmente.

23.5. PROCEDIMIENTO

23.5.1. Limpieza superficial

- 23.5.1.1. El SAI prepara 3 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en 1 litros de agua) en el balde asignado.
- 23.5.1.2. Seguidamente prepara 3 litros de solución desinfectante (2 ml de hipoclorito de sodio por litro de agua) en balde asignado.
- 23.5.1.3. Entrega ambas soluciones al personal designado.
- 23.5.1.4. El personal designado pasa con un paño humedecido con agua por la superficie de la mesa, a fin de retirar cualquier residuo adherido, de ser necesario, usa esponja verde.
- 23.5.1.5. Con ayuda de un paño humedecido en solución de detergente refriega en forma de círculos toda la superficie de las mesas comenzando desde uno de los extremos de la mesa y avanza por toda su superficie incluyendo los bordes. Aplica la misma limpieza para aquellas mesas que tengan dos plataformas.
- 23.5.1.6. Luego se enjuaga con agua hasta la eliminación de los restos de la solución de detergente.
- 23.5.1.7. Seguidamente retira los excesos de agua con un paño limpio.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:60 de 177 | | | |

- 23.5.1.8. A continuación, aplica solución desinfectante usando un paño cubriendo completamente todas las superficies de la mesa.
- 23.5.1.9. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 23.5.1.10. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-23.

23.5.2. Limpieza profunda

- 23.5.2.1. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en 5 litros de agua) en el balde asignado.
- 23.5.2.2. Seguidamente prepara 5 litros de solución desinfectante (2 ml de hipoclorito de sodio por litro de agua) en el balde asignado.
- 23.5.2.3. Entrega ambas soluciones al personal designado.
- 23.5.2.4. El personal designado voltear las mesas y sacude con un paño las patas y soporte hasta eliminar resto de polvo y suciedad.
- 23.5.2.5. Luego pasa con un paño humedecido con agua por la superficie de la mesa, a fin de retirar cualquier resto del producto.
- 23.5.2.6. A continuación, con ayuda de una escobilla o esponja verde, restriega la totalidad de la mesa con una solución de detergente tanto en la parte superior como inferior, además de las patas.
- 23.5.2.7. Se enjuaga con agua y retirar los excesos de agua con un paño limpio.
- 23.5.2.8. Ya cuando observe que a mesa se encuentra limpia aplica solución desinfectante usando un paño cubriendo completamente todas las partes de la mesa. O aplicarlo directamente echando con una jarra hasta cubrir todas las partes de la mesa.
- 23.5.2.9. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 23.5.2.10. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-23.

23.6. REGISTRO

La limpieza y desinfección de mesas de trabajo se registra en el Registro **MIS-HS-RLD-23**.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:61 de 177 | | | |

24. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VEHICULO DE TRANSPORTE

24.1. OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para asegurar la correcta limpieza y desinfección de los vehículos utilizados para el transporte de producto terminado.

24.2. ALCANCE

Se aplica a todos los vehículos, ya sean contratados por la empresa o de propiedad de la misma que transportan los productos pertenecientes a P.A. MISKY S.A.C.

24.3. RESPONSABILIDADES

Presidente de Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Es responsable de proveer todos los recursos necesarios para el cumplimiento del presente procedimiento. Y asegurar que las unidades se encuentren libres de cualquier problema policial o de cualquier índole legal y que se encuentren mecánicamente operativas.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Responsable de controlar el correcto cumplimiento de este procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Es responsable de la evaluación continua de los vehículos, verificando y registrando el cumplimiento del procedimiento.

Conductor del Vehículo: Es el responsable de la ejecución de este procedimiento y el registro de los formatos correspondientes.

24.4. FRECUENCIA:

Se aplica una limpieza superficial diariamente.

Se aplica una limpieza profunda semanalmente.

24.5. PROCEDIMIENTO

Para la limpieza y desinfección se utilizará los paños, escobas y baldes respectivos.

24.5.1. Limpieza superficial

Limpieza de la zona de carga y cabina

24.5.1.1. El conductor del vehículo elimina toda clase de residuo contaminante de la zona de carga y la cabina con la ayuda de una escoba de cerdas plásticas.

24.5.1.2. Seguidamente limpia con un paño húmedo la zona de carga y el piso de hule; enjuagando continuamente el paño y repetir dicha operación hasta eliminar completamente todos los residuos de suciedad que puedan estar presentes.

Limpieza de la parte externa, parabrisas, lunas, espejos

24.5.1.3. Con ayuda de un paño húmedo limpia la carrocería externa, lunas y espejos enjuagando continuamente el paño y repetir dicha operación hasta eliminar completamente todos los residuos de suciedad que puedan estar presentes de modo que se reduzca la presencia de polvo.

Limpieza de neumáticos (sólo cuando se observe que se encuentre muy sucio)

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:62 de 177 | | | |

- 24.5.1.4. Usando una manguera limpiar los neumáticos a chorro de agua y repetir dicha operación hasta eliminar completamente todos los residuos de suciedad que puedan estar presentes.
- 24.5.1.5. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 24.5.1.6. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-24.

24.5.2. Limpieza profunda

Limpieza y desinfección de la zona de carga y cabina.

- 24.5.2.1. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en 1 litros de agua) en el balde asignado.
- 24.5.2.2. Seguidamente prepara 1 litros de solución desinfectante (4ml de hipoclorito de sodio por litro de agua) en el balde designado.
- 24.5.2.3. Entrega ambas soluciones al conductor del vehículo.
- 24.5.2.4. El conductor del vehículo limpia toda clase de residuo contaminante de la zona de carga y la cabina con la ayuda de una escoba de cerdas plásticas.
- 24.5.2.5. Con ayuda de un paño humedecido en solución detergente limpia todas las paredes internas, piso de hule, techo y partes de la cabina
- 24.5.2.6. Luego enjuaga repetidamente con un paño humedecido en agua hasta eliminar completamente los restos de solución detergente.
- 24.5.2.7. A continuación, aplica la solución desinfectante en las paredes internas, piso de hule y techo de manera homogénea con ayuda de un paño limpio.

Limpieza y desinfección de la parte externa, parabrisas, lunas, espejos

- 24.5.2.8. El conductor del vehículo conecta la manguera y limpia toda la parte externa de la carrocería.
- 24.5.2.9. Luego con ayuda de un paño humedecido en solución detergente refriega en forma de círculos todas las superficies externas, parabrisas, lunas y espejos.
- 24.5.2.10. Seguidamente enjuagar con agua hasta la eliminación completa de la solución de detergente.
- 24.5.2.11. Después aplicar solución desinfectante en toda la carrocería externa, ventanas, lunas y espejo de manera homogénea con ayuda de un paño limpio previamente desinfectado.

Limpieza y desinfección de neumáticos

- 24.5.2.12. Con ayuda de la manguera limpiar los neumáticos y los guardafangos con agua.
- 24.5.2.13. Luego con la escoba humedecida en solución detergente refriega hasta eliminar completamente todos los residuos de suciedad que puedan estar presentes.
- 24.5.2.14. Seguidamente enjuaga con ayuda de la manguera
- 24.5.2.15. A continuación, aplicar solución desinfectante con ayuda de un paño.
- 24.5.2.16. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 24.5.2.17. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-24.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|----------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | | |
| | GENERALIDADES | | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:63 de 177 |

24.6. REGISTRO

La limpieza y desinfección de vehículo de transporte se registra en el Registra **MIS-HS-RLD-24**.

25. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE UTENSILIOS

25.1. OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para asegurar la correcta limpieza y desinfección de los utensilios del área de producción.

25.2. ALCANCE

Aplica a todos los utensilios del área de producción.

25.3. RESPONSABILIDADES

Presidente del comité de gestión de la inocuidad (PCGI): Responsable de brindar los recursos para comprar los insumos necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Responsable de designar mediante cronograma al personal responsable de efectuar este procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro de los formatos.

Personal asignado: Responsable de la ejecución de este procedimiento y registrar los formatos correspondientes.

25.4. FRECUENCIA

Limpieza profunda: Después de su uso.

25.5. PROCEDIMIENTO

25.5.1. Limpieza profunda

Utensilios pequeños (lavadores, ralladores, coladores con o sin mango, cuchillos, tablas de picar, paletas de acero, jarras y otros)

25.5.1.1. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en 1 litro de agua) en una de las pozas de lavado.

25.5.1.2. Seguidamente prepara 10 litros de solución desinfectante (2 ml de hipoclorito de sodio por litro de agua) en el balde designado.

25.5.1.3. Entrega ambas soluciones al personal designado.

25.5.1.4. El personal designado retira y elimina bajo chorro de agua los residuos sólidos retenidos en los utensilios.

25.5.1.5. Seguidamente Introduce los utensilios pequeños (lavadores, ralladores, coladores, etc.) en la solución de detergente, refríega con paños, esponja verde y/o escobilla.

25.5.1.6. Llena con agua la poza de lavado contigua y enjuaga los utensilios hasta la eliminación completa de la solución detergente.

25.5.1.7. Luego Introduce los utensilios en la solución desinfectante por 5 min o echar con ayuda de una jarra hasta cubrir completamente las superficies.

25.5.1.8. Se deja secar en la mesa antes de colocarlo en el estante. (Para la limpieza después de turno).

25.5.1.9. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.

25.5.1.10. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-25.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:64 de 177 | | | |

Utensilios grandes (ollas)

- 25.5.1.11. El personal designado refriega con agua y un paño para la eliminación de los residuos sólidos adheridos.
- 25.5.1.12. Luego retirar el agua de la olla.
- 25.5.1.13. Seguidamente humedece el paño en solución detergente y refriega hasta la eliminación de toda la suciedad, si es necesario emplea esponjas o escobillas.
- 25.5.1.14. Posteriormente enjuaga con abundante agua verificando que no quede restos de solución detergente.
- 25.5.1.15. Con ayuda de un paño aplica la solución desinfectante, cubriendo completamente de manera homogénea toda la superficie.
- 25.5.1.16. Se deja secar en la mesa.
- 25.5.1.17. Ya cuando seca se ubica el utensilio lavado en su respectivo lugar.
- 25.5.1.18. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.
- 25.5.1.19. Al finalizar se registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-25.

25.6. REGISTRO

La limpieza y desinfección de utensilios se registrar en el Registro **MIS-HS-RLD-25**

26. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SERVICIOS HIGIÉNICOS

26.1. OBJETIVO

Definir las actividades a seguir para asegurar la correcta limpieza y desinfección de los servicios higiénicos.

26.2. ALCANCE:

Se aplica a todos los servicios higiénicos de la empresa.

26.3. RESPONSABILIDADES

Presidente de Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Es responsable de proveer todos los recursos necesarios para el cumplimiento del presente procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Es el responsable de supervisar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro del formato.

Personal de limpieza: Es el responsable de la ejecución de este procedimiento y de registrar el formato correspondiente.

26.4. FRECUENCIA

Se aplica una limpieza superficial diariamente, al final de la jornada o las veces que sean necesarias.

Se aplica una limpieza profunda quincenalmente.

26.5. PROCEDIMIENTO

26.5.1. Limpieza superficial

Limpieza de Inodoros y/o urinarios

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:65 de 177 | | | |

- 26.5.1.1. El SAI prepara 3 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en 1 litro de agua) en el balde asignado.
- 26.5.1.2. Entrega la solución al personal de limpieza.
- 26.5.1.3. El personal de limpieza echa aproximadamente ½ litro de solución detergente en el inodoro y urinario.
- 26.5.1.4. Restriega con la escobilla hasta eliminar todo el resto de suciedad y sarro.
- 26.5.1.5. Luego jala bomba.
- 26.5.1.6. Con ayuda de un paño humedecido en solución detergente lava la parte externa, incluyendo las tapas y el tanque de agua
- 26.5.1.7. Se enjuaga la parte externa con paño humedecido.

Limpeza de lavamanos

- 26.5.1.8. El personal de limpieza terminando la limpieza de los inodoros se dirige a los lavamanos
- 26.5.1.9. Retira cualquier residuo acumulado en la trampa.
- 26.5.1.10. Luego aplica solución detergente al interior (1/4 litro)
- 26.5.1.11. Restriega la parte interna, caños y parte externa con esponja verde. y/o paño.
- 26.5.1.12. Seguidamente drena agua para enjuagar.

Limpeza de espejos y ventanas

- 26.5.1.13. Rocía solución limpia vidrios al espejo y ventanas y limpia toda la superficie con un paño.
- 26.5.1.14. Luego seca con el paño.

Limpeza de pisos

- 26.5.1.15. Con la escoba del área barre el piso con movimientos firmes y cortos.
- 26.5.1.16. Luego con el trapeador del área trapea el piso con agua.
- 26.5.1.17. Seguidamente hace una revisión visual para verificar que haya sido eliminada toda la suciedad del piso
- 26.5.1.18. Terminado el procedimiento de limpieza, los materiales de limpieza (trapeador, paños, escobillón y baldes) se lavan y colocan en su lugar.
- 26.5.1.19. Luego se registra en el formato MIS-HS-RLD-18.

Nota: Cada dos días se retirará la basura al tacho general. Y se colocará bolsa nueva en los tachos.

26.5.2. Limpieza profunda

- 26.5.2.1. El SAI prepara 5 litros de solución detergente (10 g de detergente industrial en 1 litro de agua) en el balde asignado.
- 26.5.2.2. Luego prepara 5 litros de solución desinfectante (4 ml de hipoclorito de sodio en un litro de agua) en el balde asignado.
- 26.5.2.3. Seguidamente prepara 200 ml de solución de ácido muriático (100 ml de ácido muriático por 100 ml de agua) en el balde designado.
- 26.5.2.4. Entrega las soluciones al personal de limpieza

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:66 de 177 | | | |

26.5.3. Limpieza y desinfección de paredes

- 26.5.3.1. El personal de limpieza lava las paredes con solución detergente, las zonas altas con ayuda de una escoba y las bajas, con ayuda de paño.
- 26.5.3.2. Luego enjuaga con agua y usando paños.
- 26.5.3.3. Seguidamente se hace una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad.
- 26.5.3.4. Con ayuda de un paño aplica solución desinfectante sobre toda la superficie de manera homogénea
- 26.5.3.5.** Deja secar.

Limpieza y desinfección de puertas y ventanas

- 26.5.3.6. Terminado la limpieza de paredes pasa a limpiar las puertas.
- 26.5.3.7. Pasa un paño húmedo por toda la superficie.
- 26.5.3.8. Luego limpia con ayuda de un paño humedecido en solución detergente.
- 26.5.3.9. Seguidamente enjuaga con ayuda de un paño húmedo hasta eliminar toda la solución detergente.
- 26.5.3.10. Posteriormente aplica solución desinfectante con un paño.
- 26.5.3.11. No enjuagar y dejar secar.

Limpieza y desinfección de Inodoros y/o urinarios

- 26.5.3.12. Terminado la limpieza de las puertas pasa a limpiar el inodoro y urinarios.
- 26.5.3.13. El personal de limpieza coloca la solución de ácido muriático a los inodoros.
- 26.5.3.14. Deja actuar por 8 min.
- 26.5.3.15. Luego restriega con la escobilla hasta eliminar todo el resto de suciedad y sarro.
- 26.5.3.16. Seguidamente jala la bomba.
- 26.5.3.17. Con ayuda de un paño humedecido en solución detergente lava parte externa, incluyendo las tapas y el tanque de agua.
- 26.5.3.18. Se enjuaga la parte externa con paño humedecido en agua.
- 26.5.3.19. A continuación, aplica solución desinfectante con ayuda de un paño cubriendo completamente todas las superficies.

Limpieza y desinfección de lavamanos

- 26.5.3.20. El personal de limpieza luego de terminar con la limpieza el inodoro se dirige a los lavamanos.
- 26.5.3.21. Retira cualquier residuo acumulado en la trampa.
- 26.5.3.22. Luego aplicar ¼ litro de solución detergente al interior.
- 26.5.3.23. Seguidamente restregar la parte interna, caños y parte externa con esponja verde y/o paño, incluyendo las trampas.
- 26.5.3.24. Drena agua para enjuagar.
- 26.5.3.25. Con ayuda de un paño aplica solución desinfectante cubriendo todas las superficies.

Limpieza y desinfección de espejos, ventanas y secador eléctrico

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:67 de 177 | | | |

- 26.5.3.26. Terminando con la limpieza de lavamanos pasa a limpiar con un paño húmedo toda la superficie del espejo, ventanas y del secador eléctrico enjuagando continuamente el paño hasta la eliminación completa de toda la suciedad.
- 26.5.3.27. Luego rocía al espejo y ventanas solución limpia vidrios y limpia con un paño.
- 26.5.3.28. Por último, seca con un paño.

Limpieza de dispensadores jabón y alcohol

- 26.5.3.29. Limpia a chorro de agua la superficie externa de los dispensadores, de ser necesario refregar con solución de detergente, con ayuda de una escobilla.
- 26.5.3.30. Luego enjuagar y deja secar.
- 26.5.3.31.** Seguidamente aplicar desinfectante, con ayuda de un paño cubriendo completamente todas las superficies.

Limpieza y desinfección de piso

- 26.5.3.32. Despeja el área en lo posible.
- 26.5.3.33. Luego barre y recoger la suciedad del piso.
- 26.5.3.34. Seguidamente aplica solución detergente de manera directa al piso para remover la suciedad acumulada o adherida en su superficie, refregando con una escoba.
- 26.5.3.35. Enjuaga la superficie con agua.
- 26.5.3.36. Hace una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad del piso. Si aún se observa partículas extrañas o sarro, se efectuará nuevamente un lavado con detergente, hasta que la superficie quede completamente limpia.
- 26.5.3.37. A continuación, aplica solución desinfectante de manera directa ayudándose con una escoba para distribuir homogéneamente, deja actuar por 5 min.
- 26.5.3.38. Transcurrido el tiempo, jala los fluidos acumulados hacia los sumideros.
- 26.5.3.39. No enjuagar.
- 26.5.3.40. Terminado el procedimiento de limpieza, los materiales de limpieza (trapeador, paños, escobillón y baldes) se lavan y colocan en su lugar.
- 26.5.3.41. Luego se registra en el formato MIS-HS-RLD-18.

26.6. REGISTRO

La limpieza y desinfección de los servicios higiénicos se registra en el Registro MIS-HS-RLD-18.

27. 2PROCEDIMIENTO DE DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SOLIDOS Y EFLUENTES

27.1. OBJETIVO

Definir las actividades para asegurar una adecuada eliminación de residuos sólidos y líquidos.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:68 de 177 | | | |

27.2. ALCANCE

Incluye las actividades de recolección, aislamiento y expulsión de todo tipo de desperdicios y eliminación de efluentes, que se generen como producto de las actividades realizadas al interior de la planta.

27.3. RESPONSABILIDADES

Presidente de Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Es responsable de proveer todos los recursos necesarios para el cumplimiento del presente procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Es el responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Es el responsable de supervisar el cumplimiento de este procedimiento y verificar el correcto registro del formato.

Personal de limpieza: Es el responsable de la ejecución de este procedimiento y de registrar el formato correspondiente.

27.4. RECUENCIA

Tachos de desechos principales (zona central de residuos sólidos): Interdiario

Tachos de residuos de planta: Diario o las veces que sean necesarias a zona central de residuos sólidos.

Tachos de alrededores de planta y servicios higiénicos: Dos veces a la semana a zona central de residuos sólidos.

27.5. PROCEDIMIENTO

27.5.1. El personal de limpieza retira las bolsas de los tachos, incluyendo los desechos de la zona de trabajo todas las veces que sean necesarias (el recojo de basura de los tachos se realiza cada vez que se llene hasta un máximo de $\frac{3}{4}$ partes de su capacidad) y se coloca una nueva bolsa.

27.5.2. Traslada y coloca las bolsas con los desechos en los tachos la zona roja.

27.5.3. La evacuación de los residuos sólidos se realiza según el plano de evacuación de residuos (MIS-HS-PLA-01)

27.5.4. Los días lunes, miércoles y viernes el personal de limpieza saca a la calle todos los residuos acumulados en la zona central de residuos sólidos y los dispone para que posteriormente recoja el carro recogedor.

27.5.5. Inmediatamente después de la evacuación de los desechos, se lava y desinfecta las manos.

27.6. REGISTRO

La disposición de residuos sólidos y efluentes se registra en el **Registro MIS-HS-RLD-26**.

28. PROCEDIMIENTO DE DOSIFICACIÓN DE INSUMOS QUIMICOS

28.1. OBJETIVO

Definir las actividades para asegurar una adecuada dosificación de los insumos químicos utilizados para la limpieza y desinfección de infraestructura, equipos, utensilios y otros.

28.2. ALCANCE

Aplica a todos los insumos químicos utilizados para las actividades de limpieza y desinfección.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

| | | | |
|--|--|--------------------------------|--------------------------------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración : Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 |
| Pág.:69 de 177 | | | |

28.3. RESPONSABILIDADES

Presidente de Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI): Es responsable de proveer todos los recursos necesarios para el cumplimiento del presente procedimiento.

Jefe de aseguramiento de la inocuidad (JAI): Es el responsable de controlar el cumplimiento de este procedimiento.

Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI): Es el responsable de ejecutar este procedimiento y registrar los formatos correspondientes.

28.4. FRECUENCIA

Cada vez que se necesite emplear soluciones limpiadoras y desinfectantes.

28.5. PROCEDIMIENTO

28.5.1. Solución limpiadora (solución de detergente)

28.5.1.1. El SAI vacía la cantidad de agua deseada en un balde o tina de la capacidad adecuada.

28.5.1.2. Luego agrega el detergente (10 g por litro de agua) al balde o tina según el volumen deseado.

28.5.1.3. Seguidamente agita hasta disolver completamente.

28.5.2. Solución desinfectante

28.5.2.1. El SAI vacía la cantidad de agua deseada en un balde o tina de la capacidad adecuada.

28.5.2.2. Luego agregar la cantidad de hipoclorito de sodio (lejía) correspondiente al volumen de agua deseado, de tal forma que se obtenga la concentración en ppm requerida. Emplea la jarra medidora (Cuadro N°01).

28.5.2.3. Seguidamente mezcla bien a fin de homogenizar la solución.

Cuadro N° 01
Dilución de solución desinfectante
Hipoclorito de sodio al 4, 63 %

| Detalle | Concentración | Volumen de agua | Volumen de cloro |
|---|---------------|-----------------|------------------|
| Utensilios, equipos, mesas, estantes, pozas de lavado, contenedores, balanzas y selladoras | 100 ppm | 1 litro | 2 ml |
| Paredes, pisos, puertas, cortina, vehículo de transporte terminado e instrumentos de limpieza | 200 ppm | 1 litro | 4 ml |
| Pediluvio, tachos de basura, escobas y recogedores | 400 ppm | 1 litro | 8 ml |

28.6. REGISTRO

La dosificación de insumos químicos se registra en el Registro **MIS-HS-RLD-28**.

| | | |
|--|---|---|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross |
|--|---|---|

CAPITULO III

REGISTRO



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

REGISTRO DE CONTROL FISICO- QUIMICO Y MICROBIOLÓGICO DEL AGUA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:71 de 177

LABORATORIO EMPLEADO:

| MES /AÑO | Tipo de agua | Punto de Muestra | MICROBIOLÓGICO | | | FISICOQUÍMICO | | | | | | | |
|----------|--------------|------------------|-------------------------------|-------------------------------|-----------------------------|---------------|-----------------|--------------|------------------------------------|---------------------------|------------------------|------------------------|---------------------------|
| | | | Coliformes Totales (Ausencia) | Coliformes Fecales (Ausencia) | Heterótrofos (< 500 ufc/ml) | pH 6.5 a 8.5 | Turbiedad 5 UNT | Color 15 UCV | Cloro libre residual 0.5 -1.5 mg/l | Conductividad <1500 µS/cm | Cloruros Max 0.001mg/L | Sulfatos Max 0.05 mg/L | Dureza total Max 200 mg/L |
| | | | Cant. ✓ X | Cant. ✓ X | Cant. ✓ X | Cant. ✓ X | Cant. ✓ X | Cant. ✓ X | Cant. ✓ X | Cant. ✓ X | Cant. ✓ X | Cant. ✓ X | Cant. ✓ X |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

✓: Conforme x: No conforme -: No aplica

| Fecha | Observaciones | Acciones Correctivas |
|-------|---------------|----------------------|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

| | |
|------------------------|--|
| V°B° JAI | |
| FECHA REVISIÓN: | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

REGISTRO DE CONTROL DE HIGIENE PERSONAL

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:75 de 177

| Conforme✓ | | No conforme x | | FECHA: | | | | | | |
|-----------|-----------------|----------------------------|---------------------------------|--------------------------------|-----------------------------|---------------------|---------|----------|--|--|
| Personal | Salud y heridas | Uniforme Completo y limpio | Gorro y mas carilla bien puesto | Cabello corto y barba rasurada | Uñas cortas y Manos limpias | Sin joyas, Esmaltes | Hábitos | V°B° SAI | | |
| P1 | | | | | | | | | | |
| P2 | | | | | | | | | | |
| P3 | | | | | | | | | | |
| P4 | | | | | | | | | | |
| P5 | | | | | | | | | | |
| P6 | | | | | | | | | | |
| P7 | | | | | | | | | | |
| P8 | | | | | | | | | | |
| P9 | | | | | | | | | | |
| P10 | | | | | | | | | | |
| P11 | | | | | | | | | | |
| P12 | | | | | | | | | | |
| P13 | | | | | | | | | | |

| Conforme✓ | | No conforme x | | FECHA: | | | | | | |
|-----------|-----------------|----------------------------|---------------------------------|--------------------------------|-----------------------------|---------------------|---------|----------|--|--|
| Personal | Salud y heridas | Uniforme Completo y limpio | Gorro y mas carilla bien puesto | Cabello corto y barba rasurada | Uñas cortas y Manos limpias | Sin joyas, Esmaltes | Hábitos | V°B° SAI | | |
| P1 | | | | | | | | | | |
| P2 | | | | | | | | | | |
| P3 | | | | | | | | | | |
| P4 | | | | | | | | | | |
| P5 | | | | | | | | | | |
| P6 | | | | | | | | | | |
| P7 | | | | | | | | | | |
| P8 | | | | | | | | | | |
| P9 | | | | | | | | | | |
| P10 | | | | | | | | | | |
| P11 | | | | | | | | | | |
| P12 | | | | | | | | | | |
| P13 | | | | | | | | | | |

| Conforme✓ | | No conforme x | | FECHA: | | | | | | |
|-----------|-----------------|----------------------------|---------------------------------|--------------------------------|-----------------------------|---------------------|---------|----------|--|--|
| Personal | Salud y heridas | Uniforme Completo y limpio | Gorro y mas carilla bien puesto | Cabello corto y barba rasurada | Uñas cortas y Manos limpias | Sin joyas, Esmaltes | Hábitos | V°B° SAI | | |
| P1 | | | | | | | | | | |
| P2 | | | | | | | | | | |
| P3 | | | | | | | | | | |
| P4 | | | | | | | | | | |
| P5 | | | | | | | | | | |
| P6 | | | | | | | | | | |
| P7 | | | | | | | | | | |
| P8 | | | | | | | | | | |
| P9 | | | | | | | | | | |
| P10 | | | | | | | | | | |
| P11 | | | | | | | | | | |
| P12 | | | | | | | | | | |
| P13 | | | | | | | | | | |

| Conforme✓ | | No conforme x | | FECHA: | | | | | | |
|-----------|-----------------|----------------------------|---------------------------------|--------------------------------|-----------------------------|---------------------|---------|----------|--|--|
| Personal | Salud y heridas | Uniforme Completo y limpio | Gorro y mas carilla bien puesto | Cabello corto y barba rasurada | Uñas cortas y Manos limpias | Sin joyas, Esmaltes | Hábitos | V°B° SAI | | |
| P1 | | | | | | | | | | |
| P2 | | | | | | | | | | |
| P3 | | | | | | | | | | |
| P4 | | | | | | | | | | |
| P5 | | | | | | | | | | |
| P6 | | | | | | | | | | |
| P7 | | | | | | | | | | |
| P8 | | | | | | | | | | |
| P9 | | | | | | | | | | |
| P10 | | | | | | | | | | |
| P11 | | | | | | | | | | |
| P12 | | | | | | | | | | |
| P13 | | | | | | | | | | |

| Conforme✓ | | No conforme x | | FECHA: | | | | | | |
|-----------|-----------------|----------------------------|---------------------------------|--------------------------------|-----------------------------|---------------------|---------|----------|--|--|
| Personal | Salud y heridas | Uniforme Completo y limpio | Gorro y mas carilla bien puesto | Cabello corto y barba rasurada | Uñas cortas y Manos limpias | Sin joyas, Esmaltes | Hábitos | V°B° SAI | | |
| P1 | | | | | | | | | | |
| P2 | | | | | | | | | | |
| P3 | | | | | | | | | | |
| P4 | | | | | | | | | | |
| P5 | | | | | | | | | | |
| P6 | | | | | | | | | | |
| P7 | | | | | | | | | | |
| P8 | | | | | | | | | | |
| P9 | | | | | | | | | | |
| P10 | | | | | | | | | | |
| P11 | | | | | | | | | | |
| P12 | | | | | | | | | | |
| P13 | | | | | | | | | | |

| Conforme✓ | | No conforme x | | FECHA: | | | | | | |
|-----------|-----------------|----------------------------|---------------------------------|--------------------------------|-----------------------------|---------------------|---------|----------|--|--|
| Personal | Salud y heridas | Uniforme Completo y limpio | Gorro y mas carilla bien puesto | Cabello corto y barba rasurada | Uñas cortas y Manos limpias | Sin joyas, Esmaltes | Hábitos | V°B° SAI | | |
| P1 | | | | | | | | | | |
| P2 | | | | | | | | | | |
| P3 | | | | | | | | | | |
| P4 | | | | | | | | | | |
| P5 | | | | | | | | | | |
| P6 | | | | | | | | | | |
| P7 | | | | | | | | | | |
| P8 | | | | | | | | | | |
| P9 | | | | | | | | | | |
| P10 | | | | | | | | | | |
| P11 | | | | | | | | | | |
| P12 | | | | | | | | | | |
| P13 | | | | | | | | | | |

| Código | Nombre operario | Código | Nombre operario |
|--------|-----------------|--------|-----------------|
| P1 | | P8 | |
| P2 | | P9 | |
| P3 | | P10 | |
| P4 | | P11 | |
| P5 | | P12 | |
| P6 | | P13 | |
| P7 | | | |

| | |
|-----------------|--|
| V°B° JAI | |
| FECHA REVISIÓN: | |



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

ACCIÓN CORRECTIVA DE HIGIENE PERSONAL

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:76 de 177

| Fecha | Hora | Nombre | Institución | Motivo de la visita | Detalle | | | | Firma |
|-------|------|--------|-------------|---------------------|---------|--------|-----------------|---------|-------|
| | | | | | Botas | Mandil | Gorra y barbijó | Higiene | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

| | |
|-----------------|--|
| V°B° JAI | |
| FECHA REVISIÓN: | |



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

ACCIÓN CORRECTIVA DE HIGIENE PERSONAL

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:77 de 177

| | | |
|----------------|-------|----------------------|
| Observación N° | FECHA | Acción Correctiva N° |
| Observación N° | FECHA | Acción Correctiva N° |
| Observación N° | FECHA | Acción Correctiva N° |
| Observación N° | FECHA | Acción Correctiva N° |
| Observación N° | FECHA | Acción Correctiva N° |
| Observación N° | FECHA | Acción Correctiva N° |
| Observación N° | FECHA | Acción Correctiva N° |
| Observación N° | FECHA | Acción Correctiva N° |
| Observación N° | FECHA | Acción Correctiva N° |
| Observación N° | FECHA | Acción Correctiva N° |
| Observación N° | FECHA | Acción Correctiva N° |
| Observación N° | FECHA | Acción Correctiva N° |
| Observación N° | FECHA | Acción Correctiva N° |
| Observación N° | FECHA | Acción Correctiva N° |
| Observación N° | FECHA | Acción Correctiva N° |
| Observación N° | FECHA | Acción Correctiva N° |

V°B° JAI

FECHA REVISIÓN:

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PLANTA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:77 de 177

ZONA DE RECEPCION DE MATERIA PRIMA

FRECUENCIA: Una vez por

| Mes - año | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Items/sem | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Piso | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Paredes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Puertas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Cortinas sanitarias | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Luminarias | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Techo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Contenedores | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Parihuelas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Instrumentos de limpieza | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pediluvio | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Firma del SAI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | |
|-----------------|--|
| V°B° JAI | |
| FECHA REVISIÓN: | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PLANTA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:78 de 177

ZONA DE SELECCIÓN Y LAVADO

FRECUENCIA: Una vez por

| Mes - año | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Items/sem | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Piso | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Paredes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Puerta | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Cortina sanitaria | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Luminarias | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Techo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Utensilios | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mesas de acero inoxidable | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Estante | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Lavamanos, dispensador de jabón/alcohol | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Poza de lavado | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Instrumentos de limpieza | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Firma del SAI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

V°B° JAI

FECHA REVISIÓN:

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PLANTA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:79 de 177

ZONA DE PROCESAMIENTO Y ENVASADO

| Mes - año | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| Items/sem | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Piso | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Paredes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Puertas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Luminarias | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Techo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Cortinas sanitarias | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mesas de acero inoxidable | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Marmitas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Cocina | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Carritos y banco de acero inoxidable | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Balanzas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Utensilios | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Lavamanos, dispensador de jabón/alcohol | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PLANTA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:81 de 177

ZONA DE LABORATORIO

FRECUENCIA: Una vez por

| Mes-año | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Items/sem | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Piso | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Paredes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Cortina sanitaria | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mesa | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Estante de metal | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Armario de metal | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Brixometro | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| pH-metro | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Termómetro | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Utensilios | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Tacho de basura | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Firma del SAI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | |
|-----------------|--|
| V°B° JAI | |
| FECHA REVISIÓN: | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PLANTA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:82 de 177

ALMACÉN DE MATERIA PRIMA

FRECUENCIA: Una vez por

| Mes-año | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Items/sem | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Piso | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Paredes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Puertas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Cortina sanitaria | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Techo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Luminarias | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Contenedores | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Parihuelas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Instrumentos de limpieza | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Firma del SAI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | |
|--------------------|--|
| V°B° JAI | |
| FECHA DE REVISION: | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PLANTA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:83 de 177

ZONA DE ETIQUETADO

FRECUENCIA: Una vez por

| Mes-año | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Items/sem | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Piso | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Paredes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Puerta | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Cortinas sanitarias | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mesas de acero inoxidable | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Utensilios | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Contenedores | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fechadora | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Envases | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Lavatorio | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Instrumentos de limpieza | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Firma del SAI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

-
-
-
-
-

| | |
|-----------------|--|
| V°B° JAI | |
| FECHA REVISIÓN: | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PLANTA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:84 de 177

ZONA DE DOSIFICACION

FRECUENCIA: Una vez por

| Mes-año | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Items/sem | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Piso | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Paredes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Techo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Luminaria | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Cortina sanitaria | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Balanza digital | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mesa | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Parihuela | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Estante | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Utensilios | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Envases | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Cortina sanitaria | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Firma del SAI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | |
|-----------------|--|
| V°B° JAI | |
| FECHA REVISIÓN: | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PLANTA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:85 de 177

ZONA DE PRODUCTO SEMIPROCESADO

FRECUENCIA: Una vez por

| Mes-año | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Items/sem | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Piso | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Paredes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Techo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Luminarias | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Contenedores | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Parihuelas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Instrumentos de limpieza | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Firma del SAI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | |
|-----------------|--|
| V°B° JAI | |
| FECHA REVISIÓN: | |



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PLANTA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:86 de 177

ALMACEN DE ENVASES

FRECUENCIA: Una vez por

| Mes-año | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Items/sem | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Piso | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Paredes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Techo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Luminarias | | | | | | | | | | | | | | | 9 | | | | | | | | | | | | | |
| Envases | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Parihuelas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Instrumentos de limpieza | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Firma del SAI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | |
|-----------------|--|
| V°B° JAI | |
| FECHA REVISIÓN: | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PLANTA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:87 de 177

ALMACEN DE PRODUCTO TERMINADO

FRECUENCIA: Una vez por

| Mes-año | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Items/sem | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Piso | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Paredes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Puertas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Cortina sanitarias | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Luminarias | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Techo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Parihuelas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Estantes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Contenedores | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Muebles | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Carrito transportador | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Tacho de basura | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Firma del SAI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | |
|-----------------|--|
| V°B° JAI | |
| FECHA REVISIÓN: | |



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PLANTA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:88 de 177

SS.HH MUJERES

FRECUENCIA: Una vez por

| Mes-año | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Items/sem | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Piso | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Paredes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Puerta | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ventana | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Techo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Luminarias | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ducha | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Lavatorio | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Espejo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Dispensador de jabón y alcohol | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Secador eléctrico | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Dispensador de papel | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Instrumentos de limpieza | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Firma del SAI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | |
|--------------------|--|
| V°B° JAI | |
| FECHA DE REVISION: | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PLANTA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:89 de 177

SS.HH VARONES

FRECUENCIA: Una vez por

| Mes-año | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Items/sem | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Piso | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Paredes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| puerta | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ventana | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Techo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Luminaria | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ducha | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Lavatorio | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Espejo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Dispensador de jabón y alcohol | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Secador eléctrico | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Dispensador de papel | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Urinaros | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inodoros | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Tacho de basura | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Firma del SAI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | |
|--------------------|--|
| V°B° JAI | |
| FECHA DE REVISION: | |



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PLANTA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:90 de 177

ZONA DE VESTIDORES VARONES Y MUJERES

FRECUENCIA: Una vez por

| Mes-año | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Items/sem | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Pisos | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Estante | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Casilleros | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Firma del SAI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | |
|-----------------|--|
| V°B° JAI | |
| FECHA REVISIÓN: | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PLANTA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:91 de 177

ZONA DE COMEDOR

FRECUENCIA: Una vez por

| Mes-año | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Items/sem | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Pisos | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Paredes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ventanas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Techo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Luminarias | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mesas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Sillas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Armario | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Horno microondas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Hervidor | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Lavadero | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Utensilio | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Barra de concreto | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Tacho de basura | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Instrumentos de limpieza | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Firma del SAI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | |
|--------------------|--|
| V°B° JAI | |
| FECHA DE REVISION: | |



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PLANTA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:92 de 177

ZONA DE PRODUCTOS QUIMICOS Y HERRAMIENTAS

FRECUENCIA: Una vez por

| Mes-año | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Items/sem | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Pisos | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Paredes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Armario de productos químicos | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Armario de herramientas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Firma del SAI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ZONA DE LAVADO DE JABAS Y OTROS

FRECUENCIA: Una vez por

| Mes-año | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Items/sem | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Piso | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Paredes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Puerta | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Techo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Luminarias | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Firma del SAI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

V°B° JAI

FECHA DE REVISION:

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PLANTA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:93 de 177

ZONA DE LAVADO DE INDUMENTARIA

FRECUENCIA: Una vez por

| Mes-año | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Items/sem | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Piso | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Contenedores | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Tanque de agua 1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Tanque de agua 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Tanque de gas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Instrumentos de limpieza | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Firma del SAI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | |
|--------------------|--|
| V°B° JAI | |
| FECHA DE REVISION: | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PLANTA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:94 de 177

AREA DE EXTERIORES

FRECUENCIA: Una vez por semana

| Mes-año | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Items/sem | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Gradas exteriores | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Gradas de producción | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Paredes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Puertas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pediluvio. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pasillos de producción | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Patio | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Lavatorio | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Balanza | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Jardín | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Sardinell | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Puerta de ingreso | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Balanza | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Firma del SAI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | |
|--------------------|--|
| V°B° JAI | |
| FECHA DE REVISION: | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE PLANTA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:95 de 177

AREA ADMINISTRATIVA

FRECUENCIA: Una vez por

| Mes-año | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Items/sem | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Pisos. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Paredes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ventanas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Armarios | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipos | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mesas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Sillas | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Alfombras | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Tacho de basura | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Instrumentos de limpieza | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Firma del SAI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | |
|--------------------|--|
| V°B° JAI | |
| FECHA DE REVISION: | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross

| | | | | |
|---|--|------------------------|-------------------------------|----------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | | |
| | REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TANQUE Y POZO DE AGUA | | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:98 de 177 |

Limpieza y desinfección de tanque de agua: Semestral

| Fecha | Hora | Nombre | Limpieza y desinfección de | | | | Observaciones | Firma |
|-------|------|--------|----------------------------|-----------------|-------|---------------------|---------------|-------|
| | | | Filtro | Paredes y pisos | Tapas | Tuberías Y válvulas | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Limpieza y desinfección de pozo de agua: Anual.

| Fecha | Hora | Nombre | Limpieza y desinfección de: | | | Observaciones | Firma del responsable |
|-------|------|--------|-----------------------------|------|-----------------------------|---------------|-----------------------|
| | | | Paredes | Tapa | Retiro de materias extrañas | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

✓ Se ejecutó X: No se ejecutó -: No aplica

| | |
|--------------------|--|
| V°B° SAI | |
| FECHA DE REVISION: | |



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INSTRUMENTOS DE LIMPIEZA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:100 de 177

Zona:

Mes:

Año:

Limpieza profunda: Semanal

| Fecha | Hora | Nombre | Paños | Esponja | Escobilla | Hisopos | Firma |
|-------|------|--------|-------|---------|-----------|---------|-------|
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

| | |
|--------------------|--|
| V°B° SAI | |
| FECHA DE REVISION: | |



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TACHOS DE BASURA, ESCOBAS Y RECOGEDORES

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.: 107 de 177

Limpieza superficial: Semanalmente

Mes:

Año:

| Fecha | Hora | Nombre | Área de desecho | Tachos, escobas y recogedores de: | | | | | | Firma |
|-------|------|--------|-----------------|-----------------------------------|--------------|--------|------------|--------------------|-------------------|-------|
| | | | | Producción | Almacén P.T. | SS. HH | Exteriores | Comedor y oficinas | Recepción de M.P. | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

Limpieza profunda: Quincenal

| Fecha | Hora | Nombre | Área de desecho | Tachos, escobas y recogedores de: | | | | | | Firma del ejecutor |
|-------|------|--------|-----------------|-----------------------------------|--------------|--------|------------|--------------------|-------------------|--------------------|
| | | | | Producción | Almacén P.T. | SS. HH | Exteriores | Comedor y oficinas | Recepción de M.P. | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

✓ :Se ejecutó --: No aplica

| | |
|--------------------|--|
| V°B° SAI | |
| FECHA DE REVISION: | |



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EXTERIORES

| | | | | |
|-----------|-------------|------------------------|-------------------------------|-----------------|
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:110 de 177 |
|-----------|-------------|------------------------|-------------------------------|-----------------|

✓

Limpieza superficial: **Dos veces por semana o las veces que se vea por conveniente**

Mes:

| Fecha | Hora | Nombre | Patio de maniobras | Gradas | Zona de insumos químicos y herramientas. | Área de lavado de jabas | Zona de lavado de indumentaria | Balanza | Lavatorio | Pasillo de producción | Jardín | Sardinel | Firma |
|-------|------|--------|--------------------|--------|--|-------------------------|--------------------------------|---------|-----------|-----------------------|--------|----------|-------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

Limpieza profunda: **Quincenal**

| Fecha | Hora | Nombre | Patio de maniobras | Gradas | Zona de insumos químicos y herramientas. | Área de lavado de jabas | Zona de lavado de indumentaria | Balanza | Lavatorio | Pasillo de producción | Jardín | Sardinel | Firma |
|-------|------|--------|--------------------|--------|--|-------------------------|--------------------------------|---------|-----------|-----------------------|--------|----------|-------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

✓ se ejecutó -: No aplica

| | |
|---------------------------|--|
| V°B° SAI | |
| FECHA DE REVISION: | |

CAPITULO IV

INSTRUCTIVOS



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO CONTROL FISICO, QUIMICO Y MICROBIOLOGICO DEL AGUA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:123 de 177

| | |
|----------------------------|--|
| EJECUTOR | Supervisor de aseguramiento de la inocuidad y personal del laboratorio acreditado |
| FRECUENCIA | Semestralmente |
| MATERIALES | Indicado por el laboratorio |
| EQUIPO DE SEGURIDAD | Mandil, guante, mascarilla y gorra. |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Coordinar con el laboratorio acreditado para la realización del análisis físico, químico y microbiológico del agua.2. Llenar el registro de control de visitas.3. Dar las facilidades necesarias para la toma de muestra.4. Registrar los resultados del análisis en el formato correspondiente verificando que éstas se encuentren dentro del rango establecido.5. En caso de no conformidad reportar al JAI quien tomará acciones correctivas juntamente con el PCGI. |
| REGISTRO | MIS-HS-RCA-01 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE ADICIÓN DE CLORO AL TANQUE DE AGUA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:124 de 177

| EJECUTOR | Supervisor de aseguramiento de la inocuidad. | | | | | | | | | | |
|----------------------|--|-----------------|-----------------------------|--------------|-------|------------------|-------|----------------------|------|----------------------|-------|
| FRECUENCIA | Cada vez que se cargue el tanque de agua | | | | | | | | | | |
| INSUMOS | Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía). | | | | | | | | | | |
| CONCENTRACION | Según el cuadro N°1 | | | | | | | | | | |
| MATERIALES | Jarra medidora y reloj | | | | | | | | | | |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Verificar la cantidad de agua presente en el tanque.2. Determinar la cantidad de hipoclorito de sodio a agregar. Utilizar para ello la jarra medidora.3. Adicionar la cantidad de cloro previamente determinada.4. Registrar en el formato correspondiente la fecha, hora, cantidad de agua en el tanque, cantidad de cloro agregado y firma del ejecutor.5. Subir la palanca de apertura de agua al tanque y tomar hora.6. Cuando el tanque este lleno bajar la palanca de apertura de agua al tanque. <p style="text-align: center;">CUADRO N° 1: Diluciones de hipoclorito de sodio (5.25%) para el clorado del agua.</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"><thead><tr><th>VOLUMEN DE AGUA</th><th>CANTIDAD DE CLORO A AGREGAR</th></tr></thead><tbody><tr><td>Tanque vacío</td><td>50 ml</td></tr><tr><td>1/2 tanque vacío</td><td>20 ml</td></tr><tr><td>3/4 del tanque vacío</td><td>30ml</td></tr><tr><td>3/4 del tanque lleno</td><td>10 ml</td></tr></tbody></table> | VOLUMEN DE AGUA | CANTIDAD DE CLORO A AGREGAR | Tanque vacío | 50 ml | 1/2 tanque vacío | 20 ml | 3/4 del tanque vacío | 30ml | 3/4 del tanque lleno | 10 ml |
| VOLUMEN DE AGUA | CANTIDAD DE CLORO A AGREGAR | | | | | | | | | | |
| Tanque vacío | 50 ml | | | | | | | | | | |
| 1/2 tanque vacío | 20 ml | | | | | | | | | | |
| 3/4 del tanque vacío | 30ml | | | | | | | | | | |
| 3/4 del tanque lleno | 10 ml | | | | | | | | | | |
| REGISTRO | MIS-HS-RCA-02 | | | | | | | | | | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE CONTROL DE CLORO LIBRE RESIDUAL

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:125 de 177

| | |
|----------------------|---|
| EJECUTOR | Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI) |
| FRECUENCIA | Agua de pozo: Diariamente o las veces que sean necesarias. Agua de red pública: Diariamente o las veces que sean necesarias. |
| MATERIALES | Kit comparador de cloro y pastillas DPD |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. En el punto de agua abrir el caño y dejar correr el agua por 30 seg.<ol style="list-style-type: none">a. Agua de pozo:(Lavatorio externo, área de lavado de jabas y SS.HH)b. Agua potable (Área de producción, comedor y área de lavado de frutas)2. Llenar con agua el comparador hasta la línea marcada.3. Añadir una pastilla DPD dentro la celda de colores (CL DPD), que está a la derecha del comparador para medir el cloro libre residual.4. Tapar el comparador y agitar hasta que la pastilla esté totalmente disuelta y vire de color.5. Comparar el color de la muestra con los colores estándares del comparador.6. Registrar la lectura del comparador en el formato correspondiente.7. Si el nivel de cloro libre residual está por debajo de los límites establecidos se procederá a dosificar el cloro hasta obtener el nivel deseado de hipoclorito, teniéndose que realizar lecturas con el kit para constatar que el nivel alcance los límites establecidos (de 0.5 a 1.5 ppm)8. Registrar la lectura 2 en el formato. |
| REGISTRO | MIS-HS-RCA-03 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE CONTROL DE HIGIENE PERSONAL

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:126 de 177

| | |
|----------------------|---|
| EJECUTOR | Supervisor de aseguramiento de la inocuidad (SAI) |
| FRECUENCIA | Se aplica diariamente |
| PROCEDIMIENTO | <p>Al personal de la empresa</p> <p>1.1 El SAI todos los días realiza una inspección inopinada durante la jornada de trabajo a todo el personal manipulador verificando los siguientes aspectos:</p> <ul style="list-style-type: none">• Que el personal se haya bañado antes de ingresar a laborar.• Que su indumentaria este limpia y correctamente puesta.• Que no se encuentre enfermo y no presente heridas.• Que sus uñas estén cortas, sin esmalte y limpias.• Que sus manos se encuentren limpias.• Que no porte joyas ni maquillaje. <p>De haber alguna observación se tomará una acción correctiva y registrará en el formato MIS-HS-RCH-03: Registro de acción correctiva de higiene del personal.</p> |
| REGISTRO: | MIS-HS-RCH-01 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TANQUE DE AGUA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:127 de 177

| | |
|-----------------------------|--|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Semestral |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g de detergente por 1 litro de agua Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2 ml de hipoclorito de sodio por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Manguera, escoba de cerdas plásticas y baldes |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes, botas y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Cerrar la llave de ingreso de agua.2. Abrir la salida del tanque para eliminar el total de agua almacenada en el interior.3. Eliminar las partículas adheridas en las paredes internas del tanque con chorro de agua a presión (utilizar una manguera) y desechar la arenilla presente en la base.4. Con una escoba y solución detergente refregar las paredes y la base del tanque tanto externa e interna. Repetir esta operación hasta no observar sarro o partículas extrañas. Si es necesario volver a aplicar solución detergente.5. Enjuagar bajo chorro continuo de agua a presión (desde arriba hacia abajo). Utilizar manguera y eliminar toda el agua presente dentro del tanque, si es necesario se hará uso de la escoba.6. Aplicar solución desinfectante en todo el tanque y dejar actuar por 15 min.7. Pasado el tiempo, drenar la solución desinfectante.8. Cerrar la salida del tanque.9. Del mismo modo realizar el lavado de la tapa, la boya y los ductos de ingreso y salida del tanque.10. Desenroscar el vaso del filtro de agua, retirar el cartucho y lavarlo con solución de detergente, enjuagar y desinfectar.11. Lavar con chorro de agua a presión el filtro de agua (cartucho) con el fin de eliminar cualquier partícula adherida.12. Colocar el cartucho (filtro) dentro del vaso checando que asiente en el fondo.13. Alinear el vaso con la tapa y enroscar suavemente con la mano hacia la derecha, asegurando que esté bien cerrado.14. Abrir la llave de agua para llenar el tanque con agua y clorarla.15. Descargar el total de esta agua con el fin de limpiar los conductos y eliminar cualquier posible presencia de residuos químicos.16. Volver a llenar el tanque con agua y clorarla, dejar actuar el cloro para su uso posterior.17. Guardar todos los instrumentos de limpieza utilizados; limpios y en su respectivo lugar.18. Registrar el formato correspondiente. <p>Cambio de filtro de agua: Periódicamente se observará el estado de conservación del cartucho y en caso sea necesario se procederá a su limpieza con chorro de agua o su reemplazo.</p> |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-01 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE POZO DE AGUA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:128 de 177

| | |
|-----------------------------|--|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Anual |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial - 10 g de detergente por 1 litros de agua |
| MATERIALES | Escoba de cerdas plásticas, red para sacar la suciedad del agua y baldes |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Retirar la tapa del pozo.2. Lavar la tapa con ayuda de una escobilla y solución de detergente eliminando toda la suciedad tanto interna como externa.3. Enjuagar hasta que no quede restos de detergente.4. Dejar secar.5. Con ayuda de una escoba humedecida en agua, limpiar las paredes de los anillos del pozo eliminando toda la suciedad (telarañas y polvo).6. Retirar toda la suciedad del agua (hojas) con una red.7. Tapar el pozo.8. Lavar los instrumentos de limpieza empleados y disponerlos en su lugar.9. Registrar el formato. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-01 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE POZAS DE LAVADO Y LAVATORIOS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:129 de 177

| | |
|--|--|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Limpieza superficial: Al final de turno o las veces que sean necesarias |
| | Limpieza profunda: Quincenal |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g de detergente por 1 litro de agua |
| | Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2 ml de hipoclorito de sodio por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Esponja verde, paño y escobilla |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes, y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | a). Limpieza superficial |
| | <ol style="list-style-type: none">1. Retirar cualquier residuo acumulado en la trampa.2. Aplicar solución detergente al interior.3. Restregar la parte interna y externa con un paño o esponja verde.4. Enjuagar.5. En caso de ser necesario, limpiar los grifos y dosificadores.6. Registrar el formato correspondiente. |
| | b). Limpieza Profunda |
| | <u>Limpieza de pozas de lavado y lavatorios</u> |
| <ol style="list-style-type: none">1. Retirar cualquier residuo acumulado en la trampa.2. Aplicar solución detergente al interior.3. Lavar con solución detergente y restregar la parte interna y externa, el grifo, la válvula de cierre, drenaje, los soportes y patas con esponja verde y/o paño eliminando toda la suciedad y sarro presente en el grifo y la trampa.4. Enjuagar hasta la eliminación de todo el detergente.5. Con ayuda de un paño o un atomizador, aplicar solución desinfectante.6. Dejar secar. | |
| <u>Limpieza de dispensadores de jabón, alcohol, papel toalla</u> | |
| <ol style="list-style-type: none">1. Desmontar el dispensador de papel y retirar todos los residuos de suciedad por dentro y por fuera con ayuda de un paño.2. Aplicar solución detergente y refregar la parte interna y externa con la ayuda de un paño.3. Enjuagar con un paño húmedo.4. En el caso de los dispensadores de jabón y alcohol limpiar la parte externa, interna con solución de detergente si es necesario usar una escobilla y/o esponjas verdes.5. Aplicar solución desinfectante por inmersión (5min) No enjuagar.6. Dejar orear.7. Llenar el dispensador con jabón líquido y alcohol y colocar el papel toalla.8. Registrar el formato. | |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-02 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INSTRUMENTOS DE LIMPIEZA DEL ÁREA DE PRODUCCIÓN

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:130 de 177

| | |
|-----------------------------|--|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Limpieza superficial: después de uso |
| | Limpieza profunda: semanal |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g de detergente en 1 litro de agua. |
| | Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 200 ppm (4 ml de hipoclorito de sodio en 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Balde y escobillas. |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable. |
| PROCEDIMIENTO | a) Limpieza superficial <u>Antes del uso</u> 1. Los paños serán enjuagados en chorro de agua para la eliminación de la solución de detergente. |
| | <u>Después del uso</u> 1. Enjuagar bajo chorro de agua hasta la eliminación de la materia gruesa y solución detergente 2. Los paños dejar remojando en agua con detergente y cloro. 3. Las esponjas, hisopos y escobillas colocar en su lugar respectivo. 4. Registrar el formato correspondiente. b) Limpieza Profunda 1. Introducir los paños esponjas verdes, hisopos y escobillas en la solución de detergente y refregar hasta eliminar todo resto de suciedad. 2. Enjuagar con abundante agua hasta eliminar todo el detergente. 3. Sumergir los implementos de limpieza y dejar en reposo por 5 minutos. No necesita enjuague. 4. Los paños dejar en un balde remojando con detergente e hipoclorito de sodio. 5. Las escobillas, hisopos y esponjas; colocar en su lugar respectivo. 6. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-03 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE INSTRUMENTOS DE LIMPIEZA DEL ÁREA DE ALMACENES

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:131 de 177

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Personal designado. |
| FRECUENCIA | Limpieza superficial: después de uso. |
| | Limpieza profunda: semanal. |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g de detergente en 1 litro de agua. |
| | Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63 % (lejía) 200 ppm (4 ml de hipoclorito de sodio en 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Balde y escobillas. |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable. |
| PROCEDIMIENTO | <p>a) Limpieza superficial</p> <p><u>Antes del uso</u></p> <ul style="list-style-type: none">Los paños serán enjuagados en chorro de agua para la eliminación de la solución de detergente. <p><u>Después del uso</u></p> <ol style="list-style-type: none">Enjuagar bajo chorro de agua hasta la eliminación de la materia gruesa y solución detergenteLos paños dejar remojando en agua con detergente y cloro.Las esponjas, hisopos y escobillas colocar en su lugar respectivo.Registrar el formato correspondiente. <p>b) Limpieza Profunda</p> <ol style="list-style-type: none">Introducir los paños de limpieza en la solución desinfectante y refregar hasta eliminar toda la suciedad.Enjuagar con agua hasta la eliminación completa de los restos de detergente.Exprimir los paños y los dejar secar al sol.Una vez secos recogerlos y los guardarlos en el lugar respectivo.Registrar la acción en el registro MIS-HS-RLD-03. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-03 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PISOS DE ÁREA PRODUCCIÓN

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:132 de 177

| | |
|-----------------------------|--|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Limpieza Superficial: Diario (al final de turno) o las veces que sea necesaria Limpieza profunda: Quincenal |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g de detergente en 1 litro de agua Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,25 % (lejía) 200 ppm (4 ml de hipoclorito de sodio en 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Escoba de cerdas plásticas, escobillón, recogedor y baldes |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes, botas y mandil impermeable. |
| PROCEDIMIENTO | <p>a). Limpieza superficial</p> <ol style="list-style-type: none">1. Despejar el área en lo posible.2. Barrer y recoger la suciedad del piso.3. Lavar el piso con agua, utilizando escobas para restregar cualquier suciedad adherida.4. Eliminar el exceso de agua utilizando el escobillón.5. Hacer una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad del piso.6. Dejar el área en orden y limpia. Los materiales de limpieza se lavan y colocan en su lugar.7. Registrar el formato correspondiente. <p>b). Limpieza profunda</p> <ol style="list-style-type: none">1. Despejar el área en lo posible.2. Barrer y recoger la suciedad del piso.3. Aplicar solución detergente al piso y refregar con ayuda de la escoba en caso sea necesario emplear una escobilla para limpiar las juntas.4. Enjuagar la superficie.5. Eliminar el exceso de agua utilizando el escobillón.6. Hacer una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad del piso. Si aún se observan partículas extrañas, se efectuará nuevamente un lavado con detergente, hasta que la superficie quede completamente limpia.7. Aplicar solución desinfectante sobre toda la superficie de manera homogénea (ayudarse con una escoba), dejar reposar por 15 minutos.8. No enjuagar.9. Dejar el área en orden y limpia. Los materiales de limpieza se lavan y colocan en su lugar.10. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-04 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE PISOS DEL ÁREA DE ALMACENES

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:133 de 177

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Limpieza Superficial: Semanal o las veces que sea necesaria Limpieza profunda: Quincenal |
| MATERIALES | Escoba de cerdas plásticas, escobillón, trapeador, recogedor y baldes |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes, botas y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | <p>a). limpieza superficial.</p> <ol style="list-style-type: none">1. Despejar el área en lo posible.2. Barrer y recoger la suciedad del piso.3. Hacer una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad del piso.4. Dejar el área en orden y limpia. Los materiales de limpieza utilizados se lavan y colocan en su lugar.5. Registrar el formato correspondiente. <p>b). limpieza profunda.</p> <ol style="list-style-type: none">1. Despejar el área en lo posible.2. Barrer y recoger la suciedad del piso.3. Trapear con agua.4. Hacer una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad del piso.5. Dejar el área en orden y limpia. Los materiales de limpieza utilizados se lavan y colocan en su lugar.6. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-04 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PAREDES DEL ÁREA DE ALMACENES

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:134 de 177

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Quincenal |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g de detergente en 1 litro de agua |
| | Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63 % (lejía) 200 ppm (4 ml de hipoclorito de sodio en 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Escoba de cerdas, baldes, esponjas verdes, paños y escobillas |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes, botas y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Lavar las paredes con detergente (lavar las zonas altas con ayuda de una escoba y las bajas, con ayuda de escobillas, esponjas verdes y paños de tela, haciendo movimiento circular de arriba hacia abajo).2. Retirar el detergente con agua (utilizar baldes y/o manguera).3. Hacer una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad. En caso de necesitarse se debe hacer de nuevo un lavado con detergente hasta que la superficie quede completamente limpia.4. Aplicar solución desinfectante sobre toda la superficie de manera homogénea (ayudarse con una escoba y/o paño).5. No enjuagar y dejar secar.6. Dejar el área en orden y limpia. Los materiales de limpieza utilizados se lavan y colocan en su lugar.7. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-05 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE CORTINAS SANITARIAS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:135 de 177

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Quincenal |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g de detergente en 1 litro de agua |
| | Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4, 63 % (lejía) 200 ppm (4 ml de hipoclorito de sodio en 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Escoba de cerdas, baldes, esponjas verdes, paños y escobillas |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes, botas y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Limpiar las paredes de arriba hacia abajo con un paño húmedo, enjuagando el paño continuamente.2. Hacer una revisión visual para verificar que haya sido eliminada toda la suciedad.3. Aplicar solución desinfectante sobre toda la superficie de manera homogénea.4. Dejar el área en orden y limpia. Los materiales de limpieza utilizados se lavan y colocan en su lugar.5. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-05 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE CORTINAS SANITARIAS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:136 de 177

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA. | Quincenal |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g de detergente en 1 litro de agua |
| | Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4, 63 % (lejía) 200 ppm (4 ml de hipoclorito de sodio en 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Baldes, esponjas verdes, escobillas y paños |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes, escalera, botas y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Restregar con solución detergente cada tira de la cortina con ayuda de una esponja verde y/o paño humedecido. Esta operación debe efectuarse por ambas caras de cada tira.2. Enjuagar con abundante agua con ayuda de la manguera o balde.3. Dejar escurrir.4. Aplicar solución desinfectante con un paño.5. No enjuagar6. Guardar todos los implementos utilizados, limpios y en su respectivo lugar.7. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-05 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TECHOS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:137 de 177

v

| | |
|-----------------------------|--|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Quincenal |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g de detergente en 1 litro de agua Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4, 63 % (lejía) 200 ppm (4 ml de hipoclorito de sodio en 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Escoba de cerdas, baldes, esponjas verdes, paños y escobillas |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes, botas y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Con ayuda de una escoba húmeda, limpiar la malla metálica, la puerta y marco de arriba hacia abajo.2. Pasar un paño húmedo por toda la superficie.3. Refregar con solución detergente con ayuda de un paño y en caso de que fuere necesario una esponja verde.4. Retirar el detergente con ayuda de un paño húmedo.5. Aplicar solución desinfectante con un paño.6. No enjuagar y dejar secar.7. Guardar todos los implementos de limpieza utilizados, limpios y en su respectivo lugar.8. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-05 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LUMINARIAS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:138 de 177

| | |
|-----------------------------|--|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Trimestral |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g de detergente en 1 litro de agua Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4, 63 % (lejía) 200 ppm (4 ml de hipoclorito de sodio en 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Esponja verde, paños, balde y escobillas |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Arneses, guantes, botas y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Bajar la llave de la corriente eléctrica correspondiente al área.2. Limpiar la superficie externa de la luminaria (restos de polvo, tela de araña u otros) haciendo uso de un paño seco.3. Retirar el protector de la luminaria.4. Sacar el fluorescente y limpiar con un paño limpio y seco. Colocarlo en un lugar seguro.5. Aplicar una solución detergente al protector con ayuda de un paño por la parte exterior e interior del protector y dejar reposar aproximadamente 2 min.6. Frotar las superficies internas y externas con un paño o escobilla.7. Enjuagar con un paño húmedo o con agua directa al chorro.8. Aplicar solución desinfectante al interior y exterior del protector. Dejar en contacto unos 15 min.9. No necesita enjuague. Dejar orear.10. Secar el protector con un paño limpio y seco.11. Instalar el fluorescente y el protector. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-05 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE ESTANTES DEL ÁREA DE PRODUCCIÓN

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:139 de 177

| | |
|-----------------------------|--|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Trimestral. |
| INSUMOS | Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 200 ppm (4 ml de hipoclorito de sodio en 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Esponja verde, paños, balde y escobillas. |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Arneses, guantes, botas y mandil impermeable. |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">12. Proteger los equipos con un cobertor antes de realizar la limpieza.13. Retirar el polvo y las pelusas del techo y sus esquinas con un escobillón.14. Aplicar la solución detergente al techo .ayudarse con una escoba y con paños.15. Retirar el detergente con un paño de agua. repetir esta operación hasta que, al momento de lavar los paños, el agua de lavado salga sin detergente.16. Aplicar solución desinfectante con un paño limpio (ayudarse con un palo de escoba).17. No enjuagar y dejar secar.18. Guardar todos los implementos utilizados, limpios y en su respectivo lugar.19. Registrar el formato correspondiente |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-05 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE ESTANTES DEL ÁREA DE ALMACENES

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:140 de 177

| | |
|-----------------------------|--|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Limpieza superficial: Antes de colocar los materiales Limpieza profunda: Quincenal |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2ml por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Esponja verde, paño y atomizador |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable. |
| PROCEDIMIENTO | <p>a). Limpieza Superficial</p> <ol style="list-style-type: none">1. Pasar un paño húmedo sobre la superficie de los estantes para eliminar toda la suciedad o presencia de polvo.2. Dejar secar.3. Colocar los materiales sobre el estante de forma ordenada.4. Registrar el formato correspondiente. <p>b). Limpieza Profunda</p> <ol style="list-style-type: none">1. Desocupar los estantes. Los materiales contenidos en los estantes deben colocarse sobre una superficie limpia.2. Retirar de las bandejas el polvo y otras partículas extrañas con ayuda de un paño húmedo.3. Aplicar solución de detergente) con ayuda de un paño tanto arriba y abajo incluyendo las hendiduras.4. Lavar de la misma manera los parantes y para facilitar la limpieza se deberá volcar al piso.5. Enjuagar con paño húmedo hasta la eliminación completa de la solución.6. Aplicar solución desinfectante con un paño limpio y/o atomizador.7. Dejar secar.8. Guardar todos los implementos de limpieza utilizados, limpios y en su respectivo lugar.9. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-06 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PULPEADORA PARA TUMBO Y GRANADILLA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:141 de 177

v

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Limpieza superficial: Antes de colocar los materiales |
| | Limpieza profunda: Quincenal |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua |
| | Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2ml por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Esponja verde, paño y atomizador |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | a). Limpieza Superficial <ol style="list-style-type: none">1. Pasar un paño húmedo sobre la superficie de los estantes para eliminar toda la suciedad o presencia de polvo.2. Dejar secar.3. Colocar los materiales sobre el estante de forma ordenada.4. Registrar el formato correspondiente. |
| | b). Limpieza Profunda <ol style="list-style-type: none">1. Retirar los productos del estante y los dispone en un lugar limpio y seguro.2. humedecer un paño en agua y limpiar los parantes y ambas superficies de los tablones hasta la eliminación completa de la suciedad.3. Hacer una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad. En caso de necesitarse se debe hacer la limpieza de nuevo.4. Ya cuando observe que los estantes se encuentren limpios aplicar la solución desinfectante sobre toda la superficie de manera homogénea utilizando un paño.5. Dejar secar y colocar los productos retirados de manera ordenada.6. Los instrumentos de limpieza empleados se lavan y disponen en su lugar.7. Registrar la acción en el Registro MIS-HS-RLD-05. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-06 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PULPEADORA PARA YACON Y MEMBRILLO

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:142 de 177

v

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Antes y después del uso |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua |
| | Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2ml por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Baldes, esponja verde y paños |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Apagar el equipo.2. Desenchufar el cable.3. Antes de empezar con la limpieza tener en cuenta que no se debe de mojar la parte del motor.4. Desmontar los ganchos de fijación el equipo (ambos lados) y retirar la tapa.5. Retirar la tapa.6. Retirar la compuerta desajustado los cuatro pernos.7. Retirarla malla.8. Limpiar todo el interior de la cámara de despulpado, la tolva de alimentación verificando que no queden residuos de fruta en el interior. Evitar salpicar el motor9. Sacar la tapa y la malla tamizadora.10. Con una solución de detergente, refregar las superficies del equipo hasta desprender todas las partículas adheridas.11. Enjuagar el equipo hasta la eliminación completa del detergente.12. Aplicar solución desinfectante,13. Montar el equipo.14. Guardar todos los instrumentos de limpieza utilizados, limpios y en su respectivo lugar.15. Registrar el formato respectivo |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-07 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EXTRACTORA DE ZUMOS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:143 de 177

v

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Antes y después del uso |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua. |
| | Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2ml por 1 litro de agua.) |
| MATERIALES | Baldes, esponja verde y paños |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENT | <ol style="list-style-type: none">1. Administrar agua por la tolva de ingreso hasta verificar que tanto en la salida de pulpa y en los desechos se evidencia poca presencia de partículas del producto que se estuvo procesando.2. Desmontar la tapa y sacar el tamiz.3. Trasladar al pozo del lavado la tapa y el tamiz.4. Lavar con una solución de detergente, refregando con ayuda de una esponja verde o un paño hasta la eliminación de la suciedad adherida.5. Enjuagar bajo chorro agua o con un paño húmedo, hasta la eliminación completa de la solución detergente.6. La parte del equipo que queda montado sobre la mesa pasar con un paño humedecido en agua, limpiando los restos de fruta y/o melaza adherida.7. Enjuagar el trapo y repetir la operación hasta la eliminación de todo el material adherido y cuantas veces sea necesario.8. Aplicar solución desinfectante.9. Montar el equipo.10. Guardar todos los instrumentos de limpieza utilizados, limpios y en su respectivo lugar.11. Registrar el formato respectivo. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-07 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia

PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE COCINA INDUSTRIAL



MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:144 de 177

v

| | |
|-----------------------------|--|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Antes y después del uso |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua. |
| | Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2 ml por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Baldes, esponja verde y paños |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none"> 1. Abra los seguros de la tapa, desarme la tapa, retirar el contenedor de residuos y la canastilla metálica. 2. En una de las pozas de lavado preparar una solución de detergente. 3. introducir las partes desmontadas (Tapa, canastilla metálica y contenedor de residuos sólidos). 4. Refregar con una esponja verde y/o escobilla hasta la eliminación de todas las partículas adheridas. 5. Enjuagar hasta la eliminación completa de la solución detergente. 6. Hacer una revisión visual para verificar que ha sido eliminado toda la suciedad Enjuagar el trapo y repetir la operación hasta la eliminación de todo el material adherido y cuantas veces sea necesario. 7. Aplicar la solución desinfectante por inmersión por 5 min o con ayuda de un paño solución cubriendo todas las superficies. 8. Montar el equipo. 9. Guardar todos los instrumentos de limpieza utilizados, limpios y en su respectivo lugar. 10. Registrar el formato respectivo. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-08 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE COCINA INDUSTRIAL

| | | | | |
|---|--|------------------------|-------------------------------|-----------------|
|  | PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO | | | |
| INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE COCINA INDUSTRIAL | | | | |
| MIS-MN-HS | Versión: 02 | Elaboración: Mayo 2015 | Actualización: Noviembre 2016 | Pág.:145 de 177 |

| | |
|-----------------------------|--|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Limpieza superficial: Después de uso |
| | Limpieza profunda: Mensual |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua |
| | Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2ml por 1 litro de agua) |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable |
| MATERIALES | Balde, esponja verde y paños |
| PROCEDIMIENTO | <p>b). Limpieza superficial</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Apagar la llave de gas 2. Limpiar las hornillas y la parte frontal de las cocinas utilizando una esponja verde y agua, a fin de eliminar partículas y restos de melazas adheridas. 3. Enjuagar y dejar secar. 4. Registrar el formato correspondiente. <p>b). Limpieza profunda</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Apagar la llave de gas. 2. Limpiar las hornillas y la parte frontal de las cocinas utilizando una esponja verde y solución detergente, a fin de eliminar partículas y restos de melaza adherida. 3. Si la cocina cuenta con partes removibles como, por ejemplo, bandejas, parrillas u otro, retíralas y lávala con solución detergente en la poza de lavado. 4. Enjuagar hasta la eliminación de toda la solución detergente. 5. Aplicar solución desinfectante con ayuda de un paño por toda la superficie. 6. Dejar secar. 7. Guardar todos los instrumentos de limpieza utilizado; limpio y en su respectivo lugar. 8. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-09 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SELLADORA DE BLISTER

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:146 de 177

| | |
|----------------------|---|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Antes y después del uso |
| MATERIALES | Balde, esponja verde y paños |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Pasar con un trapo húmedo toda la parte externa incluido patas para retirar el polvo acumulado.2. Enjuagar el trapo y repetir la operación hasta la eliminación de todo el material adherido y cuantas veces sea necesario.3. Guardar todos los instrumentos de limpieza utilizados, limpios y en su respectivo lugar.4. Registrar el formato respectivo. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-10 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TROQUELADORA

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:147 de 177

| | |
|----------------------|---|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Antes y después del uso |
| MATERIALES | Balde, esponja verde y paños |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Pasar con un trapo por la mesa o base para el corte, por el martillo y por todo el cuerpo de la máquina, hasta la eliminación de toda la suciedad adherida.2. Enjuagar el trapo y repetir la operación hasta la eliminación de todo el material adherido y cuantas veces sea necesario.3. Guardar todos los instrumentos de limpieza utilizados, limpios y en su respectivo lugar.4. Registrar el formato respectivo. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-10 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LICUADORA INDUSTRIAL

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:148 de 177

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Antes y después del uso |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua |
| | Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2ml por 1 litro de agua) |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable |
| MATERIALES | Balde, esponja verde y paños |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Apagar el equipo.2. Limpiar el vaso bajo chorro de agua para la eliminación de materia gruesa presente.3. Con ayuda de un paño y con solución detergente restregar todas las partes internas como eternos hasta la eliminación completa de la melaza o fruta adherida.4. Enjuagar bajo chorro de agua o con ayuda de un paño hasta la eliminación completa de la solución detergente.5. Realizar una inspección visual verificando que toda la suciedad ha sido eliminada.6. Aplicar solución desinfectante, con ayuda de un paño cubriendo toda la superficie.7. Guardar todos los instrumentos de limpieza utilizados, limpios y en su respectivo lugar.8. Registrar el formato respectivo. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-11 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE BALANZAS Y SELLADORAS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:149 de 177

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Limpieza superficial: Antes y después del uso Limpieza profunda: Quincenal |
| INSUMOS | Detergente: Industrial 10 g/L de agua Desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2ml/L de agua) |
| MATERIALES | Baldes, paños y esponjas |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | <p>a). Limpieza superficial:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Pasar con un paño húmedo por toda la superficie externa con el fin de eliminar la suciedad adherida.2. Registrar el formato correspondiente. <p>b). Limpieza profunda:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Apagar el equipo.2. Desconectar equipo del enchufe.3. Retirar cualquier residuo adherido a la superficie.4. Pasar con un paño húmedo por todas las superficies del equipo.5. Pasar con un paño con solución desinfectante por toda la superficie.6. Dejar secar o ayudarse con un paño seco.7. Guardar los instrumentos de limpieza utilizados, limpios y en su respectivo lugar.8. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-12 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE BANCO DE ACERO Y CARRITO TRANSPORTADOR DEL ÁREA DE PRODUCCIÓN

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:150 de 177

| | |
|-----------------------------|--|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Limpieza superficial: Antes y después del uso |
| | Limpieza profunda: Quincenal |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua |
| | Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2ml por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Baldes, paños y esponjas |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | a). Limpieza superficial Antes del uso: <ol style="list-style-type: none">1. Enjuagar a chorro con el fin de eliminar todas las partículas adheridas.2. Aplicar solución desinfectante, con ayuda de una jarra, cubriendo todas las superficies.3. Registrar el formato correspondiente. Después del uso: <ol style="list-style-type: none">1. Enjuagar bajo chorro de agua con la finalidad de eliminar todas las partículas.2. Con ayuda de un paño restregar con solución detergente.3. Enjuagar hasta la eliminación de la solución detergente.4. Hacer una revisión visual verificando que se haya eliminado toda la suciedad adherida.5. Aplicar solución desinfectante, con ayuda de una jarra, cubriendo todas las superficies.6. Guardar todos los instrumentos de limpieza utilizados; limpios y en su respectivo lugar.7. Registrar el formato correspondiente. |
| | b). Limpieza profunda: <ol style="list-style-type: none">1. Voltear el carrito transportador y/o el banco de acero, pasar un paño humedecido con agua por las patas, soportes, por debajo de la plataforma y todas las superficies.2. Con ayuda de un paño y/o esponja verde, aplicar solución detergente, restregando todas las superficies (patas, plataformas y soportes), con el fin de eliminar las partículas de suciedad adheridas.3. Enjuagar con agua, hasta la eliminación completa de la solución detergente; retirar los excesos de agua con un paño limpio.4. Con ayuda de un paño o con una jarra aplicar solución desinfectante; cubriendo todas las superficies.5. Guardar todos los instrumentos de limpieza utilizados; limpios y en su respectivo lugar.6. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-13 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE TACHOS, ESCOBAS Y RECOGEDORES

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:151 de 177

| | |
|-----------------------------|--|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Limpieza superficial: Antes y después del uso |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2ml por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Baldes, paños y esponjas |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | <p>a). Limpieza superficial</p> <p><u>Antes del uso:</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Enjuagar a chorro con el fin de eliminar todas las partículas adheridas.2. Aplicar solución desinfectante, con ayuda de una jarra, cubriendo todas las superficies.3. Registrar el formato correspondiente. <p><u>Después del uso:</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Enjuagar bajo chorro de agua con la finalidad de eliminar todas las partículas.2. Con ayuda de un paño restregar con solución detergente.3. Enjuagar hasta la eliminación de la solución detergente.4. Hacer una revisión visual verificando que se haya eliminado toda la suciedad adherida.5. Aplicar solución desinfectante, con ayuda de una jarra, cubriendo todas las superficies.6. Guardar todos los instrumentos de limpieza utilizados; limpios y en su respectivo lugar.7. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-13 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE TACHOS, ESCOBAS Y RECOGEDORES

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:152 de 177

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Limpieza profunda: Quincenal |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2ml por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Baldes, paños y esponjas |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Voltear el carrito transportador y/o el banco de acero, pasar un paño humedecido con agua por las patas, soportes, por debajo de la plataforma y todas las superficies.2. Con ayuda de un paño y/o esponja verde, aplicar solución detergente, restregando todas las superficies (patas, plataformas y soportes), con el fin de eliminar las partículas de suciedad adheridas.3. Enjuagar con agua, hasta la eliminación completa de la solución detergente; retirar los excesos de agua con un paño limpio.4. Con ayuda de un paño o con una jarra aplicar solución desinfectante; cubriendo todas las superficies.5. Guardar todos los instrumentos de limpieza utilizados; limpios y en su respectivo lugar.6. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-13 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE TACHOS, ESCOBAS Y RECOGEDORES

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:153 de 177

| | |
|-----------------------------|--|
| EJECUTOR | Personal de limpieza |
| FRECUENCIA | Limpieza superficial: Semanal |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua |
| MATERIALES | Esponja verde, balde, paño y escobilla |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | <p><u>Zona de Desechos</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Despejar la zona (retirar los tachos). 2. Barrer el piso. <p><u>Tachos de basura, escobas y recogedores</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Retirar del tacho la bolsa de desperdicios y llevarlo a la zona de desechos. 2. Trasladar todos los tachos, escobas y recogedores al patio de maniobras. 3. Eliminar la superficie grosera con agua y escobilla. 4. Aplicar detergente y restregar toda la superficie con una escobilla o esponja verde eliminando completamente todos los residuos que puedan estar presentes, incluyendo la base y la tapa tanto interna como externa. 5. Enjuagar hasta retirar todo residuo y la solución detergente. 6. Hacer una revisión visual para verificar que haya sido eliminada toda la suciedad. De ser necesario, hacer de nuevo un lavado con detergente hasta que la superficie quede completamente limpia. 7. Escurrir dejando los tachos volteados en una zona limpia. 8. Dejar orear y secar. 9. Una vez secos, llevarlos a su lugar correspondiente y colocar las bolsas en los tachos. 10. Lavar todos los materiales de limpieza utilizados y guardar en su lugar. 11. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-14 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE TACHOS, ESCOBAS Y RECOGEDORES

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:154 de 177

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Personal de limpieza. |
| FRECUENCIA | Limpieza profunda: Quincenal. |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua. Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 4 00 ppm (8 ml por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Esponja verde, balde, paño y escobilla |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable. |
| PROCEDIMIENTO | <p><u>Zona de Desechos</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Despejar la zona (retirar los tachos).2. Barrer el piso. <p><u>Tachos de basura, escobas y recogedores</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Retirar del tacho la bolsa de desperdicios y llevarlo a la zona de desechos.2. Trasladar todos los tachos, escobas y recogedores al patio de maniobras.3. Eliminar la superficie grosera con agua y escobilla.4. Aplicar detergente y restregar toda la superficie con una escobilla o esponja verde eliminando completamente todos los residuos que puedan estar presentes, incluyendo la base y la tapa tanto interna como externa.5. Enjuagar hasta retirar todo residuo y la solución detergente.6. Hacer una revisión visual para verificar que haya sido eliminada toda la suciedad. De ser necesario, hacer de nuevo un lavado con detergente hasta que la superficie quede completamente limpia.7. Aplicar solución desinfectante de manera directa cubriendo todas las superficies.8. Escurrir dejando los tachos volteados en una zona limpia.9. Dejar orear y secar.10. Una vez secos, llevarlos a su lugar correspondiente y colocar las bolsas en los tachos.11. Lavar todos los materiales de limpieza utilizados y guardar en su lugar.12. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-14 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE COMEDOR Y OFICINAS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:155 de 177

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Personal de limpieza |
| FRECUENCIA | Limpieza superficial: Dos veces por semana |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua. |
| | Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2ml por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Baldes, paños, escoba, recogedor, limpia vidrios y trapeadores. |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable. |
| PROCEDIMIENTO | a) Limpieza superficial. <u>Limpieza del comedor:</u> <ol style="list-style-type: none">1. Ordenar los utensilios.2. Limpiar el lavatorio (MIS-HS-ILD-03).3. Con un paño húmedo limpiar la mesada y las mesas.4. Barrer el piso con un poco de agua para evitar levantar polvo.5. Guardar todos los implementos de limpieza limpios y en su respectivo lugar.6. Registrar en el formato correspondiente. |
| | <u>Limpieza de oficinas administrativas:</u> <ol style="list-style-type: none">1. Limpiar con paño húmedo las mesas, escritorios, muebles, estantes y equipos.2. Barrer el piso mojando con un poco de agua para evitar levantar polvo.3. Guardar todos los implementos de limpieza limpios y en su respectivo lugar.4. Registrar en el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-15 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE COMEDOR Y OFICINAS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:156 de 177

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Personal de limpieza |
| FRECUENCIA | Limpieza profunda: Quincenal |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2ml por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Baldes, paños, escoba, recogedor, limpia vidrios y trapeador |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable. |
| PROCEDIMIENTO | <p>a). Limpieza profunda <u>Limpieza profunda del comedor:</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Limpiar las ventanas con ayuda de un paño y solución limpia vidrios.2. Lavar y desinfectar los utensilios y escurridor de platos (MIS-HS-ILD-29).3. Limpiar la parte externa e interna del horno microondas con ayuda de un paño húmedo.4. Limpiar la parte externa del hervidor con ayuda de un paño húmedo.5. Limpiar y desinfectar el lavatorio y grifo de agua restregando el sarro o cualquier partícula adherida (MIS-HS-ILD-03).6. Limpiar con un paño húmedo la mesada.7. Limpiar las mesas y sacudir el polvo de las sillas.8. Ordenar y limpiar el armario de utensilios.9. Barrer el piso mojando con un poco de agua para evitar levantar polvo.10. Trapear el piso con agua.11. Guardar todos los implementos de limpieza limpios y en su respectivo lugar.12. Registrar el formato correspondiente. <p><u>Limpieza profunda de las oficinas administrativas:</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Con ayuda de un paño y solución limpia vidrios limpiar las ventanas y los bordes.2. Quitar el polvo de la parte superior de los muros.3. Sacudir las alfombras en el patio de maniobras.4. Barrer con un poco de agua para evitar la aparición de polvo.5. Trapear el piso con agua.6. Guardar todos los implementos de limpieza, limpios y en su respectivo lugar.7. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-15 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE EXTERIORES

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:157 de 177

| | |
|----------------------|--|
| EJECUTOR | Personal de limpieza. |
| FRECUENCIA | Limpieza superficial: dos veces por semana. |
| MATERIALES | Escobas, recogedor, paños, esponjas verdes, baldes, escobillas, tijera de podar y manguera. |
| PROCEDIMIENTO | <p>a) Limpieza superficial <u>Limpieza de patio de maniobras, gradas exteriores y gradas de producción:</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Barrer las gradas.2. Trapear las gradas con agua y con un paño húmedo limpiar las barandas.3. Barrer todo el patio, veredas y canaletas.4. Limpiar la balanza con un trapo húmedo (MIS-HS-ILD-17).5. Limpiar el lavatorio (MIS-HS-ILD-03). <p><u>Limpieza de zona de lavado de jabas:</u></p> <ol style="list-style-type: none">6. Ordenar la zona.7. Limpiar el muro.8. Barrer el piso. <p><u>Limpieza de la zona de insumos químicos de limpieza:</u></p> <ol style="list-style-type: none">9. Ordenar la zona.10. Pasar con un paño humedecido en agua toda la parte externa del armario.11. Barrer el piso, mojándolo un poco para evitar levantar polvo. <p><u>Limpieza de los pasillos de producción y pediluvios:</u></p> <ol style="list-style-type: none">12. Barrer todo el pasillo comenzando de atrás hacia adelante, sacando el agua acumulada del pediluvio.13. Baldear los pasillos con agua y eliminar toda el agua, llevándolo hasta la parte externa.14. Llenar con agua el pediluvio y clorar con 400 ppm de desinfectante. <p><u>Limpieza de la zona de lavado de indumentarias:</u></p> <ol style="list-style-type: none">15. Limpiar la poza de lavado.16. Barrer toda la zona.17. Guardar todos los instrumentos de limpieza utilizados, limpios y en su respectivo lugar.18. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-17 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE EXTERIORES

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:158 de 177

| | |
|----------------------|--|
| EJECUTOR | Personal de limpieza |
| FRECUENCIA | Limpieza profunda: Quincenal |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2ml por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Escobas, recogedor, paños, esponjas verdes, baldes, escobillas, tijera de podar y manguera |
| PROCEDIMIENTO | <p><u>Limpieza de patio de maniobras, gradas exteriores y gradas de producción:</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Barrer las gradas.2. Trapear las gradas con agua y con un paño húmedo limpiar las barandas.3. Barrer todo el patio, veredas y canaletas.4. Limpiar y desinfectar la balanza.(MIS-HS-PLD-17)5. Limpiar y desinfectar el lavatorio.(MIS-HS-PLD-03) <p><u>Limpieza de la zona de insumos químicos de limpieza:</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Ordenar la zona.2. Pasar con un paño humedecido en agua todo el armario. Para ello, primero retirar todos los envases fuera del armario, limpiar las bandejas y la parte interna del armario, retornar a su lugar respectivo todos los envases previamente limpios y finalmente culminar con la limpieza externa3. Barrer el piso, mojándolo un poco para evitar levantar polvo. <p><u>Limpieza pasillos de producción y pediluvios:</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Barrer todo el pasillo comenzando de atrás hacia adelante, sacando el agua acumulada del pediluvio.2. Baldear los pasillos y eliminar toda el agua, llevándolo hasta la parte externa.3. Restregar con una escoba el pediluvio y sus alrededores para quitar el sarro o cualquier partícula adherida y enjuagar.4. Llenar con agua el pediluvio y clorar con 400 ppm de desinfectante. <p><u>Limpieza de la zona de lavado de indumentarias:</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Limpiar y desinfectar la poza de lavado.2. Limpiar con un paño húmedo las partes externas de los tanques de agua y sus tapas.3. Limpiar el tanque de gas y toda la zona enmallada.4. Barrer toda la zona y regar un poco de agua para eliminar la presencia de polvo.5. Guardar todos los instrumentos utilizados, limpios y en su respectivo lugar.6. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-17 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE SERVICIOS HIGIENICOS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:159 de 177

| | |
|-----------------------------|--|
| EJECUTOR | Personal de limpieza |
| FRECUENCIA | Limpieza superficial: diariamente |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua |
| MATERIALES | Escoba, recogedor, trapeador, esponja verde, balde, paño y escobilla |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | <p>a). Limpieza superficial</p> <p><u>Limpieza de Inodoros y/o urinarios:</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Colocar la solución de detergente.2. Restregar con la escobilla hasta eliminar todo el resto de suciedad y sarro.3. Jalar la bomba agua.4. Lavar la parte externa, incluyendo las tapas y el tanque de agua con paño y detergente.5. Enjuagar la parte externa con paño humedecido.6. Dejar secar. <p><u>Limpieza de lavamanos:</u></p> <ol style="list-style-type: none">7. Retirar cualquier residuo acumulado en la trampa.8. Aplicar solución detergente al interior9. Lavar con solución detergente y restregar la parte interna, caños y parte externa con esponja verde.. y/o paño.10. Drenar agua para enjuagar.11. Dejar secar. <p><u>Limpieza de espejos y ventanas:</u></p> <ol style="list-style-type: none">12. Rociar solución limpia vidrios al espejo y ventanas y limpiar toda la superficie con un paño.13. Secar con el paño. <p><u>Limpieza de pisos:</u></p> <ol style="list-style-type: none">14. Barrer el piso.15. Trapear el piso con agua.16. Hacer una revisión visual para verificar que haya sido eliminada toda la suciedad del piso.17. Dejar secar.18. Guardar todos los instrumentos utilizados, limpios y en su respectivo lugar.19. Registrar el formato correspondiente. <p>Nota:</p> <p>➤ Cada dos días se retirará la basura y se colocará bolsa nueva en los tachos</p> |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-18 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE SERVICIOS HIGIENICOS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:160 de 177

| | |
|-----------------------------|--|
| EJECUTOR | Personal de limpieza |
| FRECUENCIA | Limpieza profunda: Quincenal |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 200 ppm (4 ml por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Escoba, recogedor, trapeador, esponja verde, balde, paño y escobilla |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | <p><u>Limpieza y desinfección de Inodoros y/o urinarios:</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Colocar la solución de ácido muriático a los inodoros y/o urinarios.2. Dejar actuar por 8 min.3. Restregar con la escobilla hasta eliminar todo el resto de suciedad y sarro.4. Jalar a bomba de agua.5. Lavar la parte externa, incluyendo las tapas y el tanque de agua con paño y detergente.6. Enjuagar la parte externa con paño humedecido.7. Aplicar desinfectante con ayuda de un paño cubriendo completamente todas las superficies.8. Dejar secar. <p><u>Limpieza y desinfección de lavamanos:</u></p> <ol style="list-style-type: none">9. Retirar cualquier residuo acumulado en la trampa.10. Aplicar solución detergente al interior.11. Lavar con detergente y restregar la parte interna, caños y parte externa con esponja verde y/o paño, incluyendo las trampas.12. Drenar agua para enjuagar.13. Aplicar desinfectante con ayuda de un paño cubriendo completamente todas las superficies.14. Dejar secar. <p><u>Limpieza y desinfección de espejos, ventanas y secador eléctrico:</u></p> <ol style="list-style-type: none">15. Limpiar con un paño húmedo toda la superficie del espejo, ventanas y del secador eléctrico enjuagando continuamente el paño hasta la eliminación completa de toda la suciedad.16. Rocíar al espejo y ventanas solución limpia vidrios y limpiar con un paño.17. Secar con un paño. |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE SERVICIOS HIGIENICOS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:161 de 177

| | |
|----------------------|---|
| PROCEDIMIENTO | <p><u>Limpieza de dispensadores jabón y alcohol:</u></p> <ol style="list-style-type: none">18. Limpiar a chorro de agua la superficie externa de los dispensadores, de ser necesario refregar con solución de detergente, con ayuda de una escobilla.19. Enjuagar y dejar secar.20. Aplicar desinfectante, con ayuda de un paño cubriendo completamente todas las superficies L <p><u>Limpieza y desinfección de paredes:</u></p> <ol style="list-style-type: none">21. Lavar las paredes con detergente (lavar las zonas altas con ayuda de una escoba y las bajas, con ayuda de paños)22. Enjuagar con agua y usando paños.23. Hacer una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad. En caso de necesitarse se debe hacer de nuevo un lavado con detergente hasta que la superficie quede completamente limpia.24. Aplicar solución desinfectante sobre toda la superficie de manera homogénea, ayudarse con un paño y/o una escoba).25. No enjuagar y dejar secar <p><u>Limpieza y desinfección de puertas y ventanas:</u></p> <ol style="list-style-type: none">26. Pasar un paño húmedo por toda la superficie.27. Limpiar con solución detergente con ayuda de un paño y en caso de que fuere necesario una esponja verde.28. Retirar el detergente con ayuda de un paño húmedo.29. Aplicar solución desinfectante con un paño.30. No enjuagar y dejar secar. <p><u>Limpieza y desinfección de piso:</u></p> <ol style="list-style-type: none">31. Despejar el área en lo posible.32. Barrer y recoger la suciedad del piso.33. Lavar los pisos con solución detergente para remover la suciedad acumulada o adherida en su superficie, ayudarse con una escoba.34. Enjuagar la superficie.35. Hacer una revisión visual para verificar que ha sido eliminada toda la suciedad del piso. Si aún se observan partículas extrañas o sarro, se efectuará nuevamente un lavado con detergente, hasta que la superficie quede completamente limpia.36. Aplicar solución desinfectante sobre toda la superficie de manera homogénea |
| | REGISTRO |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:162 de 177

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Responsable de producción |
| FRECUENCIA | Antes y después el uso. |
| MATERIALES | Paño y papel tolla |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | No aplica. |
| PROCEDIMIENTO | <p><u>Brixómetro</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. El responsable de producción se dirige al armario de laboratorio y saca el estuche del brixometro.2. Luego saca el brixometro del interior del estuche.3. Limpia la parte externa, la tapa y el prisma con un paño húmedo, evitando el ingreso de agua al equipo.4. Luego del uso, vuelve a limpiar y posteriormente se seca con papel toalla y guarda.5. Seguidamente registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-19. <p><u>PH-metro</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. El responsable de producción saca el estuche del PH Metro del armario.2. Seguidamente saca el PH metro del estuche.3. Limpia la parte externa de la tapa y la carcasa con un paño húmedo evitando el ingreso de agua al equipo.4. Después del uso se apaga el equipo.5. Se limpian los electrodos sumergiéndolos en un recipiente con agua.6. Posteriormente seca con papel toalla y guarda.7. Seguidamente registra la acción en el Registro MIS-HS-RLD-19. <p><u>Termómetro</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. El responsable de producción saca el termómetro del armario.2. Limpia toda la parte exterior con un paño húmedo evitando que ingrese agua al medidor.3. Luego del uso, limpia con un paño húmedo, seca con papel toalla y guarda en su respectivo lugar.4. Seguidamente registro la acción en el Registro MIS-HS-RLD-19. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-19 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE PARIHUELAS Y CONTENEDORES

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:163 de 177

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Limpieza superficial: Antes y después de uso |
| MATERIALES | España verde, balde, paño y escobilla |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | <p><u>Contenedores:</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Retirar la materia gruesa con chorro de agua.2. Restregar con la ayuda de una escobilla o esponja verde, tanto el interior como el exterior del contenedor para eliminar cualquier residuo adherido.3. Enjuagar4. Escurrir dejando inclinado el contenedor.5. Registrar el formato correspondiente. <p><u>Parihuelas:</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Desocupar la parihuela.2. Sacudir el polvo de las parihuelas con una escoba, tanto la parte interna como externa.3. Con un paño húmedo o esponja verde retirar cualquier residuo adherido a la superficie.4. Enjuagar el trapo y volver a limpiar.5. Dejar orear.6. Guardar todos los instrumentos de limpieza utilizados (Paño y escobas), limpios y en su respectivo lugar.7. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-20 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE PARIHUELAS Y CONTENEDORES

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:164 de 177

| | |
|----------------------|---|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Limpieza profunda: Quincenal |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2ml por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Esponja verde, balde, paño y escobilla |
| PROCEDIMIENTO | <p><u>Contenedores:</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Desocupar el contenedor2. Retirar residuos con agua.3. Restregar con la ayuda de una escobilla y/o esponja verde, tanto el interior como el exterior del contenedor.4. Con la esponja verde y/o paño humedecido en solución detergente, refregar hasta sacar toda la mugre.5. Enjuagar con abundante agua.6. Escurrir dejando inclinado el contenedor.7. Aplicar solución desinfectante con ayuda de un paño o echando directamente con ayuda de una jarra hasta cubrir todas las superficies.8. Dejar secar.9. Guarda todos los instrumentos de limpieza utilizados; limpios en su respectivo lugar.10. Registrar el formato correspondiente. <p><u>Parihuelas de madera:</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Desocupar la parihuela.2. Sacudir el polvo de las parihuelas con una escoba, tanto la parte interna como externa.3. Retirar con un paño húmedo o esponja verde cualquier residuo adherido a la superficie.4. Lavar según se requiera con una escoba, esponja verde y/o paño humedecido en solución detergente y refregar hasta sacar toda la mugre.5. Enjuagar con chorro de agua.6. Inclinar la parihuela para escurrir el agua.7. Aplicar solución desinfectante, con ayuda de un paño o echando directamente con ayuda de una jarra hasta cubrir todas las superficies.8. Dejar secar.9. Guarda todos los instrumentos de limpieza utilizados; limpios en su respectivo lugar.10. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-20 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:165 de 177

| | |
|----------------------|---|
| EJECUTOR | Todo el personal manipulador |
| FRECUENCIA | <ul style="list-style-type: none">• Después de tocarse o sonarse la nariz, boca, orejas y cabello.• Después de consumir sus alimentos.• Cada vez que se cambie de área.• Antes de ponerse los guantes.• Cada vez que se ingrese al área de producción.• Antes de empezar a manipular el alimento.• Al incorporarse al trabajo.• Al tener contacto con un elemento que no se esté seguro de su estado higiénico.• Después de usar el baño.• Después de tocar productos crudos, contaminados o materia prima, con la finalidad de evitar una contaminación cruzada.• Cada vez que se utilice los implementos de limpieza (escoba, recogedor, escobillas, etc.) y se manipule los tachos de desechos o retiren las bolsas de desechos. |
| INSUMOS | Jabón líquido. Alcohol de 96°. |
| MATERIALES | Papel toalla, secador eléctrico y escobilla para uñas. |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Previo al lavado el personal se registra en el formato MIS-HS-RLD-21.2. Si hubiese dispensador de papel, se prepara la cantidad suficiente de papel toalla a utilizar.3. Luego abrir la llave del caño regulando la intensidad.4. Seguidamente se humedece las manos y los antebrazos hasta el codo.5. Se cierra el caño y se aplica suficiente jabón líquido para cubrir todas las superficies de la mano.6. Se frota las palmas de las manos entre sí.7. Se frota la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa.8. Se frota las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados.9. Se frota el dorso de los dedos de una mano contra la palma de la mano opuesta, manteniéndose unida los dedos.10. Rodeando el pulgar izquierdo con la palma de la mano derecha, frota con un movimiento de rotación y viceversa.11. Se frota las puntas de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento en rotación y viceversa.12. Posteriormente se abre el caño; se enjuaga la llave y las manos bien bajo chorro de agua desde las manos hacia los codos.13. Se cierra el caño según sea el diseño.14. A continuación, se seca completamente las manos con papel toalla o secador eléctrico.15. Seguidamente se elimina el papel en el tacho designado.16. Finalmente se desinfecta las manos con una solución desinfectante. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-21 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE MARMITAS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:166 de 177

| | |
|-----------------------------|--|
| EJECUTOR | Personal de designado |
| FRECUENCIA | Limpieza superficial: Antes y después del uso |
| MATERIALES | Esponja verde, balde, paño y escobilla |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable. |
| PROCEDIMIENTO | <p><u>Antes de uso</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Retirar las tapas del equipo.2. Inspeccionar visualmente la parte interna y externa del equipo a fin de verificar que no exista ningún elemento extraño.3. Echar agua lo suficiente para enjuagar y eliminar posible presencia de polvo u otro elemento externo.4. Encender el agitador con el fin de limpiar las paredes.5. Eliminar el agua.6. Registrar el formato correspondiente. <p><u>Después de uso</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Apagar el equipo.2. Echar agua lo suficiente para limpiar tanto la base como las paredes internas de la marmita, así como el agitador empleando un paño para retirar los residuos adheridos.3. Restregar con una escobilla y/o paño las juntas de las paletas del agitador.4. Realizar una inspección visual y táctil para verificar si las juntas de las paletas del agitador han sido limpiadas por completo al igual que las paredes, la base y la parte superior del equipo.5. Limpiar con un paño, empleando la misma agua, la parte externa del equipo incluyendo los soportes y las tapas.6. Vaciar el agua de la marmita a baldes para emplearlo en el pre-lavado de utensilios o de los pisos.7. Enjuagar por lo menos dos veces cerciorando que ningún residuo haya quedado adherido en el equipo.8. Retirar el agua presente y poner las tapas.9. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-22 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE MARMITAS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:167 de 177

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Personal de designado |
| FRECUENCIA | Limpieza profunda: Quincenal |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2ml por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Esponja verde, balde, paño y escobilla |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Apagar el equipo.2. Echar agua lo suficiente para limpiar tanto la base como las paredes internas de la marmita, así como el agitador empleando un paño para retirar los residuos adheridos.3. Restregar con una escobilla las juntas de las paletas del agitador.4. Realizar una inspección visual y táctil para verificar si las juntas de las paletas del agitador han sido limpiadas por completo al igual que las paredes, la base y la parte superior del equipo.5. Limpiar con un paño, empleando la misma agua, la parte externa del equipo incluyendo los soportes y las tapas.6. Vaciar el agua de la marmita a baldes para emplearlo en el pre-lavado de utensilios o limpieza de pisos.7. Enjuagar por lo menos dos veces cerciorando que ningún residuo haya quedado adherido en el equipo.8. Aplicar solución detergente con un paño refregar todas las paredes internas, las juntas de las paletas del agitador, la parte superior, uniones y posteriormente la parte externa incluyendo los soportes.9. Enjuagar con abundante agua, hasta la eliminación completa de la solución detergente.10. Aplicar solución desinfectante con ayuda de un paño o atomizador cubriendo todas las partes internas como externas del equipo.11. No enjuagar y dejar secar.12. Poner las tapas al equipo.13. Guardar todos los implementos de limpieza utilizados y en su respectivo lugar. Registrar el formato correspondiente |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-22 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE MESAS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:168 de 177

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Personal designado. |
| FRECUENCIA | Limpieza superficial: Antes y después de uso. |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua. Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2ml por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Esponja verde, balde, paño y escobilla |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable. |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Pasar con un paño humedecido con agua por la superficie de la mesa, a fin de retirar cualquier residuo adherido, de ser necesario, usar esponja verde.2. Con ayuda de un paño humedecido en solución de detergente refregar en forma de círculos toda la superficie de las mesas comenzando desde uno de los extremos de la mesa y avanzar por toda su superficie incluyendo los bordes. Aplicar la misma limpieza para aquellas mesas que tengan dos plataformas.3. Enjuagar con agua hasta la eliminación de los restos de la solución de detergente.4. Retirar los excesos de agua con un paño limpio.5. Aplicar solución desinfectante, usando un paño cubriendo completamente todas las superficies de la mesa. O aplicarlo directamente echando con un balde hasta cubrir todas las superficies de la mesa6. Dejar actuar por 5 min.7. Concluida la limpieza se guardan los materiales utilizados, limpios en su lugar.8. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-23 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE MESAS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:169 de 177

| | |
|-----------------------------|--|
| EJECUTOR | Personal designado. |
| FRECUENCIA | Limpieza profunda: Quincenal. |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua. Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2ml por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Esponja verde, balde, paño y escobilla |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable. |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Voltear las mesas, sacudir con un paño las patas y soporte hasta eliminar resto de polvo y suciedad.2. Pasar un paño humedecido con agua por la superficie de la mesa, a fin de retirar cualquier resto del producto. Eliminar los residuos.3. Con ayuda de una escobilla o esponja verde, restregar la totalidad de la mesa con una solución de detergente, Tanto en la parte superior como inferior, además de las patas.4. Enjuagar con agua y retirar los excesos de agua con un paño limpio.5. Aplicar solución desinfectante, usando un paño cubriendo completamente todas las partes de la mesa. O aplicarlo directamente echando con un balde hasta cubrir todas las partes de la mesa.6. Dejar actuar por 5 min.7. Concluida la limpieza se guardan los materiales utilizados, limpios en su lugar.8. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-23 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE TRANSPORTE

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:170 de 177

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Conductor del vehículo |
| FRECUENCIA | Limpieza superficial: Diario |
| MATERIALES | balde, paño, escobilla, manguera |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable |
| PROCEDIMIENTO | <p><u>Limpieza de la zona de carga y cabina</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Eliminar toda clase de residuo contaminante de la zona de carga y la cabina con la ayuda de una escoba de cerdas plásticas.2. Limpiar con un paño húmedo la zona de carga y el piso de hule; enjuagando continuamente el paño y repetir dicha operación hasta eliminar completamente todos los residuos de suciedad que puedan estar presentes. <p><u>Limpieza de la parte externa, parabrisas, lunas, espejos</u></p> <ol style="list-style-type: none">3. Limpiar con un paño húmedo la carrocería externa, lunas y espejos enjuagando continuamente el paño y repetir dicha operación hasta eliminar completamente todos los residuos de suciedad que puedan estar presentes de modo que se reduzca la presencia de polvo. <p><u>Limpieza de neumáticos (sólo cuando se observe que se encuentre muy sucio)</u></p> <ol style="list-style-type: none">4. Limpiar los neumáticos con chorro de agua, usando una manguera y repetir dicha operación hasta eliminar completamente todos los residuos de suciedad que puedan estar presentes.5. Al finalizar con este procedimiento, todos los materiales de limpieza usados se lavan, se llevan al lugar y posteriormente se registra el formato. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-24 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA DE TRANSPORTE

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:171 de 177

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Conductor del vehículo |
| FRECUENCIA | Limpieza profunda: Semanal |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua. Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 200 ppm (4 ml por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | balde, paño, escobilla, manguera |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable. |
| PROCEDIMIENTO | <p><u>Limpieza y desinfección de la zona de carga y cabina</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Eliminar toda clase de residuo contaminante de la zona de carga y la cabina con la ayuda de una escoba de cerdas plásticas.2. Limpiar todas las paredes internas, piso de hule, techo y partes de la cabina con ayuda de un paño húmedo.3. Aplicar la solución de detergente con ayuda de un paño y refregar en forma de círculos las paredes y techo externos, así como los pisos de hule.4. Enjuagar repetidamente con un paño humedecido en agua hasta eliminar completamente los restos de solución detergente.5. Aplicar solución desinfectante en las paredes internas, piso de hule y techo de manera homogénea con ayuda de un paño limpio o atomizador.6. Dejar secar, no necesita enjuague. <p><u>Limpieza y desinfección de la parte externa, parabrisas, lunas, espejos</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Limpiar toda la parte externa de la carrocería con agua utilizando una manguera.2. Aplicar solución de detergente con ayuda de un paño y refregar en forma de círculos todas las superficies externas, parabrisas, lunas y espejos.3. Enjuagar con agua hasta la eliminación completa de la solución de detergente.4. Aplicar solución desinfectante en toda la carrocería externa, ventanas, lunas y espejo de manera homogénea con ayuda de un paño limpio previamente desinfectado.5. Dejar secar, no necesita enjuague. <p><u>Limpieza y desinfección de neumáticos</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. limpiar los neumáticos y los guardafangos con agua y usando una manguera.2. Aplicar solución detergente y con la escoba refregar hasta eliminar completamente todos los residuos de suciedad que puedan estar presentes.3. Enjuagar.4. Aplicar con un atomizador la solución desinfectante y dejar secar.5. Al finalizar con este procedimiento, todos los materiales de limpieza usados se lavan, se llevan al lugar y posteriormente se registra el formato |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-24 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE UTENSILIOS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:172 de 177

| | |
|-----------------------------|--|
| EJECUTOR | Personal designado |
| FRECUENCIA | Después de uso |
| INSUMOS | Solución detergente: Industrial 10 g por litro de agua. |
| | Solución desinfectante: Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía) 100 ppm (2ml por 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Esponja verde, balde, paño y escobilla |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable. |
| PROCEDIMIENTO | <u>Utensilios pequeños (lavadores, ralladores, coladores con o sin mango, cuchillos, tablas de picar, paletas de acero, jarras y otros)</u> |
| | <ol style="list-style-type: none">1. Retirar y eliminar los residuos sólidos retenidos en los utensilios.2. Introducir los utensilios pequeños (lavadores, ralladores, coladores, etc.) en la solución de detergente, refregar con paños, esponja verde y/o escobilla.3. Llenar con agua la poza de lavado contigua y enjuagar los utensilios hasta la eliminación completa de la solución detergente.4. Introducir los utensilios en la solución desinfectante por 5 min.5. No enjuagar.6. Dejar secar en la mesa antes de colocarlo en el estante. (Para la limpieza después de turno).7. Lavar los materiales de limpieza (paños, esponja) y colocarlos en su lugar.8. Registrar el formato correspondiente. |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE UTENSILIOS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:173 de 177

Utensilios grandes (ollas)

1. Refregar con agua y un paño para la eliminación de los residuos sólidos adheridos.
2. Retirar el agua de la olla.
3. Humedecer el paño en solución detergente y refregar hasta la eliminación de toda la suciedad, si es necesario emplear esponjas o escobillas.
4. Enjuagar con abundante agua verificando que no quede restos de solución detergente.
5. Con ayuda de un paño o un atomizador aplicar la solución desinfectante, cubriendo completamente de manera homogénea toda la superficie.
6. No enjuagar.
7. Ubicar el utensilio lavado en su respectivo lugar.
8. Lavar los materiales de limpieza (paños, esponja) y colocarlos en su lugar.
9. Registrar el formato correspondiente.

REGISTRO

MIS-HS-RLD-25

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE CAMBIO DE AGUA DEL PEDILUVIO

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:174 de 177

| | |
|-----------------------------|--|
| EJECUTOR | Personal de limpieza |
| FRECUENCIA | <ul style="list-style-type: none">• Tachos de desechos principales (zona de residuos): Interdiario (residuos sólidos)• Tachos de residuos de planta: Diario o las veces que sean necesarias a zona de residuos• Tachos de alrededores de planta y servicios higiénicos: Dos veces a la semana a zona de residuos |
| MATERIALES | Bolsas |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Las bolsas, incluyendo los desechos, se retiran de la zona de trabajo todas las veces que sean necesarias (el recojo de basura de los tachos se realiza cada vez que se llene hasta un máximo de $\frac{3}{4}$ partes de su capacidad) y se coloca una nueva bolsa.2. La evacuación de los residuos sólidos se realiza según el plano de evacuación de residuos (MIS-HS-PEV-01-1)3. Todos los tachos son limpiados y desinfectados según frecuencia establecida para ser regresados a su lugar respectivo de acuerdo al instructivo MIS-HS-ILD-19-1 (Instructivo de limpieza y desinfección de área de desechos y tachos).4. Inmediatamente después de la evacuación de los desechos, el trabajador se lava y desinfecta las manos. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-26 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE CAMBIO DE AGUA DEL PEDILUVIO

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:175 de 177

| | |
|-----------------------------|---|
| EJECUTOR | Personal de limpieza |
| FRECUENCIA | Diaria o las veces que sean necesarias |
| INSUMOS | Hipoclorito de sodio 4,63% (lejía). 400 ppm (8ml por litro de agua) |
| CONCENTRACION | 400 ppm (8 ml de hipoclorito de sodio en 1 litro de agua) |
| MATERIALES | Baldes, escobas, recogedores y Jarra medidora |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes |
| PROCEDIMIENTO | <ol style="list-style-type: none">1. Coger agua en dos baldes de 20 litros.2. Agregar 80 ml de cloro por balde.3. Echar el agua en el pediluvio.4. Registrar el formato correspondiente. |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-27 |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

INSTRUCTIVO DE DOSIFICACIÓN DE INSUMOS QUIMICOS

MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:176 de 177

| EJECUTOR | Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|-----------------|------------------|-----------------|------------------|---|---------|---------|------|--|---------|---------|------|---|---------|---------|------|
| FRECUENCIA | Cada vez que se necesite emplear soluciones limpiadoras y desinfectantes | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MATERIALES | Jarra medidora y baldes | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EQUIPOS DE SEGURIDAD | Guantes y mandil impermeable | | | | | | | | | | | | | | | | |
| PROCEDIMIENTO | <p>a). Solución limpiadora (solución de detergente)</p> <ol style="list-style-type: none">1. Vaciar la cantidad de agua deseada en un balde o tina de la capacidad adecuada.2. Agregar el detergente al balde (10 g por litro de agua), según la cantidad deseada.3. Disolver completamente. <p>b). Solución desinfectante</p> <ol style="list-style-type: none">1. Vaciar la cantidad de agua deseada en un balde o tina de la capacidad adecuada.2. Agregar la cantidad de hipoclorito de sodio lejía correspondiente al volumen de agua deseado, de tal forma que se obtenga la concentración en ppm requerida. Emplear la jarra medidora (Cuadro N°01).3. Mezclar bien a fin de homogenizar la solución. <p style="text-align: center;">Cuadro Ni 01 Dilución de solución desinfectante Hipoclorito de sodio al 4, 63 %</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"><thead><tr><th>Detalle.</th><th>concentración</th><th>Volumen de agua</th><th>Volumen de cloro</th></tr></thead><tbody><tr><td>Utensilios, equipos, mesas, estantes, pozas de lavado, contenedores, balanzas y selladoras.</td><td>100 ppm</td><td>1 litro</td><td>2 ml</td></tr><tr><td>Paredes, pisos, puertas, cortina, vehículo de transporte terminado e instrumentos de limpieza,</td><td>200 ppm</td><td>1 litro</td><td>4 ml</td></tr><tr><td>Pediluvio, tachos de basura, escobas y recogedores.</td><td>400 ppm</td><td>1 litro</td><td>8 ml</td></tr></tbody></table> | Detalle. | concentración | Volumen de agua | Volumen de cloro | Utensilios, equipos, mesas, estantes, pozas de lavado, contenedores, balanzas y selladoras. | 100 ppm | 1 litro | 2 ml | Paredes, pisos, puertas, cortina, vehículo de transporte terminado e instrumentos de limpieza, | 200 ppm | 1 litro | 4 ml | Pediluvio, tachos de basura, escobas y recogedores. | 400 ppm | 1 litro | 8 ml |
| Detalle. | concentración | Volumen de agua | Volumen de cloro | | | | | | | | | | | | | | |
| Utensilios, equipos, mesas, estantes, pozas de lavado, contenedores, balanzas y selladoras. | 100 ppm | 1 litro | 2 ml | | | | | | | | | | | | | | |
| Paredes, pisos, puertas, cortina, vehículo de transporte terminado e instrumentos de limpieza, | 200 ppm | 1 litro | 4 ml | | | | | | | | | | | | | | |
| Pediluvio, tachos de basura, escobas y recogedores. | 400 ppm | 1 litro | 8 ml | | | | | | | | | | | | | | |
| REGISTRO | MIS-HS-RLD-28 | | | | | | | | | | | | | | | | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross



PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

PLANO DE EVACUACIÓN DE RESIDUOS SOLIDOS

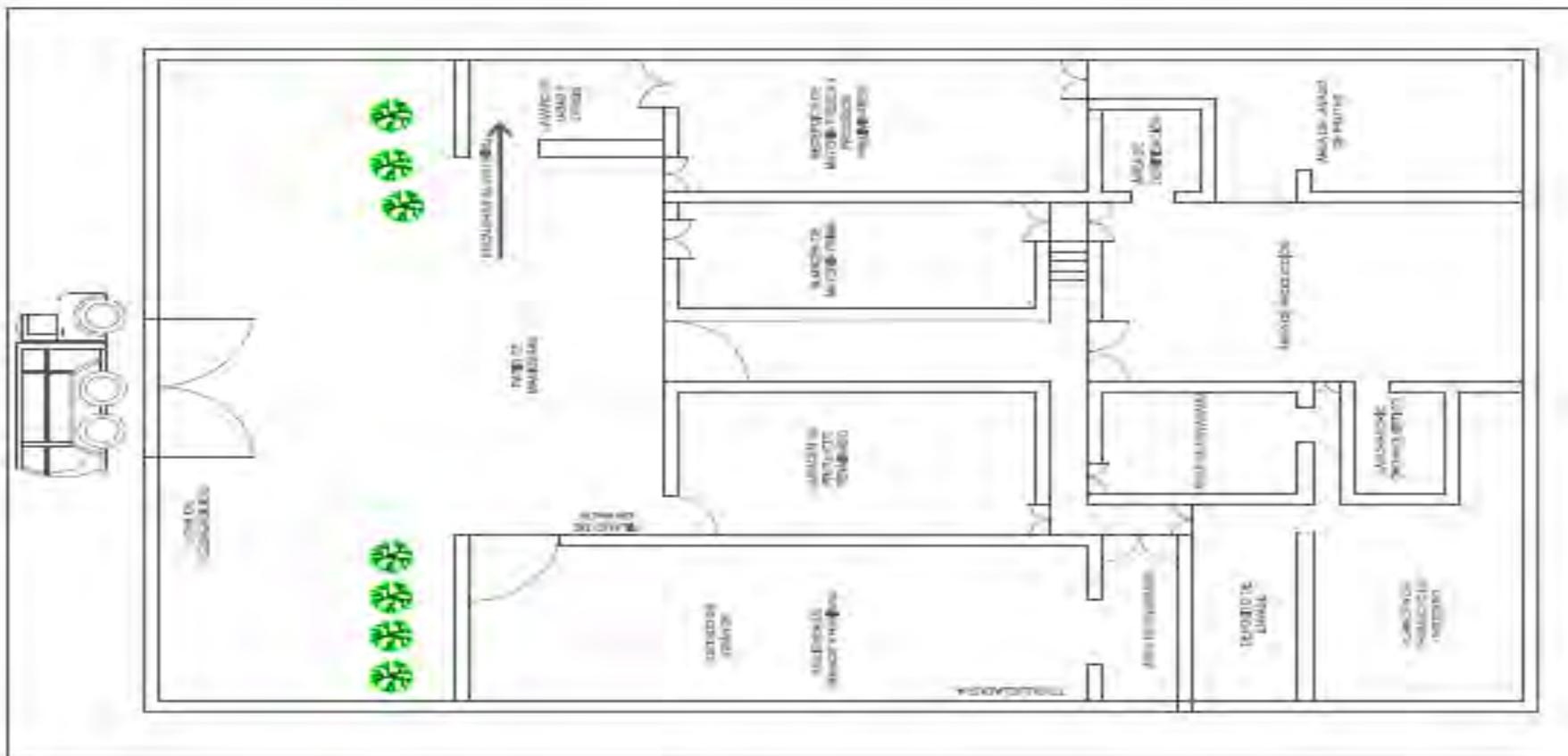
MIS-MN-HS

Versión: 02

Elaboración: Mayo 2015

Actualización: Noviembre 2016

Pág.:177 de 177



Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic. Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia

Anexo N°04

Análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP)



Cusco-Perú

| | | |
|---|---------------------|-----------------------------------|
|  | <h1>PLAN HACCP</h1> | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración : Febrero 2016 |
| Pág.: 1 de 89 | | |

1. OBJETIVOS

1.1. OBJETIVO GENERAL

Expresar los resultados esperados, derivados de la implantación del Sistema de Gestión de la Inocuidad basado en los principios del Sistema HACCP para la línea de elaboración de mermeladas, almíbar, jaleas y pulpas de frutas.

1.2. OBJETIVOS DEL SISTEMA HACCP

Los siguientes son los objetivos generales del Sistema HACCP:

- Garantizar la inocuidad de los alimentos para el ser humano.
- Definir un plan coherente para la implantación del Sistema de Análisis de Peligros y Control de Puntos Críticos (Plan HACCP)
- Establecer un sistema eficiente que garantice la inocuidad, identificando en forma sistemática los peligros biológicos, químicos y físicos, estableciendo medidas de control y criterios para garantizar la vigilancia de puntos críticos y registrar datos.
- Elaborar y mantener los registros relacionados a todas las actividades que influyen sobre el sistema HACCP.
- Garantizar la idoneidad y eficacia del Sistema HACCP implantado en base a las auditorías ejecutadas.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

El presente Plan HACCP ha sido elaborado por el Comité de Gestión de la Inocuidad de la empresa **Productos Alimentarios MISKY S.A.C.** para las líneas de productos de: mermeladas, almíbar, jaleas, miel de abeja y pulpas de frutas, desde la recepción de la materia prima hasta el despacho del producto final.

| | | |
|---|--|-----------------------------------|
|  | <h2 style="margin: 0;">PLAN HACCP</h2> | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración : Febrero 2016 |
| Pág.: 2 de 89 | | |

2. POLÍTICA DE CALIDAD E INOCUIDAD

Productos Alimentarios Misky S.A.C. Es una empresa agroindustrial que se dedica a la transformación, elaboración y comercialización de frutos andinos. Se encuentra comprometida con garantizar la compra de manera directa a los pequeños agricultores de materia prima, aplicando normas de higiene e inocuidad, cumpliendo con los requisitos de nuestros clientes y las Normativas Legales Vigentes; para lo cual ha implantado y mantiene su Sistema de Gestión de la Inocuidad a través de la aplicación del Programa de Higiene y Saneamiento, Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos y los Principios Generales de Higiene respaldados en la mejora continua y el trabajo en equipo de todo su personal.

La Gerencia



PLAN HACCP

MIS-MN-HACCP

Versión: 01

Elaboración : Febrero 2016

Pág.: 3 de 89

3. ASPECTOS TEORICOS

3.1. DEFINICIONES

ANALISIS DE PELIGROS Y CONTROL EN PUNTOS CRITICOS (HACCP) del inglés “Hazard Analysis Critical Control Points”: Un sistema lógico y con base científica, que identifica peligros específicos y medidas preventivas para su control. El HACCP debe considerarse como una práctica razonada, organizada y sistemática, dirigida a proporcionar la confianza necesaria para que un producto alimentario satisfaga las exigencias de Seguridad.

ANALISIS DE PELIGROS Proceso de recopilación y evaluación de información sobre los peligros y las condiciones que los originan para decidir cuáles son importantes con la inocuidad de los alimentos y, por lo tanto, planteados en el plan del Sistema HACCP.

CALIDAD SANITARIA Concepto de Calidad relacionado con la inocuidad de los productos alimenticios. Es la traducción más aceptada hoy para el término Ingles: “Food Safety”.

CONTROL Estado en el cual se siguen los procedimientos y se cumplen los criterios.

CONTROLAR Adoptar todas las medidas necesarias para asegurar y mantener el cumplimiento de los criterios establecidos en el plan de HACCP.

DESVIACION Falla en la satisfacción de Limites Críticos en Puntos Críticos de Control.

GRAVEDAD Cuán dañina puede ser para el consumidor si ocurriera un peligro.

LIMITES CRITICOS (LC) Conjunto de variables y rangos de tolerancia que deben mantenerse, para asegurar que un punto crítico de control efectivamente controla un peligro.

MEDIDAS CORRECTIVAS Acciones que hay que realizar cuando los resultados de la vigilancia en los PCC indican pérdida en el control del proceso.

MEDIDAS DE CONTROL Cualquier medida y actividad que puede realizarse para prevenir o eliminar un peligro para la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable.

PELIGRO Agente (Biológico, Químico o Físico) o condición capaz de alterar la calidad de un alimento y causar un efecto adverso a la salud. Los peligros pueden darse por contaminación, crecimiento o metabolismo (en caso de microorganismos), supervivencia a tratamientos descontaminantes o re contaminación.

PLAN HACCP: documento preparado de conformidad con los principios del sistema haccp, de tal forma que su cumplimiento asegura el control de los peligros que resultan significativos para la inocuidad de los alimentos en el segmento de la cadena alimentaria considerado.

PUNTO DE CONTROL (PC) Cualquier paso en el proceso por lo que factores Biológicos, Químicos o Físicos pueden ser controlados.

PUNTO CRITICO DE CONTROL (PCC) Fase en la cadena alimentaria en la que puede aplicarse un control que es esencial para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable.

RIESGO Función de la probabilidad de un efecto nocivo para la salud y de la gravedad de dicho efecto, como consecuencia de un peligro o peligros presentes en los alimentos.

VALIDACION Obtener evidencia de que los elementos del Plan HACCP son efectivos.

VERIFICACION Aplicación de métodos, procedimientos, pruebas y otras evaluaciones, además de la vigilancia para determinar si el Sistema HACCP funciona dónde y cómo estaba planificado, es decir si está conforme con el Plan HACCP.

VIGILANCIA Secuencia planificada de observaciones y mediciones de Límites Críticos (Parámetros de Control) diseñada para evaluar si un PCC está bajo control.

3.2. PRINCIPIOS DEL SISTEMA HACCP

El Sistema HACCP está basado en los siguientes siete principios:

PRINCIPIO 1 Conducir un Análisis de Peligros; identificar los posibles peligros asociados con la producción de alimentos en todas las fases.

PRINCIPIO 2 Determinar los Puntos Críticos de Control (PCC); determinar los puntos, procedimientos o fases de operación que pueden controlarse para eliminar los Peligros o reducir al mínimo la posible ocurrencia de éstos.

PRINCIPIO 3 Establecer Límites Críticos (LC), para asegurar que el PCC se encuentra bajo control.

PRINCIPIO 4 Establecer un Sistema de Monitoreo para asegurar el Control del PCC.

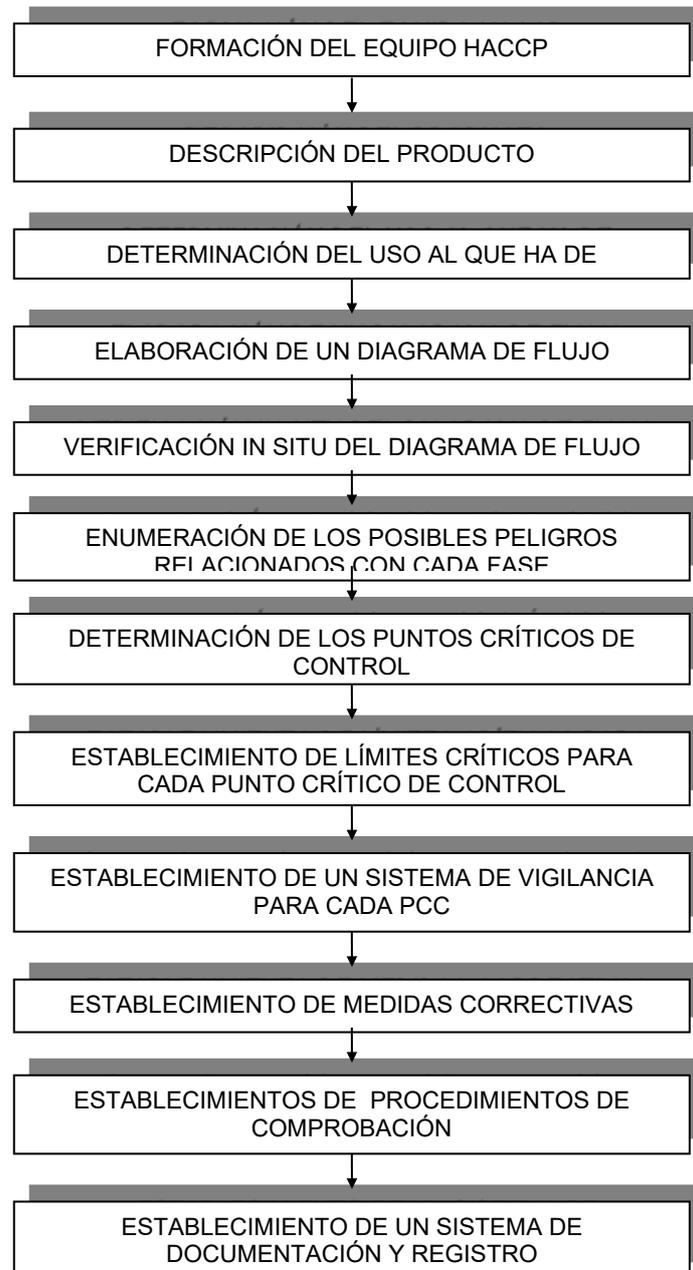
PRINCIPIO 5 Establecer la medida Correctiva que deberá tomarse cuando la vigilancia indique que un determinado PCC no se encuentra bajo Control.

PRINCIPIO 6 Establecer procedimientos para la Verificación, para confirmar que el Sistema está funcionando eficazmente.

| | | |
|---|----------------------|-----------------------------------|
|  | PLAN HACCP | |
| | GENERALIDADES | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración : Febrero 2016 |
| | | Pág.: 6 de 89 |

PRINCIPIO 7 Establecer la documentación pertinente para todos los procedimientos, así como los registros apropiados para estos principios y su aplicación.

3.3. SECUENCIA LÓGICA PARA APLICACIÓN DEL PLAN HACCP



| | | | |
|---|---------------------|-----------------------------------|----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADE | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración : Febrero 2016 | Pág.: 6 de 89 |

4. EQUIPO HACCP

Es un órgano de apoyo de la empresa el cual está presidido por el gerente general y conformada por los responsables de las áreas relacionadas con la inocuidad de los alimentos.

4.1. OBJETIVO

Establecer los criterios y lineamientos que orientan y motivan el desarrollo interno y externo de la empresa, donde se aseguran que estén contemplados principios de gestiones de inocuidad y calidad planteados por normas nacionales e internacionales para la inocuidad y calidad.

4.2. CARGOS

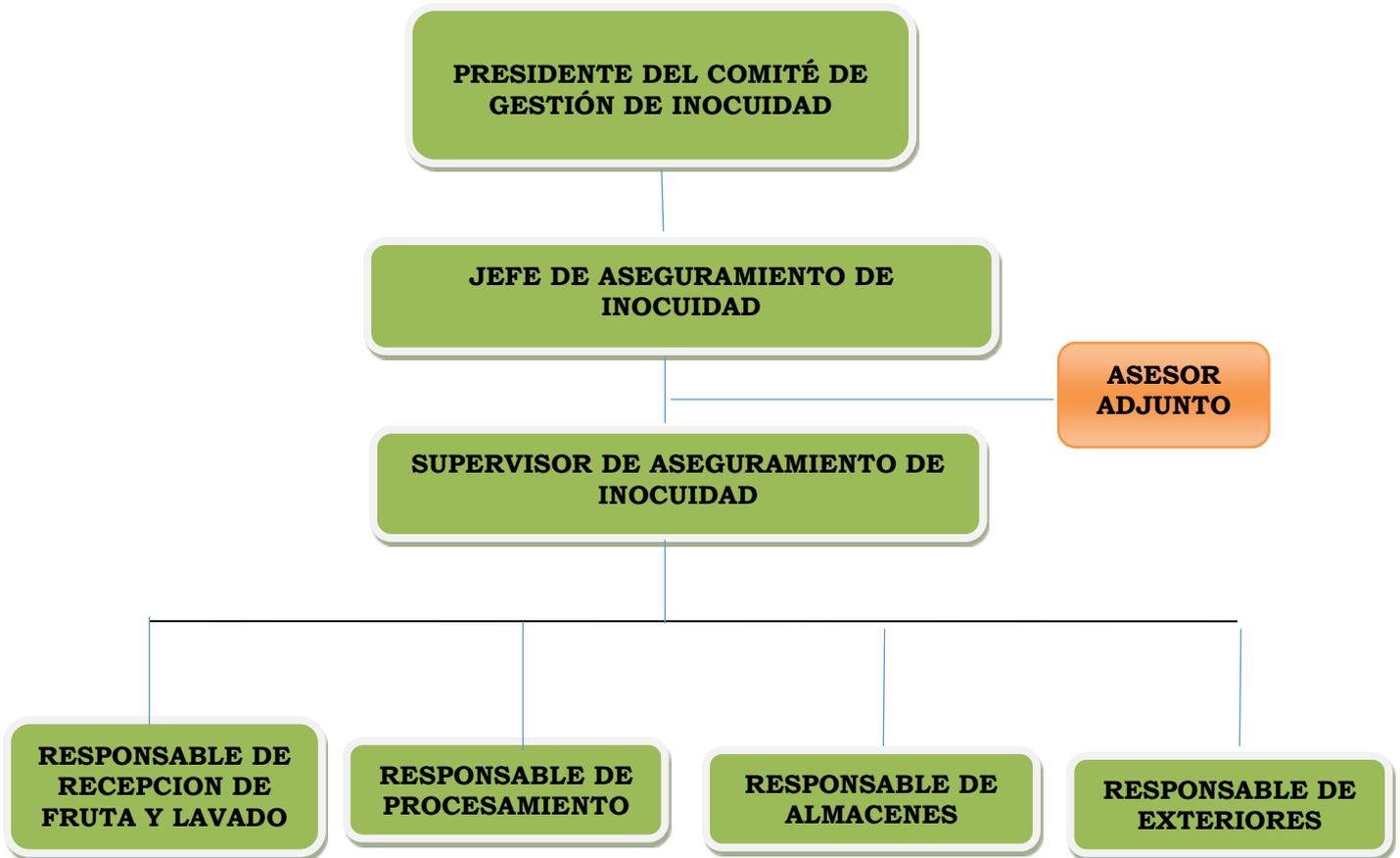
El Equipo HACCP está constituido por los encargados de los puestos claves en la dirección de la planta de **Productos Alimentarios MISKYS.A.C.**

| | |
|---|------------------------------------|
| Presidente del Comité de Gestión de Inocuidad | Lic. Odar Rodríguez Kross |
| Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad | Ing. Julia Yubelly Herrera Aguirre |
| Asesor Adjunto | Q.F. Karina Vera Ferchau |
| Supervisor del Aseguramiento de la Inocuidad | Bach. Xiomara Loayza Pichihua |
| Responsable de Recepción de Fruta y Lavado | Sra. Elena Chillitupa Salazar |
| Responsable de Procesamiento | Sr. Nicolás Castilla Huamán |
| Responsable de Almacenes | Sr. Wilman Castillo Lira |
| Responsable de Exteriores | Sra. Yesica Huamán Alagón |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|---------------------------|---------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 7 de 89 |

4.3. ORGANIGRAMA DEL COMITÉ



4.4. FUNCIONES DEL EQUIPO HACCP

4.4.1. Presidente del Comité de Gestión de la Inocuidad (PCGI)

Es el Gerente General de la empresa, responsable de proporcionar los recursos necesarios para implantar y mantener vigente el sistema de inocuidad.

Sus funciones son:

- Revisar y aprobar la política de calidad; difundirla a todo el personal y constatar que sea entendida y aplicada.
- Presidir las reuniones del equipo HACCP y convocar a reuniones cuando lo crea conveniente.
- Asegurar el mantenimiento y validez del sistema HACCP.
- Aprobar todos los documentos del plan HACCP.
- Aprobar todos los documentos del sistema HACCP incluido las modificaciones.
- Promover e incentivar al personal para el cumplimiento de los lineamientos del sistema.
- Participar en la elaboración y revisión del Plan HACCP.

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 8 de 89 |

4.4.2. Jefe de Producción - Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI)

Es responsable del buen manejo del sistema HACCP en todas las áreas y zonas auxiliares, verificando el cumplimiento con las especificaciones técnicas definidas por la empresa y por las entidades correspondientes.

Sus funciones son:

- Participar en la elaboración y revisión del Plan HACCP.
- Delegar las responsabilidades para el cumplimiento de los lineamientos del sistema.
- Informar al presidente sobre los acuerdos tomados y los avances en cada una de las reuniones rutinarias del equipo HACCP.
- Tomar acciones correctivas en coordinación con el presidente del Comité y/o Administrador.
- Responsable por velar la inocuidad de los productos.
- Ejecutar y supervisar actividades de monitoreo en la línea de producción (monitoreo de los puntos críticos de control y verificación de la higiene y saneamiento en planta).
- Verificar los parámetros del proceso.
- Reportar los defectos y fallas del producto.
- Desarrollar las especificaciones técnicas y/o fichas técnicas de las materias primas, insumos y producto terminado.

4.4.3. Supervisor del Aseguramiento de la Inocuidad (SAI)

Es el responsable de la supervisión del correcto llenado de los registros y cumplimiento de los procedimientos de las buenas prácticas de manufactura.

Sus funciones son:

- Participar en la elaboración del Plan HACCP.
- Registrar y archivar las actas de las reuniones del equipo HACCP.
- Supervisar al personal operativo en el control de los peligros identificados para cada punto crítico de control.
- Verificar el cumplimiento y mantenimiento de los registros de los puntos críticos de control.

4.4.4. Responsable de recepción de fruta y pelado

Se hará responsable de las zonas de lavado de jabas, recepción de materia prima y lavado y selección de fruta.

Sus funciones son:

- Asegurar que todo el personal del área practique las condiciones estipuladas.
- Asegurar que el área se mantenga en las condiciones higiénicas y mantenimiento de infraestructura y equipos adecuados.
- Reportar directamente al Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad cualquier desperfecto u observación.
- Asistir a las reuniones de elaboración y revisión del plan HACCP.

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|-----------------------------------|----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración : Febrero 2016 | Pág.: 9 de 89 |

4.4.5. Responsable de Procesamiento

Se hará responsable de las zonas de procesamiento y envasado, dosificación, producto semiprocesado y laboratorio.

Sus funciones son:

- Asegurar que todo el personal del área practique las condiciones estipuladas.
- Asegurar que el área se mantenga en las condiciones higiénicas y mantenimiento de infraestructura y equipos adecuados.
- Reportar directamente al Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad cualquier desperfecto u observación.
- Monitorear los Puntos Críticos de Control registrándolos debidamente.
- Se responsabiliza por cualquier verificación interna de la aplicación de la producción.
- Asistir a las reuniones de elaboración y revisión del plan HACCP.

4.4.6. Responsable de Almacenes

Se hará responsable de la zona de etiquetado y área de almacenes que comprenden almacén de producto terminado, almacén de envases y almacén de materia prima.

Sus funciones son:

- Asegurar que todo el personal del área practique las condiciones estipuladas.
- Asegurar que el área se mantenga en las condiciones higiénicas y mantenimiento de infraestructura y equipos adecuadamente.
- Reportar directamente al Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad cualquier desperfecto u observación.
- Responsable del almacenamiento y distribución en tiempo oportuno de las materias primas, insumos, aditivos y demás bienes necesarios para la producción. Asimismo, responsable del despacho idóneo de los productos para su comercialización.
- Asistir a las reuniones de elaboración y revisión del plan HACCP.

4.4.7. Responsable de Exteriores

Se hará responsable del área de exteriores y zonas auxiliares.

Sus funciones son:

- Asegurar que el área y las zonas a cargo se mantengan en las condiciones higiénicas y mantenimiento de la infraestructura.
- Reportar directamente al Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad y/o Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad cualquier desperfecto u observación.
- Asegurar que todo el personal de las zonas a cargo practique las disposiciones estipuladas.
- Asistir a las reuniones de elaboración y revisión del plan HACCP.
- Asistir a las reuniones de elaboración y revisión del plan HACCP.

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 11 de 89 |

4.4.8. Asesor Externo

Será convocado según los requerimientos del PCGI. Las responsabilidades están enmarcadas en:

- Proveer consultoría en la elaboración de los procedimientos e instrucciones del plan HACCP y recomendar el uso de un determinado formato.
- Auditar y fiscalizar los procedimientos establecidos en el sistema de Inocuidad a pedido del Equipo.
- Otras que sean asignadas por el PCGI referente a los sistemas de calidad y de los procesos de producción.
- Cuando el caso lo requiera se invita a participar en las reuniones del Equipo HACCP a un asesor externo y a otros miembros del personal de la empresa.

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 11 de 89 |

5. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

5.1. OBJETIVO

Presentar la descripción detallada de los productos que se procesan en la empresa PRODUCTOS ALIMENTARIOS MISKY S.A.C., considerando aspectos sensoriales, microbiológicos y fisicoquímicos; además se presenta el diagrama de flujo de producción y la descripción de cada una de las etapas de procesamiento.

Referencia: 591-2008MINSA, Norma Sanitaria que establece los Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad Para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano.

5.2. MERMELADAS

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 12 de 89 |

| | | | | | | | |
|--|--|-----------|--------|---|---|---|-----------------|
| NOMBRE | MERMELADA DE AWAYMANTO | | | | | | |
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Producto de consistencia pastosa obtenida por cocción de frutas de awaymanto seleccionadas, adicionadas con azúcar. La fruta va entera y en trozos. Este producto no contiene colorantes ni saborizantes artificiales. | | | | |  | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia prima: Fruta entera y/o partida de awaymanto y azúcar. Insumos: Pectina, ácido cítrico y sorbato de potasio. | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: | 60 - 68° | | | | | |
| | pH: | 3.2 – 3.5 | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | |
| | | | | | | M | M |
| | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| | Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: XIV.6) | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLEPTICAS | Textura: Pastosa. Sabor: Ligeramente agridulce Color : Naranja intenso. Olor : Característico a fruta de awaymanto. | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | Alimento de consumo directo, altamente energético. Consumido por personas de toda edad. Excepto infantes o alérgicos. | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | Empaque primario: Frasco de vidrio de 0.260 kg y 1 kg; potes de plástico (polipropileno de alta densidad) de 0.5 Kg; bolsas (polietileno) de 500g, 1 kg, 5 kg, 10 kg; baldes de 5 kg y blíster de 0.020 kg. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado, plástico y cartón de embalaje. | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | Vidrio: 2 años como mínimo a partir de la fecha de producción. Bolsas, blíster, potes y baldes de plástico: 1.5 años como mínimo a partir de la fecha de producción. | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | Se indica: Nombre del producto, ingredientes, datos de nutrición por ración de 20 g, descripción de procedencia del fruto, razón social, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario país de origen, peso neto, condiciones de almacenamiento, código de barras, fechas de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración). | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS) según fechas de producción consecutivas. El producto debe ser transportado como material frágil y cumpliendo con los procedimientos de control sanitario de transporte de alimentos. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles, en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente. La presentación en bolsas (polietileno) deben estar dispuestos en baldes blancos limpios y desinfectados. | | | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 13 de 89 |

| | | | | | | | |
|--|--|-----------|--------|---|---|---|-----------------|
| NOMBRE | MERMELADA DE AWAYMANTO dietética | | | | | | |
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Producto de consistencia pastosa obtenida por cocción de frutas de awaymanto seleccionadas, adicionadas con edulcorante (maltitol/fructosa). La fruta va entera y en trozos. Este producto no contiene colorantes ni saborizantes artificiales. | | | | |  | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia prima: Fruta entera y partida de Awaymanto. Insumos: Edulcorante (Maltitol o Fructosa), pectina, ácido cítrico y sorbato de potasio. | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: | 45- 52° | | | | | |
| | pH: | 3.2 – 3.5 | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | |
| | | | | | | m | M |
| | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| | Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: XIV.6) | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLEPTICAS | Textura : Pastosa. Sabor : Ligeramente agridulce Color : Naranja intenso. Olor : Característico a fruta de awaymanto. | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | Alimento de consumo directo. Consumido por personas que sufren de diabetes. | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | Empaque primario: Frasco de vidrio de 0.260 kg. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado, plástico y cartón de embalaje | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | Vidrio: 2 años como mínimo a partir de la fecha de producción. | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | Se indica: Nombre del producto, ingredientes, datos de nutrición por ración de 20 g, descripción de procedencia del fruto, razón social, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario, país de origen, peso neto, código de lote, condiciones de almacenamiento, código de barras, fechas de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración). | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS) según fechas de producción consecutivas. El producto debe ser transportado como material frágil y cumpliendo con los procedimientos de control sanitario de transporte de alimentos. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente. | | | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| NOMBRE | MERMELADA DE SAUCO | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|-------------------|-----------|-----------------|-----------------|---|---------------|---|---------------|---|---------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|-------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | <p>Es el producto de consistencia pastosa obtenida por cocción o concentración de frutas de sauco seleccionadas, limpias, adicionadas con azúcar. La fruta va entera. Este producto no contiene saborizantes ni colorantes artificiales.</p> |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | <p>Materia Prima: Sauco nativo, cultivado en el Valle Sagrado de los Incas, entre los 2500 a 3500 msnm y azúcar. Insumos: Pectina, ácido cítrico y sorbato de Potasio</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | <p>°Brix: 60 - 68° pH: 3.2 – 3.5</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase.</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Levaduras (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> </tbody> </table> <p style="font-size: 0.8em;">Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: XIV.6)</p> | | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| Agente microbiano | Categoría | Clase. | | | | | | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS | <p>Textura : Lisa, compacta, brillante, sin grumos Sabor : Ligeramente agridulce Color : Morado intenso. Olor : Dulce y afrutado</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | <p>Alimento de consumo directo, altamente energético. Consumido por personas de toda edad. Excepto infantes o alérgicos</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | <p>Empaque primario: Frasco de vidrio de 0.260 kg y 1 kg, potes de plástico (polipropileno de alta densidad) de 0.5 kg, bolsas (polietileno) de 500g, 1 kg, 5 kg, 10 Kg, baldes de 5 k y blíster de 0.020 kg. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado, plástico y cartón de embalaje.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | <p>Vidrio: 2 años como mínimo a partir de la fecha de producción. Bolsas, blíster, potes y baldes de plástico: 1.5 años como mínimo a partir de la fecha de producción.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | <p>Se indica: Nombre del producto, ingredientes, datos de nutrición por ración de 20 g, descripción de procedencia del fruto, razón social, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario, país de origen, peso neto, condiciones de almacenamiento, código de barras, fechas de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración).</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | <p>Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS) según fechas de producción consecutivas. El producto debe ser transportado como material frágil y cumpliendo con los procedimientos de control sanitario de transporte de alimentos. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles; en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente. La presentación en bolsas (polietileno) deben estar dispuestos en baldes blancos limpios y desinfectados.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 15 de 89 |

| NOMBRE | MERMELADA DE SAUCO dietética | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|--|---|-----------------|---|--|-------------------|-----------|--------|---|---|---------------|--|---|---|---------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|-------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Es el producto de consistencia pastosa obtenida por cocción o concentración de frutas de sauco seleccionadas, limpias, adicionadas con edulcorante (maltitol/fructosa). La fruta va entera. Este producto no contiene saborizantes ni colorantes artificiales. | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Sauco nativo, cultivado en el Valle Sagrado de los Incas, entre los 2500 a 3500 msnm. Insumos: Edulcorante (maltitol o Fructosa), pectina, ácido cítrico y sorbato de Potasio | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: 45 - 52° pH: 3.3 – 3.5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase.</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Levaduras (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> </tbody> </table> <p>Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: XIV.6)</p> | | | | | | | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS | Textura : Lisa, compacta, brillante, sin grumos Sabor : Ligeramente agridulce Color : Morado intenso. Olor : Dulce y afrutado | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | Alimento de consumo directo. Consumido por personas que sufren de diabetes. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | Y | Empaque primario: Frasco de vidrio de 0.260 kg. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado, plástico y cartón de embalaje. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | Vidrio: 2 años como mínimo a partir de la fecha de producción. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES ROTULO EN EL EMPAQUE | Y | EL | Se indica: Nombre del producto, ingredientes, datos de nutrición por ración de 20 g, descripción de procedencia del fruto, razón social, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario, país de origen, peso neto, código de lote, condiciones de almacenamiento, código de barras, fechas de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS) según fechas de producción consecutivas. El producto debe ser transportado como material frágil y cumpliendo con los procedimientos de control sanitario de transporte de alimentos. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 16 de 89 |

| NOMBRE | MERMELADA DE FRESA | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|-----------|---|---|-----------------|---|--|-------------------|-----------|--------|---|---|---------------|--|---|---|---------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|-------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Es el producto de consistencia pastosa o gelatinosa obtenida por cocción o concentración de frutas de fresa sanas, limpias, adicionadas con azúcar. La fruta va entera. Se caracteriza por tener un sabor dulce de color rojo intenso. Este producto no contiene saborizantes ni colorantes artificiales. | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Fresa cultivada entre los 1000 a 1500 msnm y Azúcar. Insumos: Pectina, ácido cítrico y sorbato de Potasio. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: | 60 - 68° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | pH: | 3.3 – 3.5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase.</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Levaduras (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> </tbody> </table> | | | | | | | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: XIV.6) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS | Textura : Lisa, compacta, con presencia de fruta entera Sabor : Dulce. Color : Rojo intenso. Olor : Dulce afrutado | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | Alimento de consumo directo, altamente energético. Consumido por personas de toda edad. Excepto infantes o alérgicos. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | Empaque primario: Frasco de vidrio de 1 Kg., potes de plástico (polipropileno de alta densidad) de 0.5 kg, .bolsas (polietileno) de 500g, 1 kg, 5 kg, 10 Kg. Baldes de 5 kg y blíster de 0.020kg. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado, plástico y cartón de embalaje. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | Vidrio: 2 años como mínimo a partir de la fecha de producción. Bolsas, blíster, potes y baldes de plástico: 1.5 años como mínimo a partir de la fecha de producción. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | Se indica: Nombre del producto, ingredientes, datos de nutrición por ración de 20 g, descripción de procedencia del fruto, razón social, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario, país de origen, peso neto, código de lote, condiciones de almacenamiento, código de barras, fechas de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS) según fechas de producción consecutivas. El producto debe ser transportado como material frágil y cumpliendo con los procedimientos de control sanitario de transporte de alimentos. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente. La presentación en bolsas (polietileno) deben estar dispuestos en baldes blancos limpios y desinfectados. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 17 de 89 |

| NOMBRE | MERMELADA DE FRESA dietética | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|-----------|---|---|-----------------|---|--|-------------------|-----------|--------|---|---|---------------|--|---|---|---------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|-------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | <p>Es el producto de consistencia pastosa o gelatinosa obtenida por cocción o concentración de frutas de fresa sanas, limpias, adicionadas con edulcorante (maltitol/fructosa). La fruta va entera. Se caracteriza por tener un sabor dulce de color rojo intenso. Este producto no contiene saborizantes ni colorantes artificiales.</p> | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | <p>Materia Prima: Fresa cultivada entre los 1000 a 1500 msnm. Insumos: Edulcorante (maltitol o Fructosa), pectina, ácido cítrico y sorbato de potasio.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: | 45 - 52° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | pH: | 3.3 – 3.5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase.</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Levaduras (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> </tbody> </table> <p>Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: XIV.6)</p> | | | | | | | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS | <p>Textura : Lisa, compacta, con presencia de fruta entera Sabor : Dulce. Color : Rojo intenso. Olor : Dulce afrutado</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | Alimento de consumo directo. Consumido por personas que sufren de diabetes. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | <p>Empaque primario: Frasco de vidrio de 0.260 kg. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado, plástico y cartón de embalaje.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | 2 años como mínimo a partir de la fecha de producción. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | <p>Se indica: Nombre del producto, ingredientes, datos de nutrición por ración de 20 g, descripción de procedencia del fruto, razón social, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario, país de origen, peso neto, código de lote, condiciones de almacenamiento, código de barras, fechas de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración).</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | <p>Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS) según fechas de producción consecutivas. El producto debe ser transportado como material frágil y cumpliendo con los procedimientos de control sanitario de transporte de alimentos. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 18 de 89 |

| NOMBRE | MERMELADA DE PIÑA | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|--------|---|---|-----------------|---|--|-------------------|-----------|--------|---|---|---------------|--|---|---|---------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|-------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Es el producto de consistencia pastosa obtenida por cocción o concentración de frutas de piñas seleccionadas, limpias, adicionadas con azúcar. Este producto no contiene saborizantes ni colorantes artificiales. | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Piña rallada y azúcar. Insumos: Pectina, ácido cítrico y sorbato de Potasio | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: 60 - 66° pH: 3.2 – 3.5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase.</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Levaduras (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> </tbody> </table> <p>Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: XIV.6)</p> | | | | | | | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS | Textura : Lisa, compacta. Sabor : Ligeramente agridulce. Color : Amarillo suave. Olor : Dulce y afrutado | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | Alimento de consumo directo, altamente energético. Consumido por personas de toda edad. Excepto infantes o alérgicos | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | Empaque primario: Frasco de vidrio de 1 kg, potes de plástico (polipropileno de alta densidad) de 0.5 kg, baldes de 5 kg y blíster de 0.020 kg. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado, plástico y cartón de embalaje. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | Vidrio: 2 años como mínimo a partir de la fecha de producción. Bolsas, blíster, potes y baldes de plástico: 1.5 años como mínimo a partir de la fecha de producción. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | Se indica: Nombre del producto, descripción de procedencia del fruto, ingredientes, razón social, código de lote, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario, peso neto, país de procedencia, código de barras, condiciones de almacenamiento, fecha de producción y de vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS); según fechas de producción consecutivas. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|



PLAN HACCP

GENERALIDADES

MIS-MN-HACCP

Versión: 01

Elaboración :Febrero 2016

Pág.: 19 de 89

| NOMBRE | MERMELADA DE NARANJA | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|--------|---|---|-----------------|-----------------|--|-------------------|-----------|--------|---|---|---------------|--|---|---|---------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|-------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Es el producto de consistencia pastosa obtenida por cocción o concentración de frutas de naranja, seleccionadas, limpias, adicionadas con azúcar. Contiene cáscaras de naranja limpias, seleccionadas y trozadas en pequeños pedazos. No contiene saborizantes ni colorantes artificiales. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Trozos de naranja y azúcar Insumos: Pectina, ácido cítrico y sorbato. de potasio | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: 60 - 66° pH: 3.2 – 3.5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase.</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Levaduras (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> </tbody> </table> <p>Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: XIV.6)</p> | | | | | | | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS | Textura : Lisa, compacta. Sabor : Agridulce con intensidad en las cáscaras. Color : Amarillo intenso. Olor : Dulce y afrutado. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | Alimento de consumo directo, altamente energético. Consumido por personas de toda edad. Excepto infantes o alérgicos | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | Empaque primario: Frasco de vidrio de 1 kg, potes de plástico (polipropileno de alta densidad) de 0.5 kg y baldes de 5 kg. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado, plástico y cartón de embalaje. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | Vidrio: 2 años como mínimo a partir de la fecha de producción. Bolsas, potes y baldes de plástico: 1.5 años como mínimo a partir de la fecha de producción. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | Se indica: Nombre del producto, descripción de procedencia del fruto, ingrediente, razón social, código de lote, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario, peso neto, código de barras, país de origen, condiciones de almacenamiento, fecha de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS); según fechas de producción consecutivas. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 20 de 89 |

| NOMBRE | MERMELADA DE YACON | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|--------|---|---|-----------------|---|--|-------------------|-----------|--------|---|---|---------------|--|---|---|---------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|-------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Es el producto de consistencia pastosa obtenida por cocción o concentración de yacones seleccionados y rallados, limpios, adicionados con azúcar. Este producto no contiene saborizantes ni colorantes artificiales. | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Yacón rallado y trozado, Agua y azúcar. Insumos: Pectina, ácido cítrico y sorbato. de Potasio | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: 60 - 66° pH: 3.2 – 3.5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase.</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Levaduras (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> </tbody> </table> <p>Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: XIV.6)</p> | | | | | | | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS | Textura : Lisa, compacta. Sabor : Ligeramente agridulce. Color : Amarillo suave. Olor : Dulce | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | Alimento de consumo directo. Consumido por personas de toda edad. Excepto infantes o alérgicos | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | Empaque primario: Frasco de vidrio de 1 kg, potes de plástico (polipropileno de alta densidad) de 0.5 kg, baldes de 5 kg y blíster de 0.020 kg. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado, plástico y cartón de embalaje. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | Vidrio: 2 años como mínimo a partir de la fecha de producción. Bolsas, blíster, potes y baldes de plástico: 1.5 años como mínimo a partir de la fecha de producción. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | Se indica: Nombre del producto, descripción de procedencia del fruto, ingredientes, datos de nutrición por ración de 20 g, producto artesanal, razón social, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario, peso neto, código de barras, país de origen, código de lote, condiciones de almacenamiento, fecha de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS); según fechas de producción consecutivas. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 21 de 89 |

| NOMBRE | MERMELADA DE YACON dietética | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|-----------|---|---|-----------------|---|--|-------------------|-----------|--------|---|---|---------------|--|---|---|---------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|-------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Es el producto de consistencia pastosa obtenida por cocción o concentración de yacones seleccionados y rallados, limpios, adicionados con edulcorante (maltitol/fructosa). Este producto no contiene saborizantes ni colorantes artificiales. | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Yacón rallado y trozado, agua y edulcorante (maltitol o fructosa). Insumos: Pectina, ácido cítrico y Sorbato. de Potasio | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: | 45 - 52° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | pH: | 3.3 – 3.5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase.</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Levaduras (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> </tbody> </table> | | | | | | | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: XIV.6) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS | Textura : Lisa, compacta. Sabor : Ligeramente agridulce. Color : Amarillo suave. Olor : Dulce | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | Alimento de consumo directo. Consumido por personas que sufren de diabetes. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | Empaque primario: Frasco de vidrio de 0.260 kg. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado, plástico y cartón de embalaje. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | Vidrio: 2 años como mínimo a partir de la fecha de producción. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | Se indica: Nombre del producto, descripción de procedencia del fruto, ingredientes, datos de nutrición por ración de 20 g, producto artesanal, razón social, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario, peso neto, condiciones de almacenamiento, código de lote, país de origen, código de barras, fecha de producción y de vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS); según fechas de producción consecutivas. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 22 de 89 |

| NOMBRE | MERMELADA DE TUTTY –FRUTY | | | | | | | |
|---|---|------------|--------|---|---|-----------------|---|--|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Es producto de consistencia pastosa que resulta de la combinación de calabaza, papaya, zanahoria y cocona los cuales pasan por un proceso de concentración con azúcar hasta obtener el grado brix° especificado técnicamente para su posterior envasado. Este producto no contiene saborizantes. | | | | | |  | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Calabaza, papaya, zanahoria, cocona y azúcar. Insumos: Pectina, ácido cítrico y sorbato de potasio. | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: 60 - 68° pH: 3.3 – 3.5 | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | Agente microbiano | Categoría. | Clase. | n | c | Limite por g. | | |
| | | | | | | m | M | |
| | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | |
| | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | |
| Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: XIV.6) | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLEPTICAS | Textura : Pastosa. Sabor : Dulce. Color : Rojo vivo. Olor : Dulce y afrutado. | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | Uso directo o acompañado de pan o galletas, para postres, helados y en la preparación de platillos exóticos. Consumido por personas de toda edad. Excepto infantes o alérgicos. | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | Empaque primario: Potes de plástico (polipropileno de alta densidad) de 0.5 kg, bolsa (polietileno) de 0.5 kg y baldes de 5 kg. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado, envueltos en plásticos para de embalaje. | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | Bolsas, potes y baldes de plástico: 1.5 años como mínimo a partir de la fecha de producción. | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | Se indica: Nombre del producto, ingredientes, datos de nutrición por ración de 20 g, descripción de procedencia del fruto, razón social, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario, país de origen, peso neto, código de lote, condiciones de almacenamiento, código de barras, fechas de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración). | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS), según fechas de producción consecutivas. El producto debe ser transportado como material frágil y cumpliendo con los procedimientos de control sanitario de transporte de alimentos. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles; el producto envasado en bolsas deben estar dispuestos en baldes blancos limpios, desinfectados y en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente. | | | | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 23 de 89 |

| NOMBRE | MERMELADA DE COCA | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|--------|---|---|-----------------|---|--|-------------------|-----------|--------|---|---|---------------|--|---|---|---------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|-------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | <p>Producto de consistencia pastosa obtenida por cocción o concentración de hojas de coca pulverizadas (harina de coca), combinadas con calabaza licuada y azúcar, hasta obtener el grado brix° especificado técnicamente para su posterior envasado. Este producto no contiene saborizantes ni colorantes artificiales.</p> | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | <p>Materia Prima: Hoja de coca, calabaza y azúcar. Insumos: Pectina, ácido cítrico y sorbato de potasio.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | <p>°Brix: 60 - 68° pH: 3.3 – 3.5</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase.</th> <th rowspan="2">N</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>M</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Levaduras (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> </tbody> </table> <p>Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: XIV.6)</p> | | | | | | | Agente microbiano | Categoría | Clase. | N | c | Limite por g. | | M | M | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| Agente microbiano | Categoría | Clase. | N | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | M | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLEPTICAS | <p>Textura : Pastosa. Sabor : Ligeramente agri dulce, característico a las hojas de coca. Color : Verde oscuro. Olor : Característico a las hojas de coca.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | <p>Usar acompañado de pan o galletas, para postres y también como insumo en la preparación de platillos exóticos, etc. Alimento altamente energético. Consumido por personas de toda edad. Excepto infantes o alérgicos.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | <p>Empaque primario: Frasco de vidrio de 0.260 kg y blíster de 0.020 kg. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado, envueltos en plástico para embalaje.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | <p>Frasco de vidrio: 2 años como mínimo a partir de la fecha de producción. Blíster: 1.5 años como mínimo a partir de la fecha de producción.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | <p>Se indica: Nombre del producto, ingredientes, datos de nutrición por ración de 20 g, descripción de procedencia del fruto, razón social, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario, país de origen, peso neto, código de lote, condiciones de almacenamiento, código de barras, fechas de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración).</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | <p>Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS) según fechas de producción consecutivas. El producto debe ser transportado como material frágil y cumpliendo con los procedimientos de control sanitario de transporte de alimentos. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 24 de 89 |

| NOMBRE | MERMELADA DE MEMBRILLO | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|-----------|---|---|-----------------|-----------------|--|-------------------|-----------|--------|---|---|---------------|--|---|---|---------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|-------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Producto de consistencia pastosa obtenida por cocción o concentración de la pulpa de membrillos seleccionados y limpios, adicionadas con azúcar, hasta obtener el grado brix° especificado técnicamente para su posterior envasado. Este producto no contiene saborizantes ni colorantes artificiales. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Pulpa de membrillo y azúcar. Insumos: Pectina, ácido cítrico y sorbato de potasio. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: | 60 - 68° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | pH: | 3.3 – 3.5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase.</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Levaduras (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> </tbody> </table> | | | | | | | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: XIV.6) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLEPTICAS | Textura : Lisa y compacta. Sabor : Ligeramente agridulce. Color : Rojo oscuro. Olor : Dulce y característico a los frutos de membrillo. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | Usar acompañado de pan o galletas, para postres, helados y en la preparación de platillos exóticos. Alimento de consumo directo, altamente energético. Consumido por personas de toda edad. Excepto infantes o alérgicos. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | Empaque primario: Bolsa (polietileno) de 0.5 kg, potes de plástico (polipropileno de alta densidad) de 0.5 kg y balde de 5 kg. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado, envueltos en plástico para embalaje. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | 1.5 años como mínimo a partir de la fecha de producción. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | Se indica: Nombre del producto, ingredientes, datos de nutrición por ración de 20 g, descripción de procedencia del fruto, razón social, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario, país de origen, peso neto, código de lote, condiciones de almacenamiento, código de barras, fechas de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS) según fechas de producción consecutivas. El producto debe ser transportado como material frágil y cumpliendo con los procedimientos de control sanitario de transporte de alimentos. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles; el producto envasado en bolsas deben estar dispuestos en baldes blancos limpios, desinfectados y en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|



PLAN HACCP

GENERALIDADES

MIS-MN-HACCP

Versión: 01

Elaboración :Febrero 2016

Pág.: 25 de 89

| NOMBRE | CHOCO AWAYMANTO | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|-------------------|-----------|------------------|-----------------|---|---------------|---|---------------|---|----------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|--------------------------|---|---|---|---|---|----|-----------------------|----|---|------|---|------------------|---|-------------------|-----------|--------|---|---|---------------|--|---|---|---------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|-------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Es un producto elaborado con mermelada de Awaymanto y licor de cacao los cuales pasan por un proceso de mesclado para su posterior envasado. Este producto no contiene saborizantes ni colorantes artificiales. |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Mermelada de awaymanto sin pectina y licor de cacao. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: 63 - 68° pH: 3.3 – 3.5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | <p>Licor de cacao</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos *(ufc/g)</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>2</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Escherichia coli (ufc/g)</td> <td>6</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>3</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Salmonella sp (ufc/g)</td> <td>11</td> <td>2</td> <td>10**</td> <td>0</td> <td>Ausência en 25 g</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table> <p>*Solo en caso de chocolates rellenos. **hacer compuesto para n=5.</p> <p>Mermelada:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase.</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Levaduras (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> </tbody> </table> <p>Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos:VII.1 y XIV.6)</p> | | Agente microbiano | Categoría | Clase | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos *(ufc/g) | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 ² | 10 ³ | Escherichia coli (ufc/g) | 6 | 3 | 5 | 1 | 3 | 10 | Salmonella sp (ufc/g) | 11 | 2 | 10** | 0 | Ausência en 25 g | - | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| Agente microbiano | Categoría | Clase | | | | | | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos *(ufc/g) | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Escherichia coli (ufc/g) | 6 | 3 | 5 | 1 | 3 | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Salmonella sp (ufc/g) | 11 | 2 | 10** | 0 | Ausência en 25 g | - | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLEPTICAS | <p>Textura : Pastosa. Sabor : Característico al chocolate y la fruta de awaymanto. Color : Chocolate. Olor : Dulce, característico al chocolate</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | Es una crema dulce gourmet el cual se debe untar y disfrutar en panes, tortas, crepes y en diferentes postres. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | <p>Empaque primario: Frasco de vidrio de 0.255 g. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado, envueltas en plástico de embalaje.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | 2 años como mínimo a partir de la fecha de producción. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | Indica: Nombre del producto, ingredientes, descripción de procedencia del fruto, razón social, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario, país de origen, peso neto, código de lote, condiciones de almacenamiento, código de barras, fechas de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | <p>Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS) según fechas de producción consecutivas.</p> <p>El producto debe ser transportado como material frágil y cumpliendo con los procedimientos de control sanitario de transporte de alimentos.</p> <p>Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross



PLAN HACCP

GENERALIDADES

MIS-MN-HACCP

Versión: 01

Elaboración :Febrero 2016

Pág.: 26 de 89

| NOMBRE | CHOCO COCA | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|-------------------|-----------|------------------|-----------------|---|---------------|---|---------------|---|----------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|--------------------------|---|---|---|---|---|----|-----------------------|----|---|------|---|------------------|---|-------------------|------------|---------|---|---|---------------|--|---|---|---------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|-------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Es un producto elaborado con mermelada de coca y licor de cacao los cuales pasan por un proceso de mesclado para su posterior envasado. Este producto no contiene saborizantes ni colorantes artificiales. |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Mermelada de coca sin pectina y licor de cacao. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: 63 - 68° pH: 3.3 – 3.5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | <p>Licor de cacao:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos *(ufc/g)</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>2</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Escherichia coli (ufc/g)</td> <td>6</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>3</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Salmonella sp (ufc/g)</td> <td>11</td> <td>2</td> <td>10**</td> <td>0</td> <td>Ausência en 25 g</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table> <p>*Solo em caso de chocolates rellenos. **hacer compósito para n=5.</p> <p>Mermeladas:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría.</th> <th rowspan="2">Clas e.</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Levaduras (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> </tbody> </table> <p>Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos:VII.1 y XIV.6)</p> | | Agente microbiano | Categoría | Clase | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos *(ufc/g) | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 ² | 10 ³ | Escherichia coli (ufc/g) | 6 | 3 | 5 | 1 | 3 | 10 | Salmonella sp (ufc/g) | 11 | 2 | 10** | 0 | Ausência en 25 g | - | Agente microbiano | Categoría. | Clas e. | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| Agente microbiano | Categoría | Clase | | | | | | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos *(ufc/g) | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Escherichia coli (ufc/g) | 6 | 3 | 5 | 1 | 3 | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Salmonella sp (ufc/g) | 11 | 2 | 10** | 0 | Ausência en 25 g | - | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Agente microbiano | Categoría. | Clas e. | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLEPTICAS | Aspecto : Pastoso. Sabor : Característico al chocolate y las hojas de coca. Color : Chocolate. Olor : Dulce y característico al chocolate. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | Es una crema dulce gourmet el cual el cual se debe untar y disfrutar en panes, tortas, crepes y en diferentes postres. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | Empaque primario: Frasco de vidrio de 0.255 g. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado, envuelto en pastico de embalaje. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | 2 años como mínimo a partir de la fecha de producción. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | Se indica Nombre del producto, ingredientes, descripción de procedencia del fruto, razón social, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario, país de origen, peso neto, código de lote, condiciones de almacenamiento, código de barras, fechas de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS), según fechas de producción consecutivas. El producto debe ser transportado como material frágil y cumpliendo con los procedimientos de control sanitario de transporte de alimentos. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 27 de 89 |

| NOMBRE | CHOCO FRESA | | | | | | | |
|---|---|------------|--------|------|---|------------------|-----------------|--|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Es un producto elaborado con mermelada de fresa y licor de cacao los cuales pasan por un proceso de mesclado para su posterior envasado. Este producto no contiene saborizantes ni colorantes artificiales. | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Mermelada de fresa sin pectina y licor de cacao. | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: | 63 - 68° | | | | | | |
| | pH: | 3.3 – 3.5 | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | Licor de cacao: | | | | | | | |
| | Agente microbiano | Categoría | Clase | n | c | Limite por g. | | |
| | | | | | | m | M | |
| | Mohos *(ufc/g) | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 ² | 10 ³ | |
| | Escherichia coli (ufc/g) | 6 | 3 | 5 | 1 | 3 | 10 | |
| | Salmonella sp (ufc/g) | 11 | 2 | 10** | 0 | Ausência en 25 g | - | |
| | *Solo em caso de chocolates rellenos. **hacer compósito para n=5. | | | | | | | |
| | Mermeladas: | | | | | | | |
| | Agente microbiano | Categoría. | Clase. | n | c | Limite por g. | | |
| | | | | | | m | M | |
| | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | |
| | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | |
| | Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: VII.1 y XIV.6) | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLEPTICAS | Textura : Pastosa. Sabor : Dulce, característico al chocolate. Color : Chocolate. Olor : Característico al chocolate y afrutado. | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | Es una crema dulce gourmet el cual el cual se debe untar y disfrutar en panes, tortas, crepes y en diferentes postres. | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | Empaque primario: Frasco de vidrio de 0.255 g. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado, envuelto en plástico de embalaje. | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | 2 años como mínimo a partir de la fecha de producción. | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | Se indica: Nombre del producto, ingredientes, descripción de procedencia del fruto, razón social, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario, país de origen, peso neto, código de lote, condiciones de almacenamiento, código de barras, fechas de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración). | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS), según fechas de producción consecutivas. El producto debe ser transportado como material frágil y cumpliendo con los procedimientos de control sanitario de transporte de alimentos. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente. | | | | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|



PLAN HACCP

GENERALIDADES

MIS-MN-HACCP

Versión: 01

Elaboración :Febrero 2016

Pág.: 28 de 89

| NOMBRE | CHOCO NARANJA | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|--------|------|---|------------------|-----------------|--|-------------------|-----------|-------|---|---|---------------|--|---|---|----------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|--------------------------|---|---|---|---|---|----|-----------------------|----|---|------|---|------------------|---|-------------------|-----------|--------|---|---|---------------|--|---|---|---------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|-------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Es un producto elaborado con mermelada de fresa y licor de cacao los cuales pasan por un proceso de mesclado para su posterior envasado. Este producto no contiene saborizantes ni colorantes artificiales. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Mermelada de naranja y licor de cacao. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: 63 - 68° pH: 3.3 – 3.5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | Licor de cacao: <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos *(ufc/g)</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>2</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Escherichia coli (ufc/g)</td> <td>6</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>3</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Salmonella sp (ufc/g)</td> <td>11</td> <td>2</td> <td>10**</td> <td>0</td> <td>Ausencia en 25 g</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table> <p>*Solo em caso de chocolates rellenos. **hacer compósito para n=5 . Mermeladas:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase.</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Levaduras (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> </tbody> </table> <p>Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: VII.1 y XIV.6)</p> | | | | | | | Agente microbiano | Categoría | Clase | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos *(ufc/g) | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 ² | 10 ³ | Escherichia coli (ufc/g) | 6 | 3 | 5 | 1 | 3 | 10 | Salmonella sp (ufc/g) | 11 | 2 | 10** | 0 | Ausencia en 25 g | - | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| Agente microbiano | Categoría | Clase | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos *(ufc/g) | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Escherichia coli (ufc/g) | 6 | 3 | 5 | 1 | 3 | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Salmonella sp (ufc/g) | 11 | 2 | 10** | 0 | Ausencia en 25 g | - | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLEPTICAS | Aspecto : Pastoso. Sabor : Dulce, característico al chocolate. Color : Chocolate. Olor : Característico al chocolate y afrutado. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | Es una crema dulce gourmet el cual el cual se debe untar y disfrutar en panes, tortas, crepes y en diferentes postres. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | Empaque primario: Frasco de vidrio de 0.255 g. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado envuelto en plástico de embalaje. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | 2 años como mínimo a partir de la fecha de producción. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | Se indica: Nombre del producto, ingredientes, descripción de procedencia del fruto, razón social, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario, país de origen, peso neto, código de lote, condiciones de almacenamiento, código de barras, fechas de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS), según fechas de producción consecutivas. El producto debe ser transportado como material frágil y cumpliendo con los procedimientos de control sanitario de transporte de alimentos. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua

Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre
Q.F. Karina Vera Ferchau

Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia



PLAN HACCP

GENERALIDADES

MIS-MN-HACCP Versión: 01 Elaboración :Febrero 2016 Pág.: 29 de 89

| NOMBRE | CHOCO PIÑA | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|--------|------|---|------------------|-----------------|--|-------------------|-----------|-------|---|---|---------------|--|---|---|----------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|--------------------------|---|---|---|---|---|----|-----------------------|----|---|------|---|------------------|---|-------------------|-----------|--------|---|---|---------------|--|---|---|---------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|-------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Es un producto elaborado con mermelada de piña y licor de cacao los cuales pasan por un proceso de mesclado para su posterior envasado. Este producto no contiene saborizantes ni colorantes artificiales. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Mermelada de piña y licor de cacao. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: 63 - 68° pH: 3.3 – 3.5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | <p>Licor de cacao:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos *(ufc/g)</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>2</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Escherichia coli (ufc/g)</td> <td>6</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>3</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Salmonella sp (ufc/g)</td> <td>11</td> <td>2</td> <td>10**</td> <td>0</td> <td>Ausência en 25 g</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table> <p>*Solo em caso de chocolates rellenos. **hacer compósito para n=5.</p> <p>Mermeladas:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase.</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Levaduras (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> </tbody> </table> <p>Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: VII.1 y XIV.6)</p> | | | | | | | Agente microbiano | Categoría | Clase | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos *(ufc/g) | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 ² | 10 ³ | Escherichia coli (ufc/g) | 6 | 3 | 5 | 1 | 3 | 10 | Salmonella sp (ufc/g) | 11 | 2 | 10** | 0 | Ausência en 25 g | - | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| Agente microbiano | Categoría | Clase | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos *(ufc/g) | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Escherichia coli (ufc/g) | 6 | 3 | 5 | 1 | 3 | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Salmonella sp (ufc/g) | 11 | 2 | 10** | 0 | Ausência en 25 g | - | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLEPTICAS | <p>Aspecto : Pastoso. Sabor : Dulce, característico al chocolate. Color : Chocolate. Olor : Característico al chocolate y afrutado.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | Es una crema dulce gourmet el cual el cual se debe untar y disfrutar en panes, tortas, crepes y en diferentes postres. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | <p>Empaque primario: Frasco de vidrio de 0.255 g. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado envuelto en plástico de embalaje.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | 2 años como mínimo a partir de la fecha de producción. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | Se indica: Nombre del producto, ingredientes, descripción de procedencia del fruto, razón social, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario, país de origen, peso neto, código de lote, condiciones de almacenamiento, código de barras, fechas de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | <p>Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS), según fechas de producción consecutivas.</p> <p>El producto debe ser transportado como material frágil y cumpliendo con los procedimientos de control sanitario de transporte de alimentos.</p> <p>Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | |
|---|----------------------|---------------------------|----------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 30 de 89 |

5.3. JARABES:

| NOMBRE | JARABE/ MIEL DE YACON | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|-------------------|-----------|--------|-----------------|-----------------|---------------|---|---|---------------|--------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|------------------------|---|---|---|---|----|----|-------|---|---|---|---|----|-----------------|---------------------|---|---|---|---|----|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Es el producto de consistencia fluida obtenida del jugo de yacón seleccionado, limpio. Este producto no contiene ningún insumo, saborizantes ni colorantes artificiales. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Zumo de yacón, cultivado en el Valle Sur de los Incas, entre los 2500 a 3500 msnm. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: 69 - 72° pH: 3.8 – 4.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase.</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Aeróbios mesofilos</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>2</td> <td>10³</td> <td>10⁴</td> </tr> <tr> <td>Enterobacteriaceas (*)</td> <td>5</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>2</td> <td><1</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Mohos</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>2</td> <td>10</td> <td>10²</td> </tr> <tr> <td>Levaduras osmofilas</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>2</td> <td>10</td> <td>10²</td> </tr> </tbody> </table> <p><small>Para los de consumo directo. Para los que requieran para su análisis m<10</small></p> <p>Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: VI.3)</p> | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | m | M | Aeróbios mesofilos | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 ³ | 10 ⁴ | Enterobacteriaceas (*) | 5 | 3 | 5 | 2 | <1 | 10 | Mohos | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 | 10 ² | Levaduras osmofilas | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 | 10 ² |
| Agente microbiano | Categoría | | | | | | Clase. | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Aeróbios mesofilos | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 ³ | 10 ⁴ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Enterobacteriaceas (*) | 5 | 3 | 5 | 2 | <1 | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 | 10 ² | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras osmofilas | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 | 10 ² | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS | Textura : Lisa y fluida Sabor : Ligeramente dulce Color : Café suave. Olor : Dulce | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | En la elaboración de yogurt, ensalada de frutas, helados, panqueques y también puede ser consumido de manera directa. Consumido por personas de toda edad. Excepto infantes o alérgicos | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | Empaque primario: Frascos de vidrio de 0.280 y 1 kg. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado, plástico y cartón de embalaje. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | 02 años a partir de la fecha de producción. Una vez abierto la vida útil puede variar según las condiciones de almacenamiento. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | Se indica: Nombre del producto, ingredientes, modo de uso, peso neto, fecha de producción y de vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración), condiciones de almacenamiento, descripción del producto, razón social, nombre y dirección del fabricante, código de barra, registro sanitario, peso neto y país de origen. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS); según fechas de producción consecutivas. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 31 de 89 |

| NOMBRE | JARABE/ MIEL DE SAUCO | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|--------|---|---|-----------------|---|--|-------------------|-----------|--------|---|---|---------------|--|---|---|--------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|------------------------|---|---|---|---|----|----|-------|---|---|---|---|----|-----------------|---------------------|---|---|---|---|----|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Es el producto de consistencia fluida obtenida del jugo y filtrado de frutas de sauco seleccionadas, limpias, adicionadas con azúcar. Este producto no contiene saborizantes ni colorantes artificiales. | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Zumo de Sauco nativo, cultivado en el Valle Sagrado de los Incas, entre los 2500 a 3500 msnm. Insumos: Azúcar, citrato de sodio y sorbato de potasio | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: 69 - 72° pH: 3.8 - 4.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase.</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Aeróbios mesofilos</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>2</td> <td>10³</td> <td>10⁴</td> </tr> <tr> <td>Enterobacteriaceas (*)</td> <td>5</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>2</td> <td><1</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Mohos</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>2</td> <td>10</td> <td>10²</td> </tr> <tr> <td>Levaduras osmofilas</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>2</td> <td>10</td> <td>10²</td> </tr> </tbody> </table> <p style="font-size: small;">*Para los de consumo directo. Para los que requieran para su análisis m=<10</p> <p style="font-size: small;">Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: VI.3)</p> | | | | | | | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | m | M | Aeróbios mesofilos | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 ³ | 10 ⁴ | Enterobacteriaceas (*) | 5 | 3 | 5 | 2 | <1 | 10 | Mohos | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 | 10 ² | Levaduras osmofilas | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 | 10 ² |
| Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Aeróbios mesofilos | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 ³ | 10 ⁴ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Enterobacteriaceas (*) | 5 | 3 | 5 | 2 | <1 | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 | 10 ² | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras osmofilas | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 | 10 ² | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS | Textura : Lisa y fluida Sabor : Ligeramente agridulce Color : Morado intenso. Olor : Dulce y afrutado | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | En la elaboración de yogurt, ensalada de frutas, helados, panqueques y también puede ser consumido de manera directa. Consumido por personas de toda edad. Excepto infantes o alérgicos | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | Empaque primario: Botellas de vidrio de 0.470 Kg. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado, plástico y cartón de embalaje. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | 02 años a partir de la fecha de producción. Una vez abierto la vida útil puede variar según las condiciones de almacenamiento. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | Se indica: Nombre del producto, ingredientes, modo de uso, peso neto, fecha de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración), condiciones de almacenamiento, descripción del producto, razón social, códigos de barra, nombre y dirección del fabricante, código de lote, país de origen y registro sanitario. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS); según fechas de producción consecutivas. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 32 de 89 |

| NOMBRE | MIEL DE ABEJA | | | | | | | |
|---|--|------------|-----------|---|---|-----------------|---|--|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | <p>Es la sustancia dulce producida por las abejas obreras (Apis Melifera) a partir del néctar de las flores o de exudaciones de otras partes vivas de la planta, el mismo que es calentada y filtrada cuidando que no pierda sus propiedades organolépticas y valor nutritivo. Procedentes principalmente de los bosques secos de chachacomo, moye, eucalipto, sauco y muña.</p> | | | | | |  | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Miel 100% pura de abejas. | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: 76 - 82° | | pH: 4 - 5 | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | Agente microbiano. | Categoría. | clase | n | c | Limite por g. | | |
| | | | | | | m | M | |
| | Aeróbios mesofilos (ufc/g) | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 ³ | 10 ⁴ | |
| | Anaerobios sulfito reductores (ufc/g) | 5 | 3 | 5 | 2 | 10 ² | 10 ³ | |
| | Mohos (ufc/g) | 2 | 3 | 5 | 2 | 10 | 10 ² | |
| | Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: VI.4) | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLEPTICAS | <p>Textura : Lisa y fluida Sabor : Característico de la miel de abeja y la floración de donde procede. Color : Ámbar o pardo oscuro. Olor : Característico a la miel de flores; ligero aroma floral, agradable.</p> | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | Utilizada en los desayunos, postres, helados y en la preparación de platillos exóticos. Consumido por personas de toda edad. Excepto infantes o alérgicos. | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | <p>Empaque primario: Frasco de vidrio de 0.280 y 1 kg, potes de plástico (polipropileno de alta densidad) de 0.5 Kg y baldes de 5 kg. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado, envuelto en plástico de embalaje.</p> | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | <p>Frascos de vidrio: 2 años como mínimo a partir de la fecha de producción. Bolsas, blíster, potes y baldes de plástico: 1.5 años como mínimo a partir de la fecha de producción.</p> | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | Se indica: Nombre del producto, ingredientes, descripción de procedencia del fruto, razón social, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario, país de origen, peso neto, código de lote, condiciones de almacenamiento, código de barras, fechas de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración). | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | <p>Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS), según fechas de producción consecutivas. El producto debe ser transportado como material frágil y cumpliendo con los procedimientos de control sanitario de transporte de alimentos. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente.</p> | | | | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 33 de 89 |

5.4. Almibares

| NOMBRE | ALMÍBAR DE AWAYMANTO | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|-------------------|-----------|--------|-----------------|-----------------|---------------|---|---|---------------|---------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|-------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Elaborado con frutas de awaymanto, seleccionadas, limpias y peladas, envasadas en una solución de almíbar. Este producto no contiene saborizantes ni colorantes artificiales. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Awaymanto entero, cultivado en el Valle Sagrado de los Incas, entre los 2500 a 3500 msnm. Insumos: Azúcar blanca refinada, pectina, ácido cítrico y sorbato. de potasio | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | °Brix: 15 - 20 pH: 3.3 – 3.5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase.</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Levaduras (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> </tbody> </table> <p>Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos XIV.6)</p> | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| Agente microbiano | Categoría | | | | | | Clase. | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | |
| | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS | Textura : Fruta entera en solución líquida ligeramente densa. Sabor : Ligeramente agridulce Color : Amarillo intenso. Olor : Dulce y afrutado | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | De consumo directo y también empleado en repostería. Consumido por personas de toda edad. Excepto infantes o alérgicos | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | Empaque primario: Frascos de vidrio con un peso neto de 0.230 y de 0.9 Kg. Empaque externo: Cajas de cartón corrugado. Plástico y cartón de embalaje. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | 02 años a partir de la fecha de producción. Una vez abierto la vida útil puede variar según las condiciones de almacenamiento. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES Y ROTULO EN EL EMPAQUE | Se indica: Nombre del producto, descripción de procedencia del fruto, ingredientes, producto artesanal, razón social, nombre y dirección del fabricante, registro sanitario, peso neto, código de barras, país de origen, número de lote, condiciones de almacenamiento y fecha producción y de vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS); según fechas de producción consecutivas. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares y a temperatura ambiente. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 34 de 89 |

5.5. Pulpas

| NOMBRE | PULPA DE AWAYMANTO | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|--|---|---|-----------------|-----------------|--|-------------------|-----------|--------|---|---|---------------|--|---|---|---------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|-------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Es un producto obtenido a partir de la fruta madura de Awaymanto (phisalis peruviانا), que fueron seleccionadas, lavadas y pulpeadas, las cuales han sufrido un proceso de cocción con azúcar. No contiene colorantes ni saborizantes. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Awaymanto nativo, cultivado en el Valle Sagrado de los Incas, entre los 2500 a 3500 msnm. Insumos: Azúcar, citrato de sodio y sorbato de potasio | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | Brix: | 45 - 50° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | pH: | 3.8 – 4.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase.</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Levaduras (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> </tbody> </table> | | | | | | | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: XIV.6) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS | Textura : Lisa y fluida Sabor : Ligeramente agridulce Color : Amarillo intenso. Olor : Dulce y afrutado | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | En la elaboración de yogurt. Consumido por personas de toda edad. Excepto infantes o alérgicos | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | Y | Empaque primario: Bolsas de polietileno transparentes, con capacidad de 10 Kg, herméticamente sellados en bolsas dobles para evitar la oxidación del producto. Empaque externo: Baldes de plástico de color blanco con capacidad para 20 kg, debidamente rotulado, conteniendo dos bolsas de 10 kg. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | 09 meses a partir de la fecha de producción. Una vez abierto el tiempo de vida puede variar según las condiciones de almacenamiento. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES ROTULO EN EL EMPAQUE | Y | Se indica: nombre del producto, razón social, peso neto, condiciones de almacenamiento, número de lote y fecha de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS); según fechas de producción consecutivas. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares, en refrigeración y a una temperatura entre 5 a 10 °C. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 35 de 89 |

| NOMBRE | PULPA DE SAUCO | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|-----------------|-----------------|--|-------------------|-----------|--------|---|---|---------------|--|---|---|---------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|-------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Es un producto obtenido de la fruta madura del árbol de sauco, que fue seleccionada, lavada y pulpeada, las cuales han sufrido un proceso de cocción con azúcar. No contiene colorantes ni saborizantes. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Sauco nativo, cultivado en el Valle Sagrado de los Incas, entre los 2500 a 3500 msnm. Insumos: Azúcar blanca refinada, citrato de sodio y sorbato de potasio | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | Brix: | 45 - 50° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | pH: | 3.8 – 4.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase.</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">C</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Levaduras (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> </tbody> </table> <p>Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: XIV.6)</p> | | | | | | | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | C | Limite por g. | | m | M | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | C | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS | Textura : Lisa y fluida Sabor : Ligeramente agridulce Color : Morado oscuro. Olor : Dulce y afrutado | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | En la elaboración de yogurt. Consumido por personas de toda edad. Excepto infantes o alérgicos | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | Y | Empaque primario: Bolsas de polietileno transparentes, con capacidad de 10 Kg, herméticamente selladas en bolsas dobles para evitar la oxidación del producto. Empaque externo: Baldes de plástico de color blanco con capacidad para 20 kg, debidamente rotulado. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | 09 meses a partir de la fecha de producción. Una vez abierto el tiempo de vida puede variar según las condiciones de almacenamiento. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES ROTULO EN EMPAQUE | Y EL | Se indica: Nombre del producto, razón social, peso neto, condiciones de almacenamiento, código de lote y fecha de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración) y condiciones de almacenamiento. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS); según fechas de producción consecutivas. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares, en refrigeración y a una temperatura entre 5 a 10 °C. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|



PLAN HACCP

GENERALIDADES

MIS-MN-HACCP

Versión: 01

Elaboración :Febrero 2016

Pág.: 36 de 89

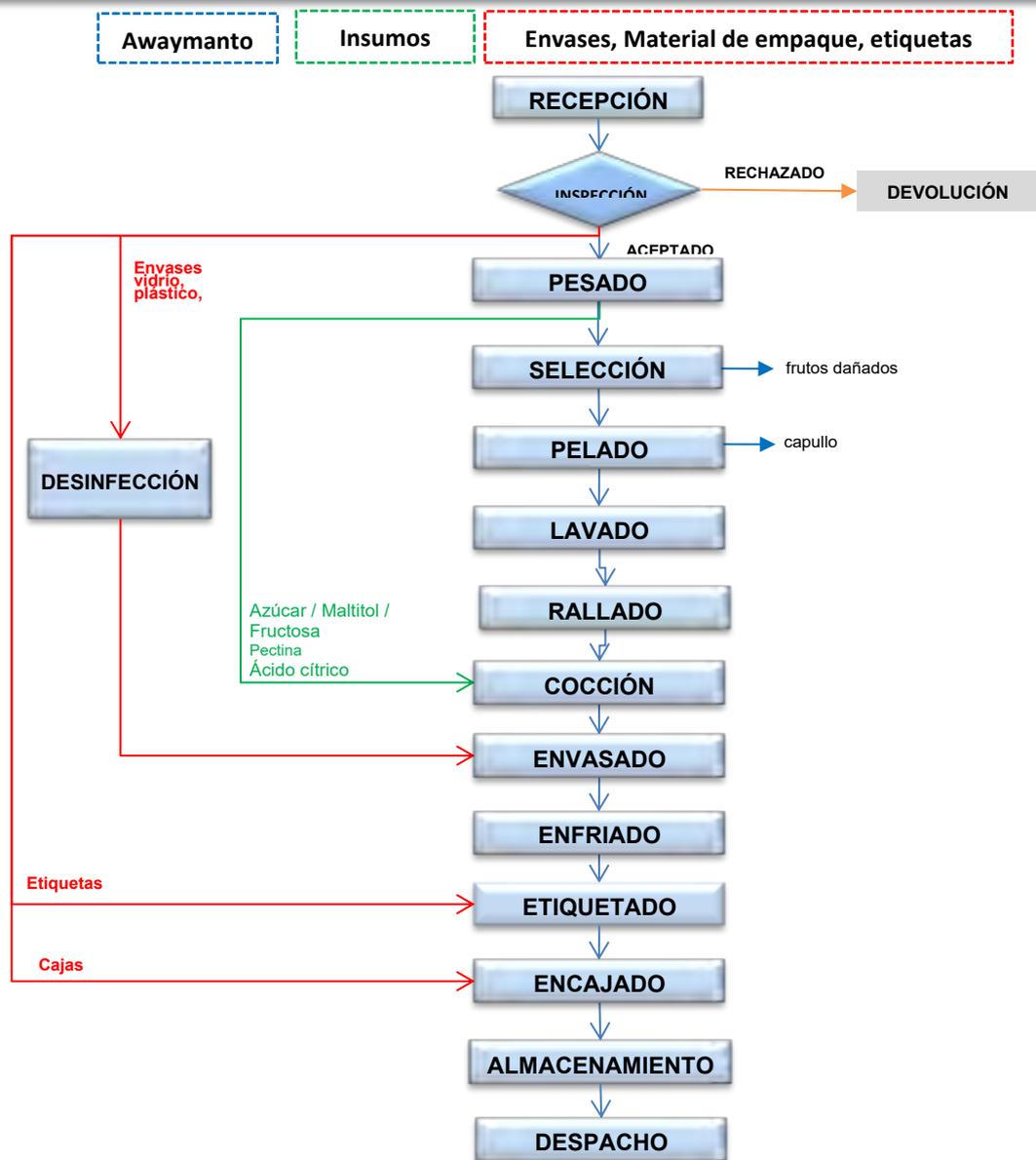
| NOMBRE | PULPA DE TUMBO | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|--|---|---|-----------------|-----------------|--|-------------------|-----------|--------|---|---|---------------|--|---|---|---------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|-------------------|---|---|---|---|-----------------|-----------------|
| DESCRIPCIÓN FÍSICA | Es el producto de consistencia pastosa obtenida por la desintegración y tamizado de frutas de Tumbo seleccionadas, peladas, limpias, adicionadas con azúcar. Este producto no contiene saborizantes ni colorantes artificiales. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INGREDIENTES PRINCIPALES | Materia Prima: Tumbo, cultivado en el Valle Sagrado de los Incas, entre los 2500 a 3500 msnm. Insumos: Azúcar blanca refinada, citrato de sodio y sorbato de potasio | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | Brix: | 45 - 50° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | pH: | 3.5 – 3.8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS | <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Agente microbiano</th> <th rowspan="2">Categoría</th> <th rowspan="2">Clase.</th> <th rowspan="2">n</th> <th rowspan="2">c</th> <th colspan="2">Limite por g.</th> </tr> <tr> <th>m</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mohos (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> <tr> <td>Levaduras (ufc/g)</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>1</td> <td>10²</td> <td>10³</td> </tr> </tbody> </table> <p>Fuente: Norma Sanitaria (R.M.N° 591 – 2008/MINSA) (Grupo de Alimentos: XIV.6)</p> | | | | | | | Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | m | M | Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ |
| Agente microbiano | Categoría | Clase. | n | c | Limite por g. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | m | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mohos (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Levaduras (ufc/g) | 3 | 3 | 5 | 1 | 10 ² | 10 ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS | Textura : Lisa y fluida Sabor : Ligeramente agridulce Color : Naranja intenso. Olor : Dulce y afrutado | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES | En la elaboración de yogurt. Consumido por personas de toda edad. Excepto infantes o alérgicos | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMPAQUE Y PRESENTACIÓN | Y | Empaque primario: Bolsas de polietileno transparentes, con capacidad de 10 Kg, herméticamente selladas en bolsas dobles para evitar la oxidación. Empaque externo: Baldes de plástico de color blanco con capacidad para 20 kg, debidamente rotulado. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL ESPERADA | 09 meses a partir de la fecha de producción. Una vez abierto el tiempo de vida puede variar según las condiciones de almacenamiento. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES ROTULO EN EL EMPAQUE | Y | Se indica: Nombre del producto, razón social, peso neto, condiciones de almacenamiento, número de lote y fecha de producción y vencimiento (irán impresas según fechas de elaboración), y condiciones de almacenamiento. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALMACENAMIENTO | Se considera la rotación de lotes (PEPS) y (PVPS); según fechas de producción consecutivas. Debe ser almacenado sobre parihuelas y/o anaqueles en buen estado de conservación, en ambientes adecuados, ventilados, limpios y frescos; evitando la exposición directa de los rayos solares, en refrigeración y a una temperatura entre 5 a 10 °C. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

6. DIAGRAMA DE FLUJO

6.1. DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO DE MERMELADAS

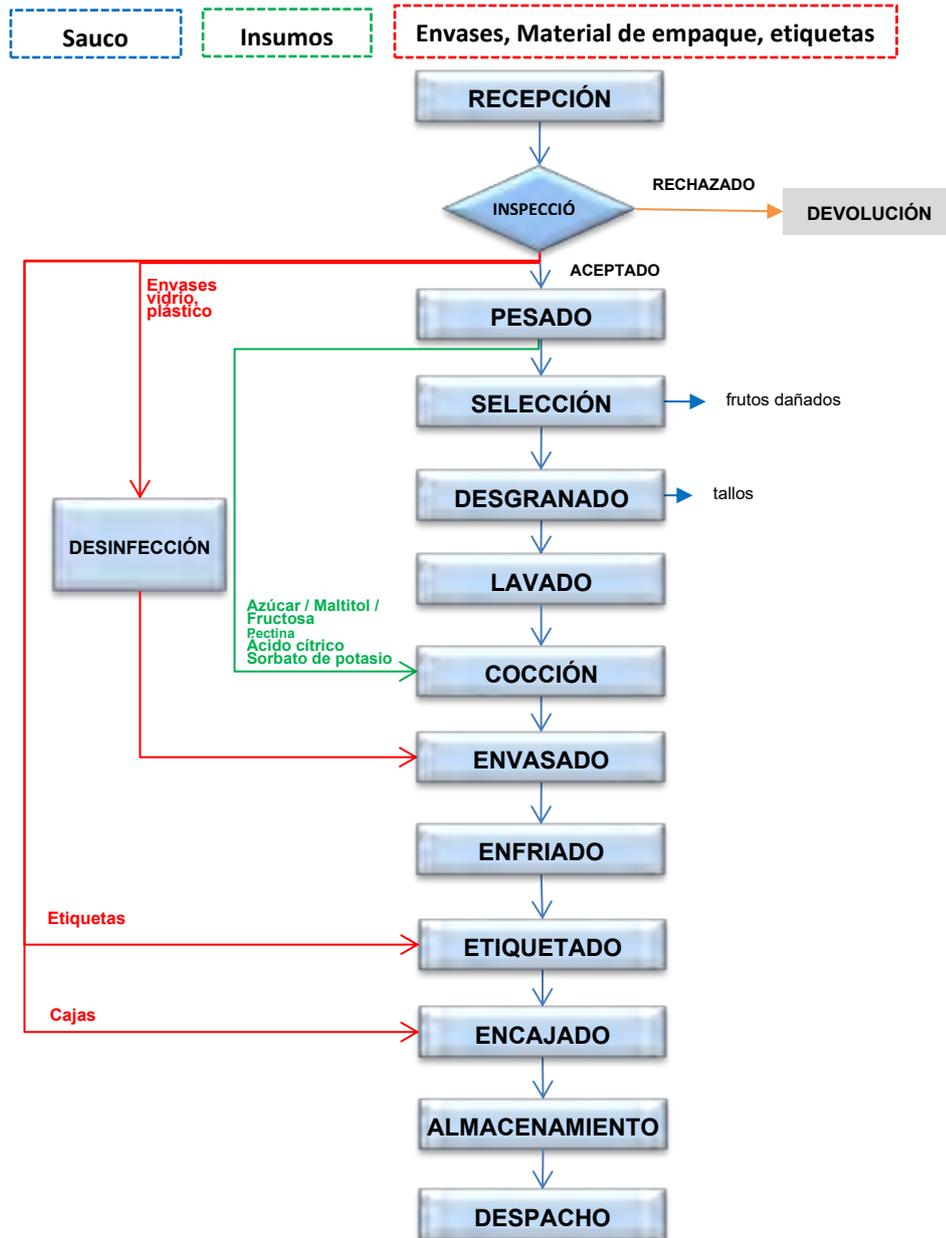
6.1.1. MERMELADA DE AWAYMANTO NORMAL Y DIETÉTICO

FLUJO DE PROCESO DE MERMELADA DE AWAYMANTO NORMAL Y DIETÉTICO



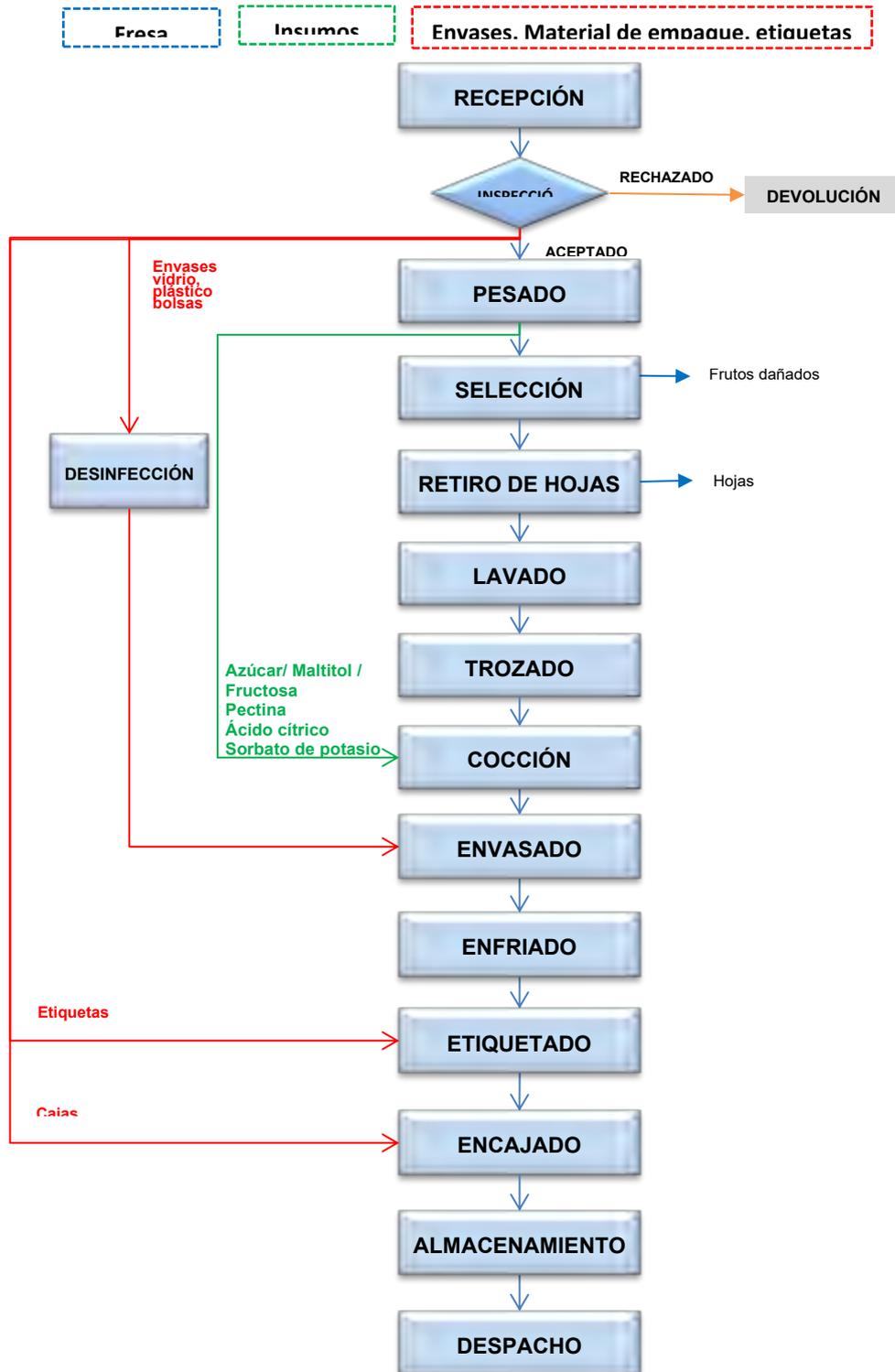
6.1.2. MERMELADA DE SAUCO NORMAL Y DIETÉTICO

FLUJO DE PROCESO DE MERMELADA DE SAUCO NORMAL Y DIETÉTICA

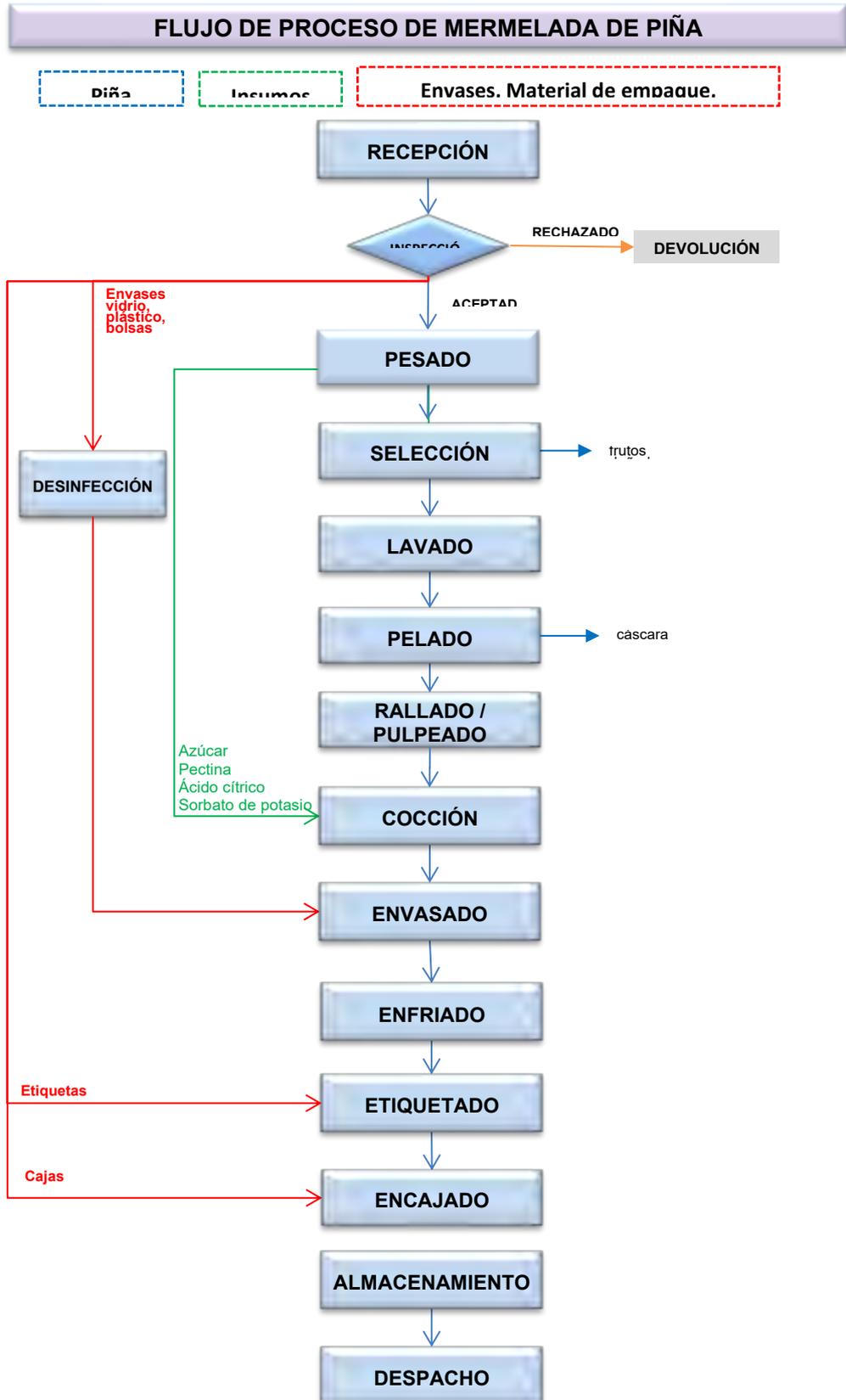


6.1.3. MERMELADA DE FRESA NORMAL Y DIETÉTICO

FLUJO DE PROCESO DE MERMELADA DE FRESA NORMAL Y DIETÉTICA

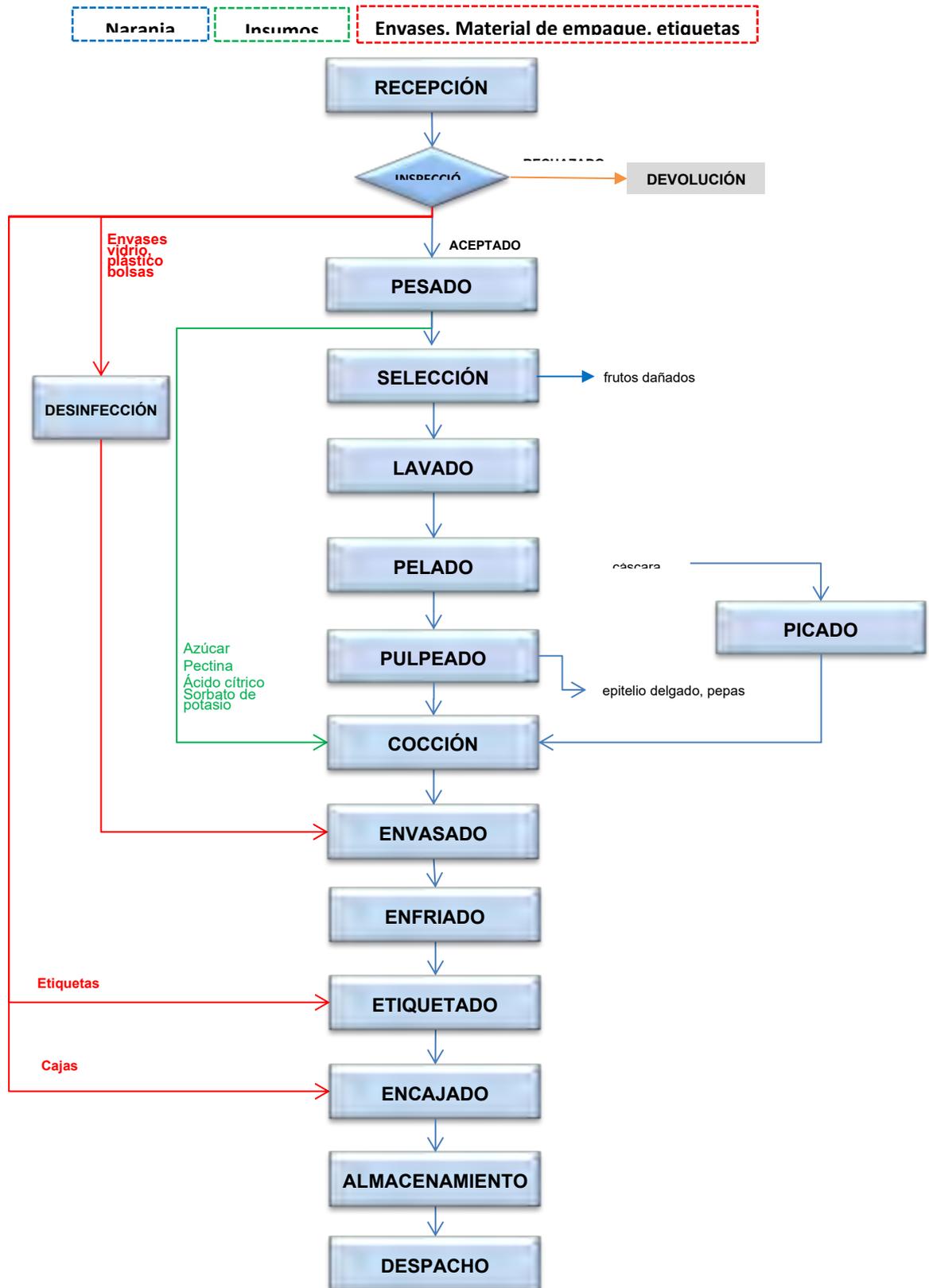


6.1.4. MERMELADA DE PIÑA



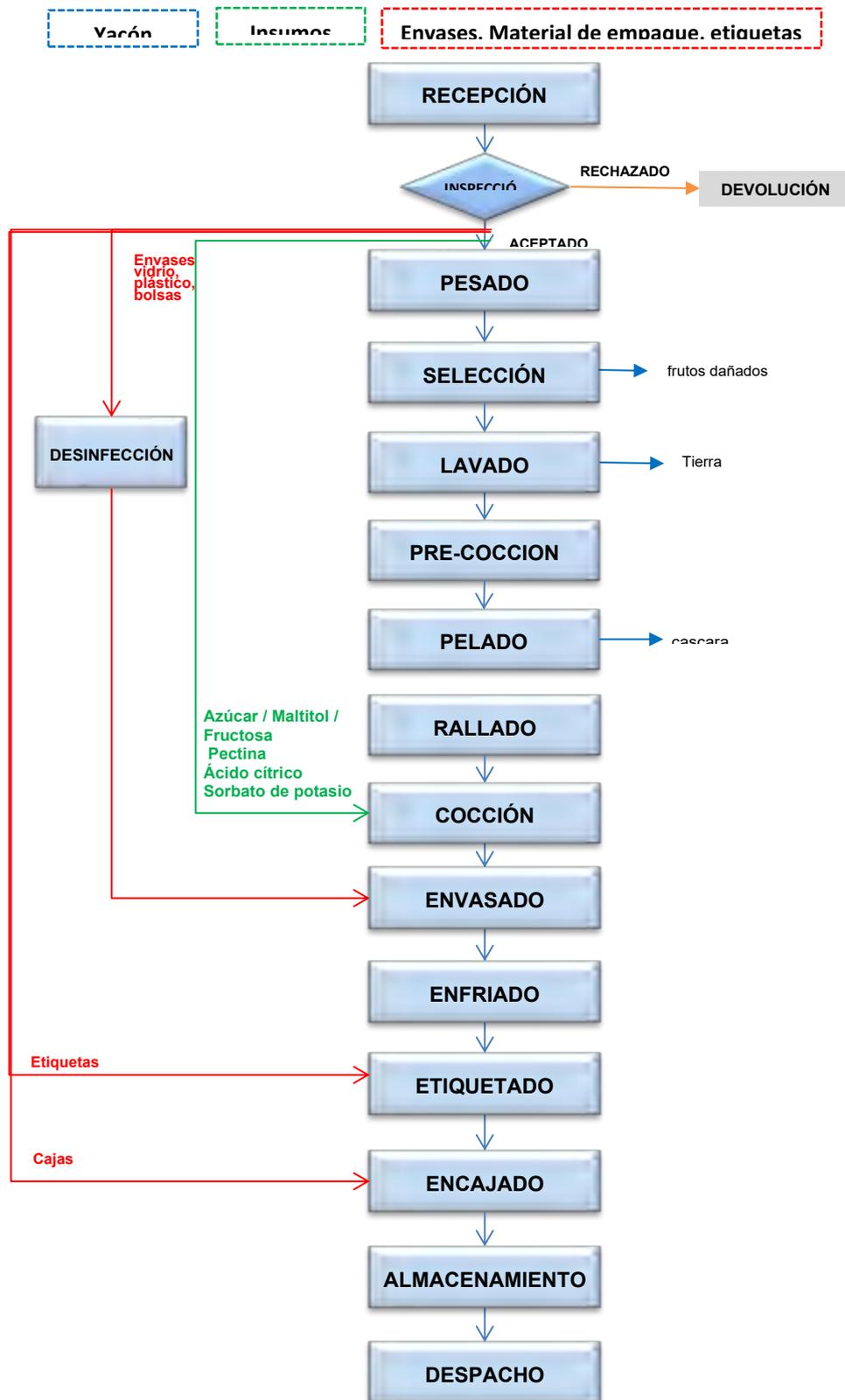
6.1.5. MERMELADA DE NARANJA

FLUJO DE PROCESO DE MERMELADA DE NARANJA



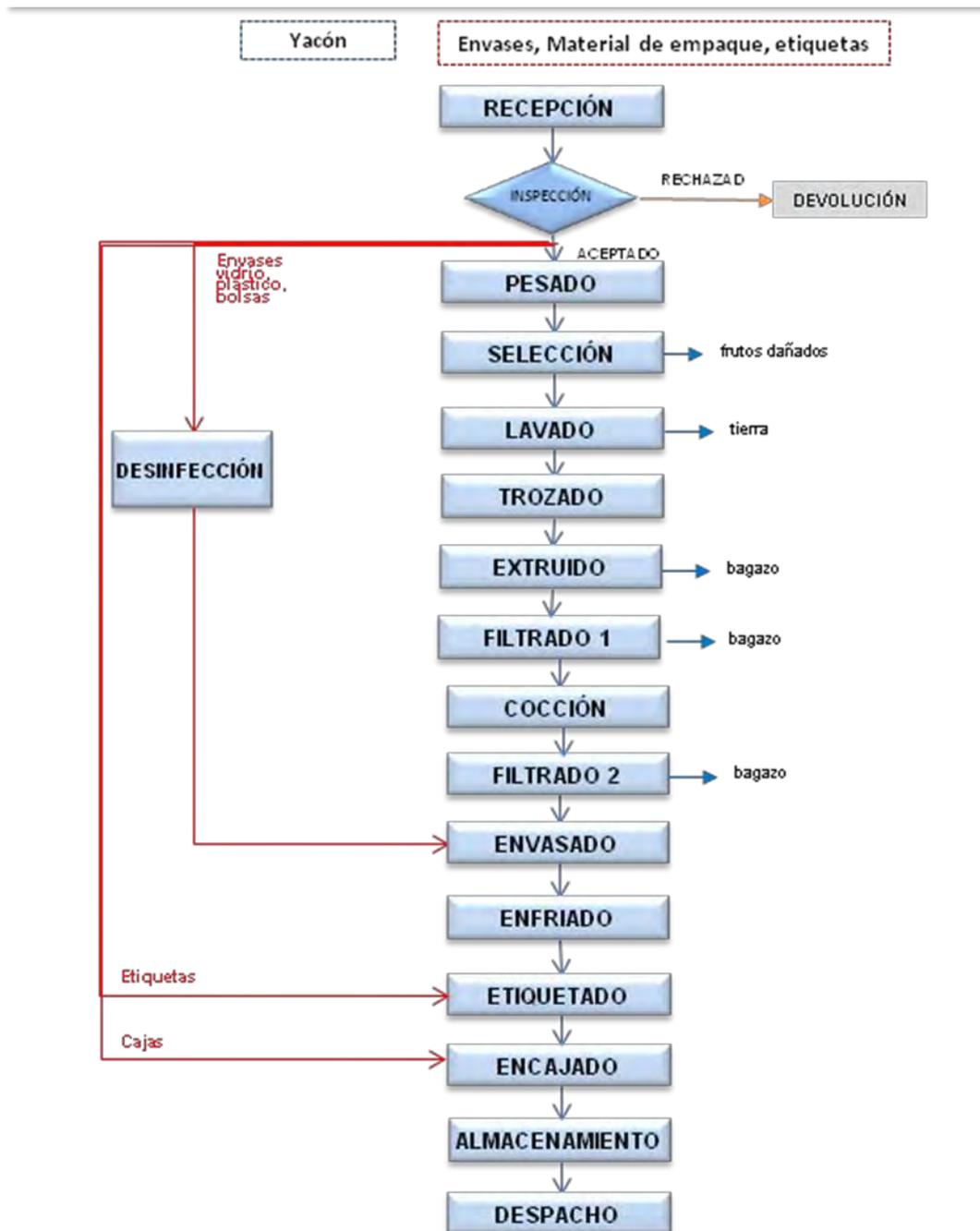
6.1.6. MERMELADA DE YACON NORMAL Y DIETETICO

FLUJO DE PROCESO DE MERMELADA DE YACON NORMAL Y DIETÉTICA

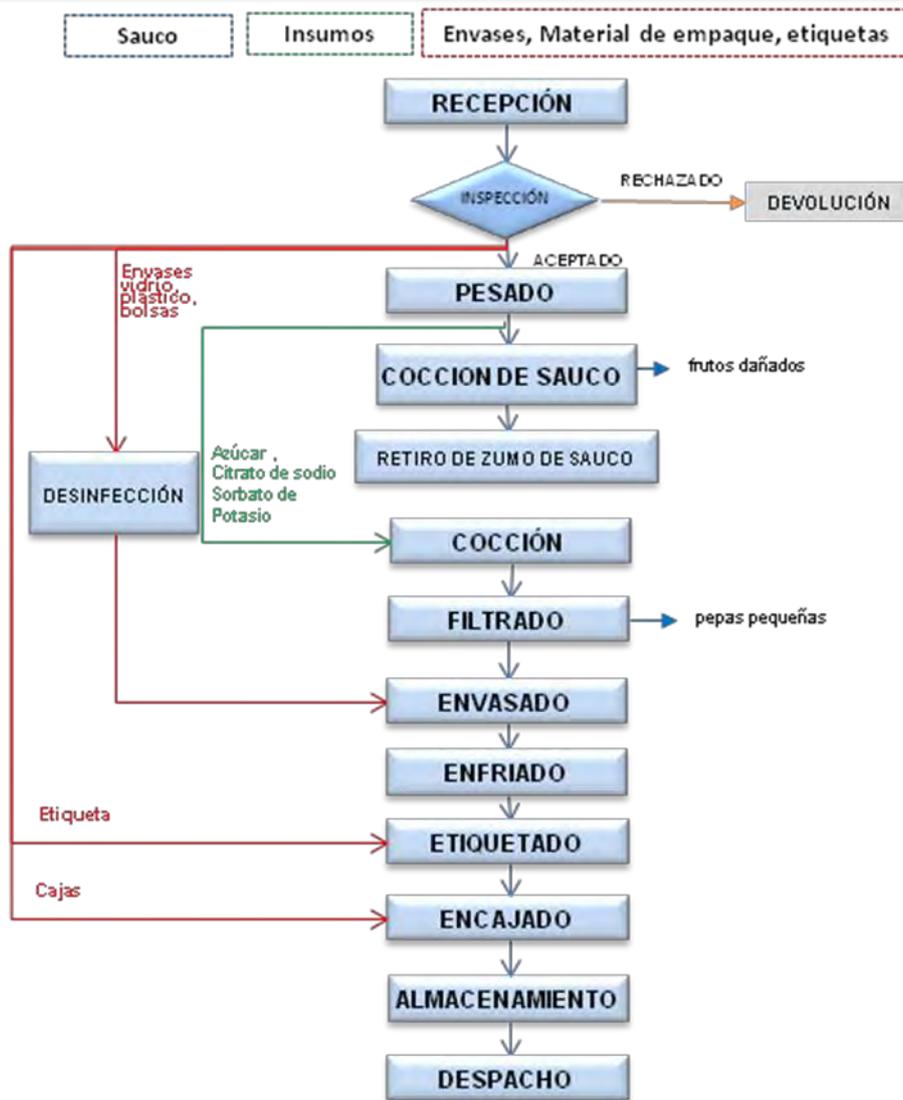


6.2. DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO DE JARABES / MIELES

6.2.1. JARABE DE YACON

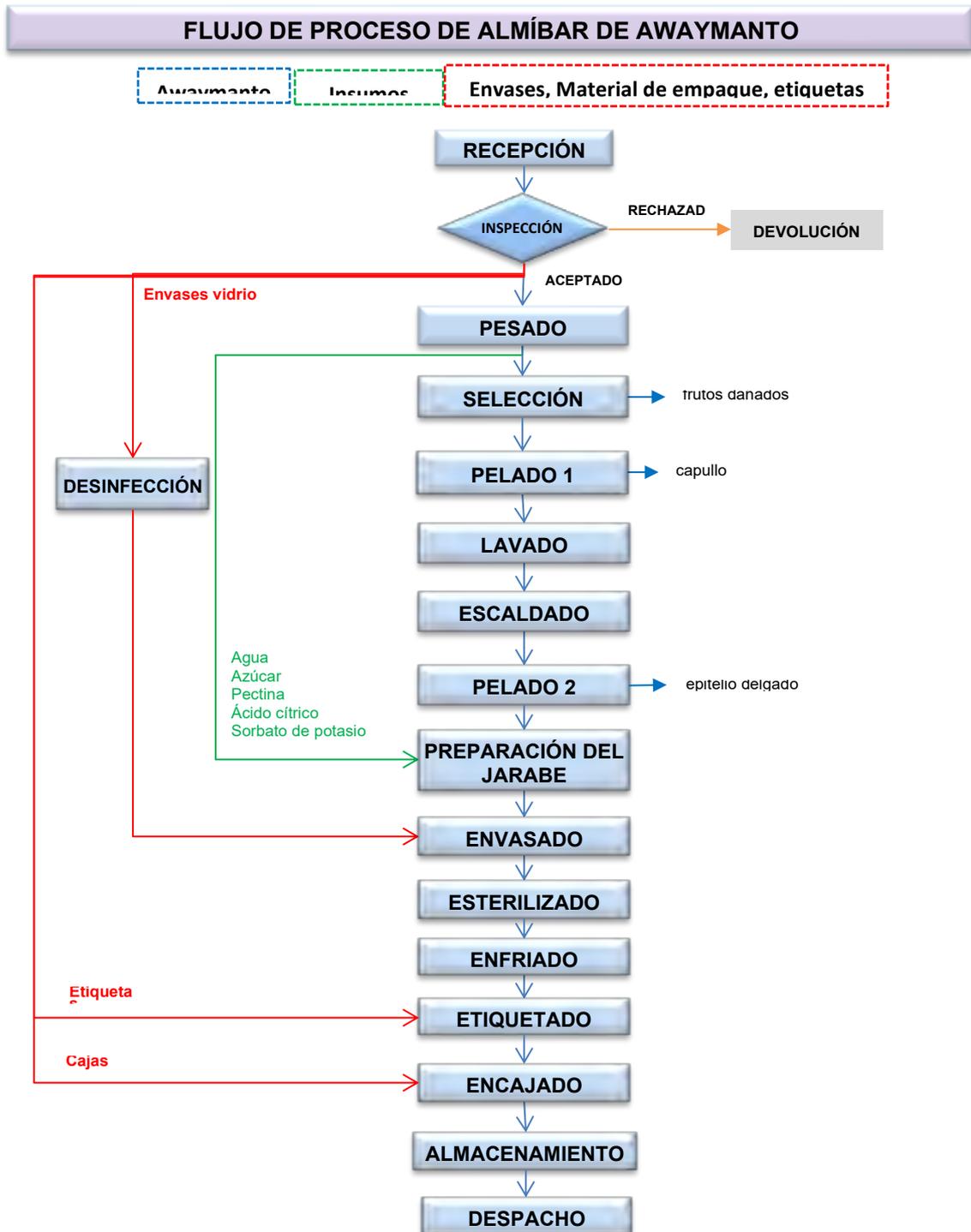


6.2.2. DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO DE JARABE DE SAUCO



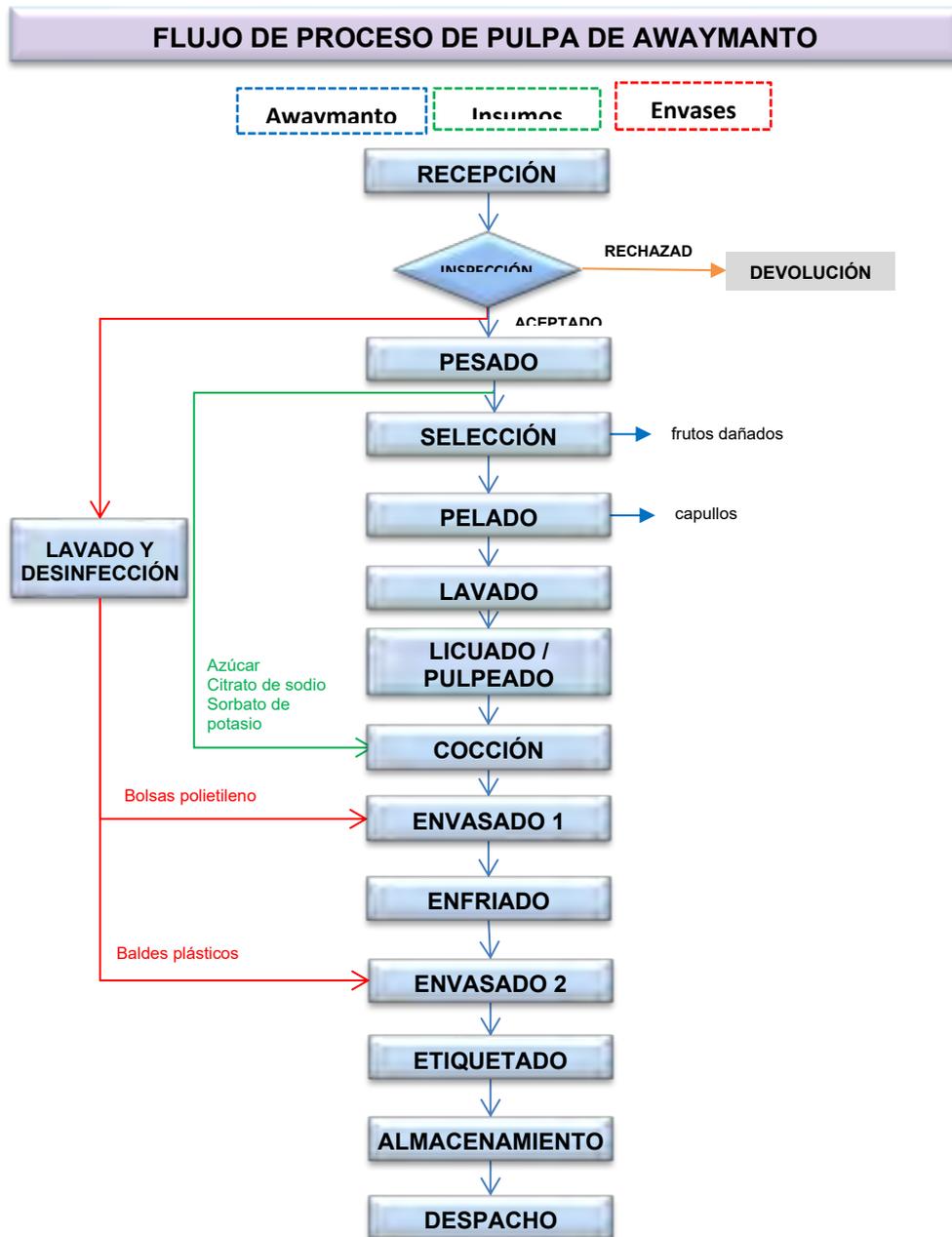
6.3. DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO DE ALMÍBARES

7.4.1 ALMIBAR DE AWAYMANTO

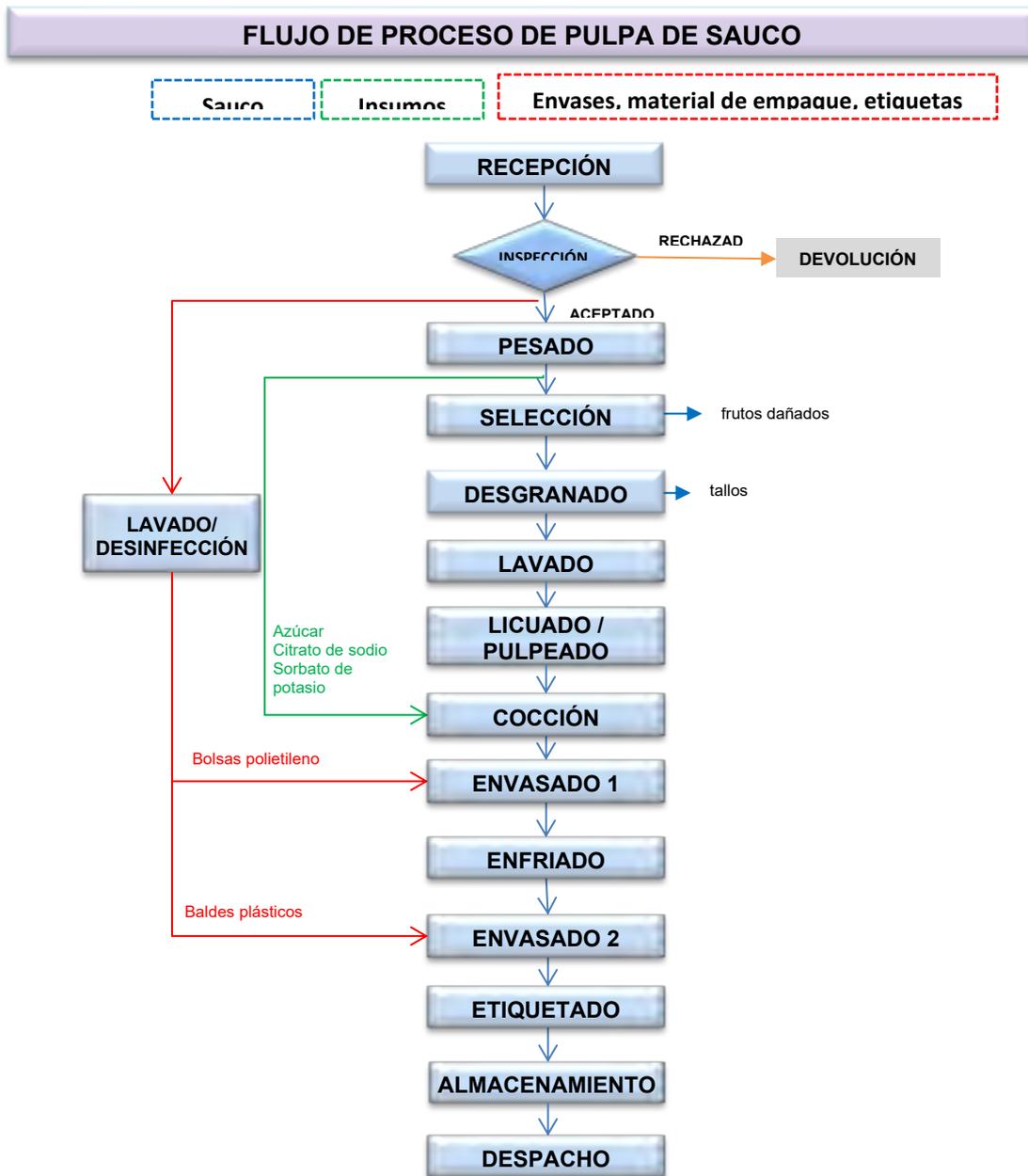


6.4. DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO DE PULPAS

6.4.1. PULPA DE AWAYMANTO

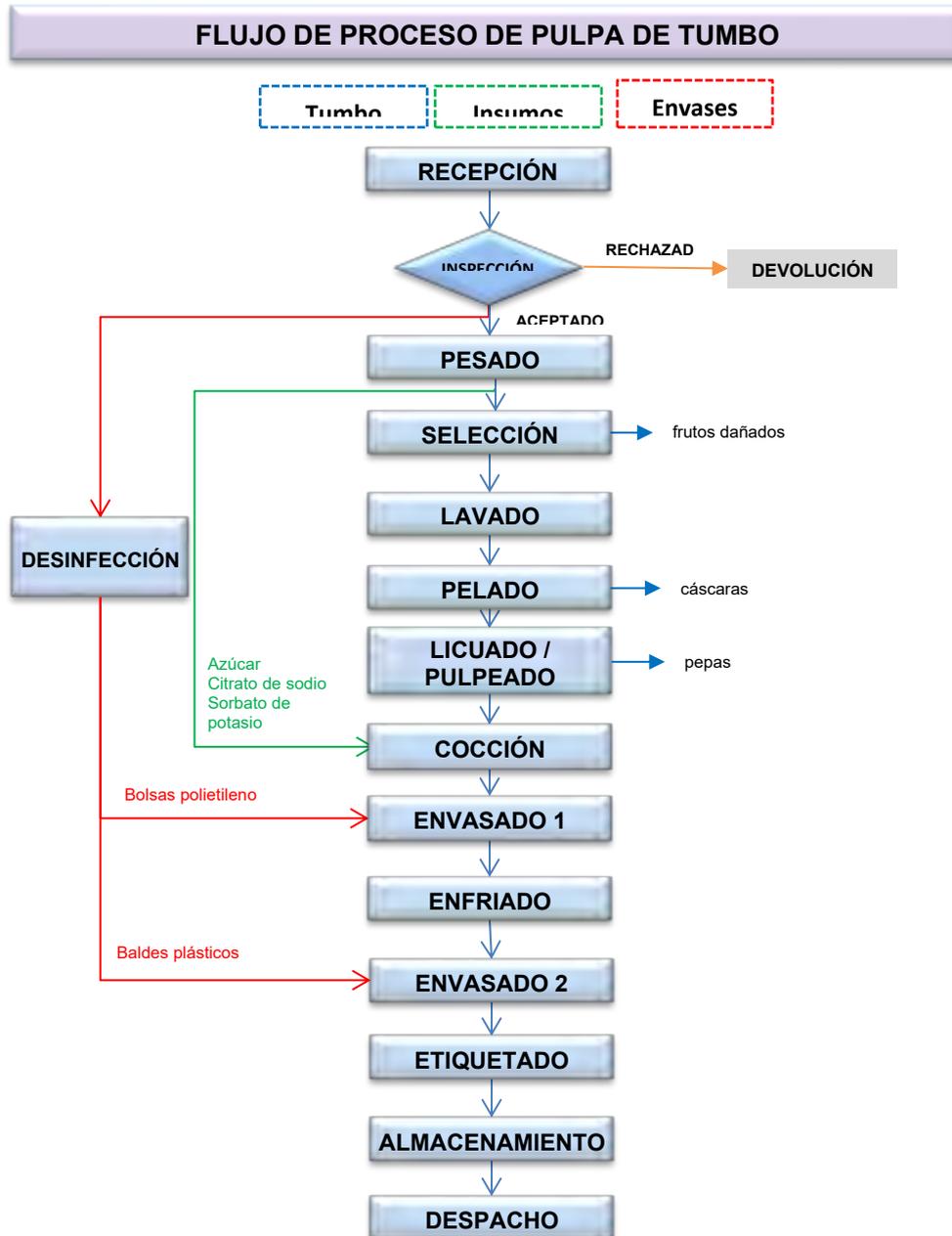


6.4.2. PULPA DE SAUCO



| | | |
|---|----------------------|---------------------------|
|  | PLAN HACCP | |
| | GENERALIDADES | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 |
| | | Pág.: 48 de 89 |

6.4.3. PULPA DE TUMBO



| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 49 de 89 |

7. DESCRIPCIÓN DE LAS ETAPAS DEL PROCESO DE LOS PRODUCTOS

7.1. DESCRIPCIÓN DE LAS ETAPAS DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN DE MERMELADAS

Recepción en Planta

El proceso inicia con la recepción de la fruta, insumos químicos y envases en planta pasando por una inspección sensorial para determinar si las condiciones son aceptables para la recepción, de ser positiva la inspección se realiza la cuantificación de la fruta que ha ingresado a planta.

Pesado

La materia prima e insumos son pesados según el requerimiento de producción.

Selección

Se selecciona de manera manual los frutos sanos y con el grado de madurez adecuado.

Pelado (awaymanto, piña, naranja y yacón)

Operación que se realiza manualmente y consiste en retirar el capullo en el caso del awaymanto y la cáscara en los casos de la piña, naranja y yacón.

Desgranado (sauco)

Operación manual que se realiza con la finalidad de eliminar la parte no comestible de la fruta como son los tallos.

Retiro de Hojas (sauco, piña y fresa)

Se realiza el retiro manual de las hojas de la fruta.

Lavado

Se realiza por inmersión para eliminar bacterias superficiales y suciedad adherida a la fruta. De ser necesario utilizar escobilla (dependiendo de la fruta).

Rallado (awaymanto, piña y yacón)

Se procede a rallar la fruta manualmente con un rallador de acero inoxidable, para facilitar su cocción. En el caso de la piña se retira la parte dura para ser pulpeada.

Trozado (fresa)

La fruta es trozada en pequeñas partes para facilitar su cocción, utilizando cuchillos.

Picado de Cáscara (naranja)

Se pica en pedazos muy pequeños la cáscara, que será utilizada en la elaboración de la mermelada.

Pulpeado (naranja)

En esta etapa se despoja la parte blanca, el epitelio delgado y las pepas.

Cocción

Se pone la fruta dentro de una marmita con el fin de eliminar el contenido de agua presente, mediante la cocción a fuego moderado y agitando con regularidad para que la fruta no se queme. Una vez que se alcanza el punto de ebullición se agrega el azúcar y el ácido cítrico, revolviendo vigorosamente. Se prosigue con la cocción hasta conseguir una concentración de azúcares que alcancen los 63 a 68 °Brix o una temperatura mayor a los 89 °C x 1.45 hrs aprox. (dependiendo a la fruta) y finalmente se agrega la pectina y el sorbato de potasio. El pH debe estar en el rango de 3.3 y 3.5, si el valor fuera mayor se debe agregar ácido cítrico hasta ajustar al valor deseado.

Para el caso del yacón, se mezclará con una cantidad similar de agua y se procederá a la misma elaboración de mermelada de frutas, con la diferencia que se conseguirá una concentración de azúcar entre los rangos de 50-55 °Brix.

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 50 de 89 |

En cuanto la elaboración de mermeladas dietéticas, se procederá al mismo desarrollo de una mermelada convencional con la única diferencia de reemplazar el azúcar por un edulcorante (maltitol o fructosa) y obtener los grados Brix en un rango de 40 a 50.

Lavado y desinfección de envases (frascos de vidrio, potes y baldes de plástico)

Los frascos de vidrio, potes y baldes de plástico son lavados con agua potable para luego ser desinfectados con agua clorada a 2 ppm y posteriormente secados.

Envasado

El envasado se realiza en frascos de vidrio, potes, baldes de plástico, y bolsas plásticas de alta densidad. La temperatura de llenado deberá estar en el rango de 65 a 80°C. Se procede a cerrar los frascos y de inmediato se invierten durante 5 minutos para esterilizar la tapa. Para el caso de envasado en potes de plásticos las tapas deben cerrarse al momento, teniendo cuidado de no deformar el envase al igual que los baldes de plásticos, mientras que las bolsas plásticas serán selladas con ayuda de una selladora manual.

Enfriado

Los recipientes ya envasados y tapados se colocan en un lugar fresco y seco para su enfriamiento, el cual tardará al menos 24 horas; para asegurarse que todo el lote este frío y haya gelificado. Los frascos de vidrio y potes de plástico se dejan enfriar a temperatura ambiente y en caso que los envases de vidrio o plásticos quieran ser enfriados rápidamente, se sumergen en agua fría.

Etiquetado

Se verificará antes la gelificación de la mermelada, para proceder a limpiar los envases y colocar las etiquetas respectivas según su presentación.

Encajado

Los envases una vez etiquetados se colocan en cajas de cartón, según la presentación del producto.

Almacenamiento

Se almacenan en lugares secos, ventilados y limpios, sobre parihuelas.

Despacho

Consiste en la salida del producto final, controlando las condiciones de los vehículos de transporte para ser llevados a los clientes y/o puntos de venta para su posterior comercialización.

7.2. DESCRIPCIÓN DE LAS ETAPAS DEL PROCESO DE JALEA / MIEL DE SAUCO

Recepción en Planta

El proceso inicia con la recepción de la fruta, insumos químicos y envases en planta pasando por una inspección sensorial para determinar si las condiciones son aceptables para la recepción, de ser positiva la inspección se realiza la cuantificación de la fruta que ha ingresado a planta.

Selección

En esta etapa se seleccionan los frutos sanos y con el grado de madurez adecuado.

Desgranado

Operación manual que se realiza con la finalidad de eliminar la parte no comestible de la fruta como son los tallos.

Lavado

Se realiza para eliminar bacterias superficiales, insectos y suciedad adherida a la fruta, se hace por inmersión de las frutas.

Pre-cocción y separación del jugo de fruta hervida

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 51 de 89 |

El jugo del cual se obtendrá la miel de sauco es separado de la cocción inicial de la fruta, realizando para ello un tamizado para luego ser llevado a ebullición.

Cocción del concentrado del jugo de fruta

Una vez que se haya eliminado la cantidad de agua necesaria se agrega el azúcar y citrato de sodio hasta obtener los grados Brix de 69 a 72° a una temperatura arriba de 90 °C. para finalizar con la adición del preservante.

Filtrado

Obtenido el producto final se realiza un último filtrado con el fin de eliminar partículas más pequeñas que hayan podido permanecer en la solución.

Lavado y desinfección de envases (frascos)

Los frascos son sumergidos en solución de lejía (2ppm) por 01 minuto.

Envasado

El envasado se realiza en botellas/frascos de vidrio. La temperatura de llenado no debe bajar de 70°C, evitando la formación de espuma.

Enfriado

En esta etapa las botellas ya envasadas y tapadas se colocan en un lugar fresco y seco para su enfriamiento, el cual tardará al menos 12 horas para asegurar que todo el lote este frío.

Etiquetado

Se verificará antes la apariencia de la miel, para proceder a limpiar los envases y colocar las etiquetas respectivas según su presentación.

Encajado

Se procede a colocar en cajas de cartón las unidades correspondientes de envases, según la presentación del producto.

Almacenado

Se procede a almacenar en lugares secos, ventilados y limpios, sobre parihuelas.

Despacho

Consiste en la salida del producto final, controlando las condiciones d los vehículos de transporte para ser llevados a los clientes y/o puntos de venta para su posterior comercialización.

7.3. DESCRIPCIÓN DE LAS ETAPAS DEL PROCESO DE JALEA/MIEL DE YACON

Recepción en Planta

El proceso inicia con la recepción de la fruta y envases en planta pasando por una inspección sensorial para determinar si las condiciones son aceptables para la recepción, de ser positiva la inspección se realiza la cuantificación de la fruta que ha ingresado a planta.

Selección

En esta etapa se seleccionan los frutos sanos y con el grado de madurez adecuado.

Lavado

Se realiza para eliminar tierra, insectos y suciedad adherida a la fruta, se hace por inmersión de las frutas y por escobillado.

Trozado

La fruta lavada se troza en pedazos pequeños para poder ser extruida.

Extruido

En esta etapa se obtiene el zumo del yacón y se retira el bagazo.

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 52 de 89 |

Filtrado 1

Se realiza un filtrado preliminar con el fin de retirar partículas pequeñas de fruto que hayan pasado luego de la extrusión.

Cocción del concentrado del jugo de fruta

Una vez obtenido el zumo de yacón se procede a ebullición sin adición de ningún compuesto químico, se deja concentrar el azúcar natural del fruto hasta obtener los grados Brix de 69 a 72° a una temperatura arriba de 90 °C.

Filtrado

Obtenido el producto final se realiza un último filtrado con el fin de eliminar partículas más pequeñas que hayan podido permanecer en la solución.

Lavado y desinfección de envases (frascos)

Los frascos son sumergidos en solución de lejía (2ppm) por 01 minuto.

Envasado

El envasado se realiza en botellas/frascos de vidrio. La temperatura de llenado no debe bajar de 70°C, evitando la formación de espuma.

Enfriado

En esta etapa las botellas ya envasadas y tapadas se colocan en un lugar fresco y seco para su enfriamiento, el cual tardará al menos 12 horas para asegurar que todo el lote este frío.

Etiquetado

Se verificará antes la apariencia de la miel, para proceder a limpiar los envases y colocar las etiquetas respectivas según su presentación.

Encajado

Se procede a colocar en cajas de cartón las unidades correspondientes de envases, según la presentación del producto.

Almacenado

Se procede a almacenar en lugares secos, ventilados y limpios, sobre parihuelas.

Despacho

Consiste en la salida del producto final, controlando las condiciones d los vehículos de transporte para ser llevados a los clientes y/o puntos de venta para su posterior comercialización.

7.4. DESCRIPCIÓN DE LAS ETAPAS DEL PROCESO DE ALMÍBAR DE AWAYMANTO

Recepción en Planta

El proceso inicia con la recepción de la fruta, insumos químicos y envases en planta pasando por una inspección sensorial para determinar si las condiciones son aceptables para la recepción, de ser positiva la inspección se realiza la cuantificación de la fruta que ha ingresado a planta.

Pesado

La materia prima e insumos son pesados según el requerimiento de producción.

Selección

En esta etapa se seleccionan los frutos sanos y con el grado de madurez adecuado.

Pelado 1

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 53 de 89 |

Operación que se realiza manualmente y consiste en retirar el capullo del awaymanto.

Lavado

Se realiza por inmersión, para eliminar bacterias superficiales y suciedad adherida a la fruta.

Escaldado

Se procede a hervir los frutos en agua durante un tiempo reducido (aproximadamente 3 minutos), con el fin de facilitar el pelado e inactivar algunas enzimas presentes.

Pelado 2

Se retira de manera manual la piel delgada del fruto, seleccionando aquellos enteros y separando los reventados.

Preparación del jarabe

Se prepara el jarabe tomando en cuenta como base de cálculo el agua, agregando el azúcar, ácido cítrico, pectina y sorbato de potasio. La solución será retirada del fuego cuando se obtenga los grados Brix de 15 a 20°.

Lavado y Desinfección de los envases

Los frascos son sumergidos en solución de lejía (2ppm), por 1 minuto.

Envasado

Se realiza el envasado de la fruta completando el volumen del frasco con el jarabe.

Esterilizado

Una vez cerrados herméticamente los frascos se colocan en una autoclave, a una temperatura de 100 - 110 °C, durante 15 a 20 minutos.

Enfriado

En esta etapa los frascos ya envasados y tapados se colocan en un lugar fresco y seco para su enfriamiento, el cual tardará al menos 12 horas; para asegurar que todo el lote se halle frío.

Etiquetado

Se verificará antes la apariencia del almíbar, para proceder a limpiar los envases y colocar las etiquetas respectivas según su presentación.

Encajado

Se procede a colocar en cajas de cartón las unidades correspondientes de envases, según la presentación del producto.

Almacenado

Se almacenan en lugares secos, ventilados y limpios, encima de parihuelas.

Despacho

Consiste en la salida del producto final, controlando las condiciones de los vehículos de transporte para ser llevados a los clientes y/o puntos de venta para su posterior comercialización.

7.5. DESCRIPCIÓN DE LAS ETAPAS DEL PROCESO DE PULPAS SAUCO, AWAYMANTO y TUMBO

Recepción en Planta

El proceso inicia con la recepción de la fruta, insumos químicos y envases en planta pasando por una inspección sensorial para determinar si las condiciones son aceptables para la recepción, de ser positiva la inspección se realiza la cuantificación de la fruta que ha ingresado a planta.

Pesado

La materia prima e insumos son pesados según el requerimiento de producción.

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 54 de 89 |

Selección

En esta etapa se seleccionan los frutos sanos y con el grado de madurez adecuado.

Desgranado (sauco)

Operación manual que se realiza con la finalidad de eliminar la parte no comestible de la fruta como son los tallos.

Pelado (awaymanto y tumbo)

Operación que se realiza manualmente y consiste en desechar el capullo del awaymanto y para el caso del tumbo de retirar la cáscara de la pulpa.

Lavado

Se realiza para eliminar bacterias superficiales, residuos de insecticidas y suciedad adherida a la fruta, se hace por inmersión de las frutas.

Licuada/ Pulpeado

El fruto se somete a un licuado quedando en suspensión las pequeñas pepas.

En el caso del sauco las pepas, serán luego tamizadas.

Para el caso del tumbo se realizará un tamizado para eliminar las posibles pepas de mayor tamaño que hayan podido ingresar en el jugo.

Cocción

Se pone la fruta licuada dentro de una marmita con el fin de eliminar el contenido de agua presente, mediante la cocción a fuego moderado y agitando con regularidad para que la pulpa de fruta no se queme. Una vez que se alcanza el punto de ebullición se agrega el azúcar y citrato de sodio. Se continúa con la cocción hasta conseguir que la concentración de azúcares alcance los 45 a 50 °Brix o una temperatura mayor a 89 °C x 2.30 hrs aprox. (dependiendo de la fruta), para finalmente agregar el sorbato de potasio. El pH debe estar en el rango de 3.5 y 4.0.

Lavado / Desinfección de envases

Los baldes serán lavados y desinfectados, siendo enjuagados con solución de hipoclorito de sodio a 2ppm.

Envasado 1

El envasado se realiza en bolsas plásticas de alta densidad, las que son selladas a calor, mediante una selladora manual.

Enfriado

Las bolsas selladas se colocan en un lugar fresco y seco para su enfriamiento, el cual tardará al menos 12 horas; para asegurar que todo el lote este frío.

Envasado 2

Las bolsas ya frías son colocadas en baldes de plástico, que luego son tapados.

Etiquetado

Se procede a etiquetar los baldes indicando el nombre de producto, lote, fecha de producción y de vencimiento.

Almacenamiento

El producto terminado (baldes de plástico) son dispuestos sobre parihuelas de manera ordenada, almacenados en un ambiente limpio y ventilado.

Despacho

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 55 de 89 |

Consiste en la salida del producto final, controlando las condiciones de los vehículos de transporte para ser llevados a los clientes y/o puntos de venta para su posterior comercialización.

8. VERIFICACIÓN DE LOS DIAGRAMAS DE FLUJO *IN SITU*

| CARGO | NOMBRE | FIRMA |
|--|-----------------------|-------|
| Responsable de la Dirección (Gerente General) | Lic. Odar Rodríguez | |
| Jefe de Planta - Jefe de Aseguramiento De la Inocuidad | Ing. Julia Herrera | |
| Supervisor de Aseguramiento de la Inocuidad | Bach. Xiomara Loayza | |
| Responsable de Procesamiento | Sr. Nicolás Castillo | |
| Responsable de Almacén | Sr. Wilman Castilla | |
| Responsable de Recepción de Fruta y Lavado | Sra. Elena Chillitupa | |
| Responsable de Exteriores | Sra. Yesica Huamán | |
| Asesor Adjunto | Q.F. Karina Vera | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 56 de 89 |

9. ANÁLISIS DE PELIGROS

9.1. OBJETIVO

Evaluar los peligros asociados en la recepción y en cada una de las etapas del flujo de procesamiento de los productos que elabora P.A.MISKY S.A.C. tanto en la Línea de mermeladas (awaymanto, sauco, fresa, piña, naranja y yacón), Línea de pulpas (sauco, awaymanto y tumbo), Línea de jalea/miel de sauco y yacón como en la Línea de almíbar de awaymanto.

Utilizando los diagramas de flujo como referencia, se han evaluado los peligros asociados a las materias primas e insumos y los peligros asociados a cada una de las etapas del flujo de procesamiento de los productos mencionados, además se han considerado para cada una de ellas las medidas preventivas que pudieran ser aplicadas para controlar cada peligro.

9.2. ALCANCE.

Los peligros asignados a cada etapa que no aparecen, es debido a que no son relevantes de análisis por su poca incidencia en la inocuidad del producto.

Se consideraron tres categorías de peligros: Biológicos, Químicos y Físicos; las cuales involucran lo siguiente:

- **Peligros Biológicos:** Presencia de organismos microbiológicos como bacterias, virus, hongos y parásitos.
- **Peligros Químicos:** Presencia de productos químicos extraños como: desinfectantes, detergentes; insecticidas, pesticidas; metales tóxicos, aditivos químicos, etc.
- **Peligros Físicos:** Presencia de objetos extraños a la naturaleza del producto como: piedras, pitas, vidrios, trozos de metal, trozos de madera, etc.

La importancia de estos peligros se evaluó siguiendo una tabla de consecuencias al presentarse alguno de ellos, aquí se evalúa la probabilidad de ocurrencia y la gravedad del peligro en caso ocurra y teniendo en cuenta los siguientes criterios.

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|



PLAN HACCP

GENERALIDADES

MIS-MN-HACCP

Versión: 01

Elaboración :Febrero 2016

Pág.: 57 de 89

TABLA DE CLASIFICACIÓN DE LA IMPORTANCIA DEL PELIGRO PARA LA SALUD

| | | | | | | |
|----------------------------|-----------------------|---|----|----|----|----|
| Probabilidad de Ocurrencia | ALTA | Bajo las condiciones actuales se repite comúnmente | Sa | Me | Ma | Cr |
| | MEDIA | Bajo las condiciones actuales puede ocurrir | Sa | Me | Ma | Ma |
| | BAJA | Es posible que ocurra pero no se ha presentado antes. | Sa | Me | Me | Me |
| | INSIGNIFICANTE | Bajo las condiciones actuales es imposible que ocurra | Sa | Sa | Sa | Sa |

| | | | |
|--|---|--|--|
| INSIGNIFICANTE | BAJA | MEDIA | ALTA |
| Según norma vigente no son considerados riesgos. | Bajo ciertas condiciones podría causar problemas al consumidor. | Causará un daño al consumidor, sin necesidad de asistencia médica. | Causará un daño mayor al consumidor, requerirá de asistencia médica. |

Gravedad

| | | | |
|----------------------|-----------|----------------------|---|
| Satisfactorio | Sa | Satisfactorio | Peligros No Significativos Peligros Significativos |
| Menor | Me | Menor | |
| Mayor | Ma | Mayor | |
| Crítico | Cr | Crítico | |

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 58 de 89 |

CRITERIOS PARA LA CLASIFICACIÓN DE LA GRAVEDAD DE UN PELIGRO

| PELIGRO | GRAVEDAD | | | |
|-----------------------------|---|---|--|---|
| | Microorganismos SIN RIESGO directo para la salud (1) | Microorganismo con RIESGO BAJO para la salud (2) | Microorganismos de RIESGO MODERADO para la salud (3) | Microorganismos con RIESGO ALTO para la salud (4) |
| BIOLÓGICO | Categorías 1,2,3 | Categorías 4,5,6 | Categorías 7,8,9 | Categorías 10 - 15 |
| | Aerobios Mesófilos | Coliformes (Coliformes totales) | Staphylococcus aureus | Salmonella spp. |
| | Bacterias Heterotróficas | Escherichia Coli | Bacillus cereus | Listeria monocytógenes* |
| | Aerobios Mesófilos | Anaerobios Sulfito Reductores | Clostridium perfringens | Escherichia coli 0157:H7 |
| | Esporulados | Enterobacterias | | Vibrio cholerae |
| | Mohos | | | Vibrio parahaemolyticus |
| | Levaduras | | | Vibrio vulnificus |
| | Levaduras osmófilas | | | Pseudomonas aeruginosa |
| | Bacterias Acido Lácticas | | | Clostridium botulinum |
| Microorganismos Lipolíticos | | | Salmonella typhi | |
| QUÍMICO | | Productos químicos | Productos químicos | Productos químicos |
| | | Químicos orgánicos Desengrasantes orgánicos | Micotoxinas Metales pesados Aditivos químicos Residuos de pesticidas y plaguicidas Químicos veterinarios Nitrosaminas Químicos de limpieza | Toxina paralizante y amnésica de moluscos Toxinas letales Alérgenos |
| FÍSICO | | Material extraño con tamaño < 7 mm | Material extraño con tamaño > 7 mm | Material extraño con tamaño > 7 mm |
| | Cabellos Pelos Fragmento de insectos Cáscaras Ramas Tallos | Polvo Tierra | Restos de: Pabilos Telas Plásticos flexibles | Restos de: Vidrios Madera Metales Huesos |

(1) No son considerados riesgos en el plan HACCP según Normativa Sanitaria Vigente (R.M.N° 591-2008/MINSA).

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 62 de 89 |

- (2) En preparaciones en polvo o fórmulas para lactantes se consideran en el grupo de microorganismos patógenos,
(3) La cantidad de estos en los alimentos condiciona su peligrosidad para causar enfermedades alimentarias.
(4) Sólo la presencia de estos en los alimentos condiciona su peligrosidad para la salud.
- * La L. monocytogenes es tomado en riesgo alto si el alimento favorece su crecimiento, si el alimento no favorece la proliferación de éste entonces se considera $m < 100$

Riesgo: Probabilidad de ocurrencia de un peligro

Gravedad: Cuán dañino puede ser para el consumidor si ocurriera el peligro

PELIGRO SIGNIFICATIVO: RESULTADOS

| | |
|--|-------------------------|
| Satisfactorio (Sa) y Menores (Me) | No significativo |
| Mayores (Ma) y Críticos (Cr) | Significativo |

Los peligros evaluados en cada una de las etapas del flujo de producción de los productos de P.A. MISKY S.A.C. se muestran en:

- Cuadro 01: Análisis de Peligros en la línea de producción de Mermeladas (Awaymanto, sauco, fresa, naranja y piña)

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia

| | | | |
|---|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | GENERALIDADES | | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 63 de 89 |

10. DETERMINACION DE LOS PUNTOS CRITICOS DE CONTROL

10.1. OBJETIVO.

Indicar las etapas consideradas Puntos Críticos de Control (PCC) dentro del flujo de proceso de los productos que elabora P.A. MISKYS.A.C., indicándose para cada PCC los Peligros relacionados, Límites Críticos, Vigilancia, Acciones Correctivas y los Registros que deberán llevarse para documentar el control de estos Puntos Críticos de Control.

10.2. DETERMINACIÓN DE LOS PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL

Como resultado del análisis y utilizando como herramienta auxiliar el Árbol de Decisiones, se determinaron los Puntos Críticos de Control (PCC) dentro del flujo de proceso, las cuales se muestran en el Cuadro 01: Análisis de Peligros en la línea de producción de mermeladas, Cuadro 02: Análisis de Peligros en la línea de producción de Almíbar, Cuadro 03: Análisis de Peligros en la línea de producción de Jalea/Miel de sauco y de yacón y Cuadro 04: Análisis de Peligros en la línea de producción de Pulpas. Ver anexos

Basándose en el árbol de decisiones sobre PCC, Codex Alimentarius.

- P1: ¿Existen medidas preventivas de control? ¿Es necesario aplicar el control en la fase para asegurar la inocuidad?**
- P2: ¿Ha sido específicamente concebida la fase para eliminar o reducir a un nivel aceptable la probabilidad que se produzca el peligro?**
- P3: ¿Podría producirse una contaminación con peligros identificados en niveles superiores a los aceptables o podrían éstos aumentar hasta niveles inaceptables?**
- P4 ¿Se eliminarán los peligros identificados o se reducirá a un nivel aceptable la probabilidad de que se produzcan en una fase posterior?**

Para los PCCs determinados, se establecerá un sistema de vigilancia el cual deberá estipular lo siguiente: Límites Críticos, Vigilancia, Acciones Correctivas y los Registros respectivos.

11. VIGILANCIA DE LOS PUNTOS CRITICOS DE CONTROL

11.1. OBJETIVO.

Indicar las etapas consideradas Puntos Críticos de Control (PCC) dentro del flujo de procesamiento de los productos elaborados por P.A. MISKY S.A.C., indicándose para cada PCC los Peligros relacionados, las Medidas de Control, Límites Críticos, Procedimientos de Vigilancia, Acciones Correctivas y los Registros que deberán llevarse para documentar el control de estos Puntos Críticos de Control.

Línea de producción de Mermeladas.

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | |
|---|----------------------|----------------------------------|
|  | PLAN HACCP | |
| | GENERALIDADES | |
| MIS-MN-HACCP | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 |

Como resultado del análisis y utilizando como herramienta auxiliar el Árbol de Decisiones se determinó una etapa dentro del flujo de procesamiento, considerada Punto Crítico de Control (PCC), ésta se muestra en los siguientes cuadros.

TABLA DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL

| | | |
|--------------|----------------|------------------|
| Nº PCC | ETAPA | PELIGRO |
| PCC 1 | Cocción | Biológico |

Cuadro: SISTEMA DE VIGILANCIA Y MONITOREO DEL PCC1

| PCC | ETAPA | PELIGRO | | |
|---|--|---|------------|--|
| PCC 1 | Cocción | <i>Supervivencia de Salmonella sp.</i> | | |
| Vigilancia | | | | Medidas Correctivas (Correcciones) |
| QUE | Límite Crítico | CÓMO | FRECUENCIA | |
| Grados Brix y Tiempo | Grados Brix 63 - 68 Dietéticos 40 a 5 Tiempo 1 - 2h | Haciendo uso de un Brixómetro y un cronómetro | Cada batch | <ul style="list-style-type: none"> • Se separan e identifican los batchs que no hayan cumplido con los límites establecidos. • En caso el equipo sea el causante del incumplimiento de los parámetros se avisa a mantenimiento. • Se toman las siguientes acciones sobre el producto y proceso: • Se vuelve a pasar por esta etapa a los batchs que no haya cumplido con los límites establecidos hasta que cumplan. |
| QUIEN | | | | Registros |
| - Responsable de Producción (supervisa) - Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (verifica) | | | | Formato: MIS-HACCP-FR01 |

| | | | |
|---|---|----------------------------|----------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | RESUMEN DE OBSERVACIONES DEL SISTEMA HACCP | | |
| MIS-HACCP-FR01 | Versión: 01 | Elaboración : Febrero 2016 | Pág.: 72 de 89 |

Línea de producción de Almíbar de Awaymanto.

Como resultado del análisis y utilizando como herramienta auxiliar el Árbol de Decisiones se determinó una etapa dentro del flujo de procesamiento, considerada Punto Crítico de Control (PCC), ésta se muestra en los siguientes cuadros.

TABLA DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL

| | | |
|--------------|---------------------|------------------|
| Nº PCC | ETAPA | PELIGRO |
| PCC 1 | Esterilizado | Biológico |

SISTEMA DE VIGILANCIA Y MONITOREO DEL PCC1

| PCC | ETAPA | PELIGRO | | |
|---|--|---|------------|--|
| PCC 1 | Esterilizado | <i>Supervivencia de Salmonella sp.</i> | | |
| Vigilancia | | | | Medidas Correctivas (Correcciones) |
| QUE | Límite Crítico | CÓMO | FRECUENCIA | |
| Temperatura y Tiempo | Temperatura 100 - 110 °C Tiempo 15 – 20 min | Haciendo uso de un Termómetro y un cronómetro | Cada batch | <ul style="list-style-type: none"> • Se separan e identifican los batchs que no hayan cumplido con los límites establecidos. • En caso el equipo sea el causante del incumplimiento de los parámetros se avisa a mantenimiento. • Se toman las siguientes acciones sobre el producto y proceso: • Se vuelve a pasar por esta etapa a los batchs que no haya cumplido con los límites establecidos hasta que cumplan. |
| QUIEN | | | | Registros |
| <ul style="list-style-type: none"> - Responsable de Producción (supervisa) - Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (verifica) | | | | Formato: MIS-HACCP-FR02 |

| | | | |
|---|---|----------------------------|----------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | RESUMEN DE OBSERVACIONES DEL SISTEMA HACCP | | |
| MIS-HACCP-FR01 | Versión: 01 | Elaboración : Febrero 2016 | Pág.: 73 de 89 |

Línea de producción de Jalea/Miel de Sauco y Yacón

Como resultado del análisis y utilizando como herramienta auxiliar el Árbol de Decisiones se determinó una etapa dentro del flujo de procesamiento, considerada Punto Crítico de Control (PCC), ésta se muestra en los siguientes cuadros.

TABLA DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL

| | | |
|--------------|----------------|------------------|
| Nº PCC | ETAPA | PELIGRO |
| PCC 1 | Cocción | Biológico |

SISTEMA DE VIGILANCIA Y MONITOREO DEL PCC1

| PCC | ETAPA | PELIGRO | | |
|---|---|---|-------------------|---|
| PCC 1 | Cocción | <i>Supervivencia de Salmonella sp.</i> | | |
| Vigilancia | | | | Medidas Correctivas (Correcciones) |
| QUE | Límite Crítico | CÓMO | FRECUENCIA | |
| Grados Brix y Tiempo | Grados Brix 69 - 72 Tiempo 1:30 – 2:30 h | Haciendo uso de un Brixómetro y un cronómetro | Cada batch | <ul style="list-style-type: none"> • Se separan e identifican los batchs que no haya cumplido con los límites establecidos. • En caso el equipo sea el causante del incumplimiento de los parámetros se avisa a mantenimiento. • Se toman las siguientes acciones sobre el producto y proceso: • Se vuelve a pasar por esta etapa a los batchs que no haya cumplido con los límites establecidos hasta que cumplan. |
| QUIEN | | | | Registros |
| <ul style="list-style-type: none"> - Responsable de Producción (supervisa) - Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (verifica) | | | | Formato: MIS-HACCP-FR03 |

| | | | |
|---|---|----------------------------|----------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | RESUMEN DE OBSERVACIONES DEL SISTEMA HACCP | | |
| MIS-HACCP-FR01 | Versión: 01 | Elaboración : Febrero 2016 | Pág.: 74 de 89 |

Línea de producción de Pulpas.

Como resultado del análisis y utilizando como herramienta auxiliar el Árbol de Decisiones se determinó una etapa dentro del flujo de procesamiento, considerada Punto Crítico de Control (PCC), ésta se muestra en los siguientes cuadros.

TABLA DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL

| Nº PCC | ETAPA | PELIGRO |
|--------------|----------------|------------------|
| PCC 1 | Cocción | Biológico |

SISTEMA DE VIGILANCIA Y MONITOREO DEL PCC1

| PCC | ETAPA | PELIGRO | | |
|---|--|---|------------|---|
| PCC 1 | Cocción | <i>Supervivencia de Salmonella sp.</i> | | |
| Vigilancia | | | | |
| QUE | Límite Crítico | CÓMO | FRECUENCIA | Medidas Correctivas (Correcciones) |
| Grados Brix y Tiempo | Grados Brix 45 - 50 Tiempo 2-2:30 h | Haciendo uso de un Brixómetro y un cronómetro | Cada batch | <ul style="list-style-type: none"> • Se separan e identifican los batchs que no haya cumplido con los límites establecidos. • En caso el equipo sea el causante del incumplimiento de los parámetros se avisa a mantenimiento. • Se toman las siguientes acciones sobre el producto y proceso: • Se vuelve a pasar por esta etapa a los batchs que no haya cumplido con los límites establecidos hasta que cumplan. |
| QUIEN | | | | Registros |
| <ul style="list-style-type: none"> - Responsable de Producción (supervisa) - Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (verifica) | | | | Formato: MIS-HACCP-FR04 |

12. VALIADACION Y VERIFICACION

12.1. VALIDACIÓN

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia

| | | | |
|---|---|----------------------------|----------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | RESUMEN DE OBSERVACIONES DEL SISTEMA HACCP | | |
| MIS-HACCP-FR01 | Versión: 01 | Elaboración : Febrero 2016 | Pág.: 75 de 89 |

Las actividades de Validación se realizan para comprobar que el Plan HACCP asegura la producción de alimentos inocuos. Una vez editado, se verifica que todos los peligros han sido identificados, las medidas de control son apropiadas para todos los peligros, los límites son pertinentes, las medidas de vigilancia sean las adecuadas y los equipos del sistema de vigilancia están calibrados.

12.1.1. OBJETIVO

Comprobar la eficacia, (cumplimiento de objetivos) de los procedimientos relacionados Al plan HACCP.

12.1.2. ALCANCE

Los lineamientos del plan HACCP.

12.1.3. RESPONSABILIDADES

- El Presidente de Gestión de Inocuidad, tiene la responsabilidad de realizar las gestiones pertinentes para proveer los recursos necesarios y supervisar la ejecución de las acciones correctivas.
- El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad (JAI), es el responsable de realizar coordinaciones y llevar a cabo las actividades de validación de acuerdo al procedimiento y difundir los resultados al PGI, así como tomar las medidas correctivas en coordinación con este.

12.1.4. FRECUENCIA:

- Anual (Una vez o hasta definir la eficacia de un determinado método, frecuencia de uso, parámetros de proceso u otro).
- Cada vez que se realicen cambios (tipo de método, concentración de productos de desinfección, frecuencia, cambio de equipos, producto nuevo.) en un protocolo, que puedan influir en la eficacia del mismo (No cumplimiento de objetivos: requisitos)

12.1.5. ASPECTOS A VALIDAR:

- Eficacia de métodos de limpieza y desinfección de superficies, equipos, utensilios, mobiliario, Eficacia de los métodos de control de los puntos críticos de control.
- Eficacia de los límites críticos definidos, los cuales garantizarán la producción de alimentos inocuos.

12.1.6. DESCRIPCIÓN

VALIDACIÓN HACCP

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|---|----------------------------|----------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | RESUMEN DE OBSERVACIONES DEL SISTEMA HACCP | | |
| MIS-HACCP-FR01 | Versión: 01 | Elaboración : Febrero 2016 | Pág.: 76 de 89 |

- Definidos los planes HACCP para las diferentes líneas de proceso, se verifica que todos los peligros han sido identificados, las medidas de control son apropiadas para todos los peligros, los límites son pertinentes, las medidas de vigilancia son las adecuadas y los equipos del sistema de vigilancia están debidamente calibrados. El JAI coordina y ejecuta la validación del PCC y sus Límites Críticos de Control (LCC) para determinar si son eficaces para la obtención de productos inocuos, para lo cual se seguirán los lineamientos de los protocolos de validación para cada uno de los puntos críticos de control de las diferentes líneas analizadas.
- Si el PCC después de la validación inicial presenta resultados dentro de lo especificado y no se considera necesario realizar otra prueba, entonces el Método queda validado.
- Si el PCC después de la validación inicial no presenta resultados dentro de lo especificado, se procederá a investigar la causa y/o ajustar los parámetros del PCC para volver a comprobarlos mediante un nuevo análisis; de demostrarse su ineficacia, se deberá realizar los cambios necesarios en el plan HACCP para luego validarse.
- Las acciones tomadas deberán registrarse en el formato de Reporte de Validación del respectivo protocolo.
- Se realiza una revalidación del Plan HACCP cada vez que se produzcan cambios significativos en el diseño del producto, proceso o planta y que afecte la gestión del peligro significativo.

12.2. VERIFICACIÓN

Las actividades de verificación determinan y garantizan el cumplimiento del Plan HACCP, asegura que el sistema tenga como resultado producto terminado inocuo y

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia

| | | | |
|---|---|----------------------------|----------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | RESUMEN DE OBSERVACIONES DEL SISTEMA HACCP | | |
| MIS-HACCP-FR01 | Versión: 01 | Elaboración : Febrero 2016 | Pág.: 77 de 89 |

proporciona información oportuna de mejoras del Plan HACCP; además asegura que el Plan HACCP funcione como fue diseñado y sigue siendo pertinente para el proceso.

Las actividades de Verificación del Plan HACCP se detallan en el Capítulo VI del Manual de Inocuidad.

12.2.1. OBJETIVO

- Asegurar la adecuada implantación del plan HACCP cumplan los propósitos para los que fueron creados.
- Asegurar que el Plan HACCP funcionen como fueron diseñados y sigan siendo pertinentes para los procesos de la Empresa P.A. MISKY S.A.C.

12.2.2. ALCANCE

- El plan HACCP desarrollado e implementado para los procesos de producción de productos (mermeladas, almíbar, miel y pulpas) elaborados por Productos Alimentarios MISKY S.A.C.

12.2.3. RESPONSABILIDADES

- El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad es el responsable de realizar y registrar las verificaciones de la implementación del sistema de inocuidad, la revisión de registros, la supervisión de las actividades de verificación microbiológicas de los productos superficies y ambientes, y reporta los resultados al presidente del Comité de Gestión de la Inocuidad.

12.2.4. FRECUENCIA

- Análisis de producto terminado: según Plan de Muestreo.
- CheckList HACCP: Semestral.
- Revisión de registros: Mensual.

12.2.5. PROCEDIMIENTO

REVISIÓN DE REGISTROS

- El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad revisa mensualmente los registros del plan HACCP y registra en el formato **MIS-HACCP-FR01** respecto a las desviaciones del proceso y los incumplimientos de los límites críticos de control, incumplimiento de la frecuencia de registro u otro. Mensualmente entregará al Comité de Gestión de la Inocuidad el **informe** para su discusión y establecer las medidas correctivas que aseguren que lo observado no vuelva a ocurrir o sea mínimo cada vez. En caso que la observación encontrada tenga que ser corregida inmediatamente, el Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad reportará

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|---|----------------------------|----------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | RESUMEN DE OBSERVACIONES DEL SISTEMA HACCP | | |
| MIS-HACCP-FR01 | Versión: 01 | Elaboración : Febrero 2016 | Pág.: 78 de 89 |

inmediata y directamente al presidente del Comité para que en coordinación con este se pueda dar solución rápida al problema.

CHECK LIST HACCP

- El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad realiza la verificación del plan HACCP utilizando el formato **MIS-HACCP-FR02**.
- Evalúa la información obtenida y crea un **informe** con los cambios encontrados y los resultados de las verificaciones anteriores. Este informe será entregado al Comité de Gestión de la Inocuidad para su discusión y establecer las medidas correctivas que aseguren que lo observado no vuelva a ocurrir o sea minimizado. En caso que la observación encontrada durante la verificación tenga que ser corregida inmediatamente, el Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad reportará inmediata y directamente al presidente del Comité para que en coordinación con este se pueda dar solución rápida al problema.

12.2.6. REGITROS

MIS-HACCP-FR01: Resumen de Observaciones del Sistema HACCP
MIS-HACCP-FR02: Check List HACCP

13. GESTION HACCP

13.1. OBJETIVO

Definir las pautas y términos sobre los cuales se revisa, modifica, actualiza, aprueba, distribuye y custodia el presente documento denominado "PLAN HACCP" de **P.A. MISKY S.A.C.**

13.2. ELABORACIÓN Y APROBACIÓN.

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia

| | | | |
|---|---|----------------------------|----------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | RESUMEN DE OBSERVACIONES DEL SISTEMA HACCP | | |
| MIS-HACCP-FR01 | Versión: 01 | Elaboración : Febrero 2016 | Pág.: 79 de 89 |

- El Gerente General, como la máxima autoridad de **P.A. MISKY S.A.C.**, es responsable de la elaboración y autorización del plan.
- El Gerente General delega sus funciones relativas al plan, señaladas en el numeral anterior, al Administrador y Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad, además que participan activamente en la elaboración del Plan HACCP.
- Las ediciones del plan se enumeran en forma correlativa. Cada nueva edición cancela y reemplaza a la última edición del plan.
- La elaboración final del PLAN HACCP es responsabilidad del Departamento de Producción y Aseguramiento de la Calidad, ya sea los jefes o de su asistente bajo la supervisión del primero.
- La revisión, en señal de conformidad con el contenido del presente plan, es responsabilidad de cada uno de los integrantes del equipo HACCP.

13.3. REVISIÓN Y MODIFICACIÓN

- El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad en coordinación con el Gerente General y el Administrador, revisan el plan para verificar el cumplimiento de la política y objetivos del Plan HACCP y que esté de acuerdo a las necesidades de **P.A. MISKY S.A.C.**
- El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad en coordinación con el Gerente General, es responsable de dirigir las revisiones del plan HACCP y su amplitud.
- Las revisiones del plan, sean estas integrales o por capítulos, se realizan por lo menos una vez al año.
- Las revisiones del presente plan pueden determinar como resultado la modificación, cambio, corrección, ampliación o mantenimiento de los capítulos, cuadros y anexos del mismo.
- Toda variación parcial o total de una palabra, frase o párrafo dentro de un capítulo del plan se considera una modificación, un cambio o una corrección.
- Las modificaciones, cambios y correcciones se realizan por capítulos individuales, generando el cambio de todas las páginas correspondientes a cada capítulo.
- Si las modificaciones al contenido se realizan en menos de cuatro (04) capítulos del manual se imprimen los capítulos con las modificaciones pertinentes bajo el formato establecido, indicando en cada página el número y fecha de la revisión correspondiente, eliminándose las páginas que contienen los aspectos o puntos modificados, y reemplazarlas por las nuevas.
- En el caso de modificar, cambiar o corregir cuatro (04) o más capítulos del Plan, se procede a elaborar una nueva edición especificándose el N.º de edición y la fecha, así como la identificación del N.º de ejemplar.

13.4. DISTRIBUCIÓN Y CUSTODIA

- El Jefe de Aseguramiento de la Inocuidad es el responsable de distribuir sólo los ejemplares aprobados y autorizados del presente plan HACCP bajo la forma de “copias controladas”.
- El Gerente General distribuye el Plan a los responsables de cada área y mantiene una lista de control de la distribución.
- El personal en general de la empresa tiene acceso al Plan HACCP y lo encuentran disponible para su consulta o estudio en la oficina de gerencia general.

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

| | | | |
|---|---|----------------------------|----------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | RESUMEN DE OBSERVACIONES DEL SISTEMA HACCP | | |
| MIS-HACCP-FR01 | Versión: 01 | Elaboración : Febrero 2016 | Pág.: 80 de 89 |

- Cada poseedor del Plan HACCP es responsable de mantener la edición de su ejemplar actualizada cuando se hagan revisiones, devolviendo al Gerente General los ejemplares desactualizados para su archivo.
- El Gerente General puede emitir y distribuir “copias no controladas” del Plan HACCP a entidades gubernamentales nacionales e internacionales, proveedores, clientes u otras entidades previa comunicación escrita del solicitante y la respectiva autorización de Gerencia General. Estas copias se registran, pero no se revisan, modifican, actualizan ni se reemplazan por las nuevas ediciones.
- Los registros se archivarán en Planta por un periodo mínimo de un (1) año o según la vida útil del producto en el mercado, y en el archivo general de la empresa por un año o más.

13.5. REFERENCIAS APLICABLES

No aplica.

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia

CUADRO 01: ANÁLISIS DE PELIGROS DE LA PRODUCCIÓN DE MERMELADAS

| FLUJO DE PROCESO | PELIGRO | NIVELES ACEPTABLES | IDENTIFICACIÓN DE PPC | | | PCC | MEDIDA DE CONTROL | REFERENCIA | | | | | | | |
|--|--|--------------------|--|---|--------------------------------|--|--|------------|----|----|-----|----|---|---|---|
| | | | IMPORTANCIA DEL PELIGRO | PORQUE | CAUSA | | | | P1 | P2 | P3 | P4 | | | |
| RECEPCIÓN (Materia Prima, insumos, Material de Empaque) | FRUTA (Awaymanto, fresa, piña, sauco, naranja, yacón) | B1 | Presencia de microorganismos patógenos: salmonella sp | Ausencia en 25g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud alta | Transporte del proveedor sucio Equipos de recepción sucios. Falta de buenas prácticas agrícolas. | SI | NO | SI | SI | NO | Evaluación y selección de proveedores. Análisis microbiológicos Control de limpieza de utensilios para recepción (baldes, tinas, jabas) | 591-2008 Criterios Microbiológicos | |
| | | B2 | Presencia de Escherichia Coli | Límite: 100 ufc/g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud baja | Contaminación por parte del transporte del proveedor y/o equipos de recepción sucios | SI | NO | SI | SI | NO | Evaluación y selección de proveedores. Análisis microbiológicos Control de limpieza de utensilios para recepción (baldes, tinas, jabas) | 591-2008 Criterios Microbiológicos | |
| | | Q1 | Presencia de residuos de plaguicidas por encima de los LMR | Fresa: Ver Anexo A: LMR - Fresa Saucu: Fenhexamide: LMR: 5 mg/kg Awaymanto, piña, naranja: Ver Anexo B: LMR- Frutos cítricos | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud media | Excesiva fumigación | SI | NO | NO | --- | -- | NO | Evaluación y selección de proveedores Certificados de calidad del producto | Codex Alimentarius LMR Pesticidas |
| | | Q2 | Presencia de residuos de metales pesados | Fresa, Awaymanto, piña, naranja: LMR: plomo: 0.1 mg/kg LMR Cadmio: 0.05 mg/kg. Saucu: LMR plomo: 0.2 mg/kg LMR Cadmio: 0.05 mg/kg. | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud media | Excesivo uso de fertilizantes químicos, suelos contaminados, etc. | SI | NO | NO | --- | -- | NO | Evaluación y selección de proveedores Certificados de calidad del producto | REGLAMENTO (CE) No 1881/2006 DE LA COMISIÓN DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS |

| | | | | | | | | | | | | | | |
|--------|--|---|--|---|--|--|---|----|----|----|-----|----|--|--|
| | | F | Presencia de materia extraña: (cabellos, pelos, insectos, tierra, plumillas de aves) mayores a 7mm | Menores a 7mm. | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud alta | Recojo artesanal en campo. Producto con presencia de materia extraña. Falta de buenas prácticas de manufactura. | SI | NO | NO | --- | NO | Evaluación y selección de proveedores Capacitación en BPM Programa de Higiene y Saneamiento | Guía FDA de Cumplimiento de la Política Sec. 555.425 Foods, Adulteration Involving Hard or Sharp Objects294 555.425 |
| AZÚCAR | | B | Levaduras y mohos Aerobios mesófilos | Límite: Menor a 100 ufc/g 100 ufc/g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud baja | Falta de buenas prácticas de manufactura. Bolsas rotas y sucias. Altos niveles de humedad. Condiciones inadecuadas de almacenamiento y de transporte. | SI | NO | NO | --- | NO | Evaluación y selección de proveedores. Certificados de calidad del productoy/o análisis microbiológicos. Control de fichas técnicas Control de limpieza de utensilios para recepción. | 591-2008 Criterios Microbiológicos |
| | | Q | Presencia de metales pesados como arsénico, cobre, plomo sulfito residual. Contaminación con dióxido de azufre. | Dióxido de azufre: 10mg/kg Plomo: LMR: 0.5 mg/kg | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud media | Utilización de insumos que sobrepasan los límites permisibles de metales pesados (Inadecuado control del proceso del proveedor) | SI | NO | NO | --- | NO | Evaluación y Selección de proveedores. Control de fichas técnicas del producto Certificados de calidad del producto y/o análisis físico químico. | DIRECTIVA EC/72/98 UE CODEX ALIMENTARIUS |
| | | F | Presencia y/o contaminación por piedras, restos de vidrio mayores a 7mm | Menor a 7mm | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud alta | Condiciones inadecuadas de almacenamiento y de transporte. Bolsas rotas. | SI | NO | NO | --- | NO | Evaluación y Selección de proveedores Control del transporte de materia prima. | Guía FDA de Cumplimiento de la Política Sec. 555.425 Foods, Adulteration Involving Hard or Sharp Foreign Objects294 555.425 |

| | | | | | | | | | | | | | |
|--|----------|---|--|--------------------------------|--|---|----|-----------|----|-----|----|---|--|
| Maltitol (para mermelada dietética) | B | Levaduras y mohos Aerobios mesófilos | Límite: Menor a 100 ufc/g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud baja | Falta de buenas prácticas de manufactura. Bolsas rotas y sucias. Altos niveles de humedad. Condiciones inadecuadas de almacenamiento y de transporte. | SI | NO | NO | --- | NO | Evaluación y selección de proveedores. Certificados de calidad del productoy/o análisis microbiológicos. Control de fichas técnicas Control de limpieza de utensilios para recepcion. | 591-2008 Criterios Microbiológicos |
| | Q | Presencia de metales pesados como arsénico, cobre, plomo sulfito residual. Contaminación con dióxido de azufre. | Dióxido de azufre: 10mg/kg Plomo: LMR: 0.5 mg/kg | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud media | Utilización de insumos que sobrepasan los límites permisibles de metales pesados (Inadecuado control del proceso del proveedor) | SI | NO | NO | --- | NO | Evaluación y Selección de proveedores. Control de fichas técnicas del producto Certificados de calidad del producto y/o análisis físico químicos. | DIRECTIVA EC/72/98 UE CODEX ALIMENTARIUS |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | | No Aplica | | | | | No |
| MALTITOL (para mermelada dietética) | B | Levaduras y mohos Aerobios mesófilos | Límite: Menor a 100 ufc/g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud baja | Falta de buenas prácticas de manufactura. Bolsas rotas y sucias. Altos niveles de humedad. Condiciones inadecuadas de almacenamiento y de transporte. | SI | NO | NO | --- | NO | Evaluación y selección de proveedores. Certificados de calidad del productoy/o análisis microbiológicos. Control de fichas técnicas Control de limpieza de utensilios para recepcion. | 591-2008 Criterios Microbiológicos |
| | Q | Presencia de metales pesados como arsénico, cobre, plomo sulfito residual. Contaminación con dióxido de azufre. | Dióxido de azufre: 10mg/kg Plomo: LMR: 0.5 mg/kg | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud media | Utilización de insumos que sobrepasan los límites permisibles de metales pesados (Inadecuado control del proceso del proveedor) | SI | NO | NO | --- | NO | Evaluación y Selección de proveedores. Control de fichas técnicas del producto Certificados de calidad del producto y/o análisis físico químico. | DIRECTIVA EC/72/98 UE CODEX ALIMENTARIUS |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | | No Aplica | | | | | No |

| | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|----------|---|--|--------------------------------|--|---|-----------|----|----|-----|----|--|---|
| ACIDO CITRICO | B | No se registra ningún riesgo biológico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| PECTINA | B | No se registra ningún riesgo biológico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | Q | Presencia de metales pesados por encima de los límites permitidos, como: arsénico, plomo. | LMR: plomo: 0.1 mg/kg LMR Cadmio: 0.05 mg/kg. | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud media | Utilización de insumos que sobrepasan los límites permisibles de metales pesados | SI | NO | NO | --- | NO | Evaluación de insumos en planta Solicitar Certificados de inocuidad y metales pesados del producto. | Codex Alimentarias LMR Pesticidas (frutas) |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| SORBATO DE POTASIO | B | No se registra ningún riesgo biológico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| FRASCOS Y TAPAS | B | No se registra ningún riesgo biológico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | Q | Presencia de metales pesados que podrían migrar al producto (plomo, arsénico) por encima de los límites permitidos. | Menores a 4 ppm | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud media | Utilización de insumos que sobrepasan los límites permisibles de metales pesados. | SI | NO | NO | --- | NO | Evaluación y Selección de proveedores Control de fichas técnicas del producto Certificados de calidad del producto | |
| | F | Presencia de materia extraña: metales, piedras, trozos de vidrio mayores a 7 mm | Menores a 7 mm | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud alta | Deficiente transporte. Mala manipulación de los envases. | SI | NO | NO | --- | NO | Evaluación y Selección de proveedores. Control de transporte y de recepción Capacitación en BPM Programa de Higiene y Saneamiento | |

| | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|-----------|--|-------------------|--------------------------------|--|---|-----------|----|----|--------|----|--|---|
| PESADO | B1 | Contaminación con microorganismos patógenos: Salmonella sp | Ausencia en 25g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud alta | Contaminación por parte del personal manipulador. Malas prácticas de manufactura | SI | NO | SI | SI | NO | Control de salud del persona. Control de limpieza de utensilios para recepción (baldes, tinas, jabas) Verificación del Plan de Higiene y Saneamiento | 591-2008 Criterios Microbiológicos/461-2007 Guía de Superficies |
| | B2 | Contaminación con Staphylococcus aureus | Límite: 100 ufc/g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud media | Contaminación por parte del personal manipulador Inadecuada aplicación del Programa de higiene y saneamiento. | SI | NO | SI | SI | NO | Control de salud del personal | 591-2008 Criterios MicroBiológicos/461-2007 Guía de Superficies |
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | F | Contaminación con materia extraña: astillas plásticas, astillas de madera mayores a 7 mm | Menor a 7mm | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud alta | Proveniente de una mala recepción. Deficiente estado de recipientes de recepción | SI | NO | NO | --- | NO | Evaluación y Selección de proveedores. Control de transporte y de recepción de materia prima | Guía FDA de Cumplimiento de la Política Sec. 555.425 Foods, Adulteration Involving Hard or Sharp Foreign Objects294 555.425 |
| SELECCIÓN DE LA FRUTA | B1 | Contaminación con microorganismos patógenos: Salmonella sp | Ausencia en 25g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud alta | Contaminación por parte del personal manipulador | SI | NO | SI | S I | NO | Control de salud del personal | 591-2008 Criterios MicroBiológicos/461-2007 Guía de Superficies |
| | B2 | Contaminación con Staphylococcus aureus | Límite: 100 ufc/g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud media | Contaminación por parte del personal manipulador | SI | NO | SI | S I | NO | Control de salud del personal Control de limpieza de utensilios para recepción (baldes, tinas, jabas) | 591-2008 Criterios MicroBiológicos/461-2007 Guía de Superficies |
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |

| | | | | | | | | | | | | | |
|--|-----------|---|-------------------|--------------------------------|--|--|----|-----------|----|-----|----|---|--|
| PELADO (awaymanto, piña y naranja) | B1 | Contaminación con microorganismos patógenos: Salmonella sp. | Ausencia en 25g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud alta | Contaminación por parte del personal manipulador | SI | NO | NO | --- | NO | Control de salud del personal Control de limpieza de utensilios para recepción (baldes, tinas, jabas) Capacitación en BPM | 591-2008 Criterios MicroBiológicos/461-2007 Guía de Superficies |
| | B2 | Contaminación con Staphylococcus aureus | Límite: 100 ufc/g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud media | Contaminación por parte del personal manipulador | SI | NO | NO | --- | NO | Control de salud del personal Control de limpieza de utensilios para recepción (baldes, tinas, jabas) Capacitación en BPM | 591-2008 Criterios MicroBiológicos/461-2007 Guía de Superficies |
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | | No Aplica | | | No | | |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | | No Aplica | | | No | | |
| DESGRANADO / RETIRO DE HOJAS (sauco, fresa) | B1 | Contaminación con microorganismos patógenos: Salmonella sp. | Ausencia en 25g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud alta | Contaminación por parte del personal manipulador | SI | NO | NO | --- | NO | Control de salud del personal Control de limpieza de utensilios para recepción (baldes, tinas, jabas) Capacitación en BPM | 591-2008 Criterios MicroBiológicos/461-2007 Guía de Superficies |
| | B2 | Contaminación con Staphylococcus aureus | Límite: 100 ufc/g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud media | Contaminación por parte del personal manipulador | SI | NO | NO | --- | NO | Control de salud del personal Control de limpieza de utensilios para recepción (baldes, tinas, jabas) Capacitación en BPM | 591-2008 Criterios MicroBiológicos/461-2007 Guía de Superficies |
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | | No Aplica | | | No | | |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | | No Aplica | | | No | | |
| LAVADO | B | Supervivencia de microorganismos: Salmonella sp. | Ausencia en 25g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud alta | Lavado deficiente. | SI | NO | NO | --- | NO | Procedimiento de Limpieza Capacitación en BPM Control de limpieza de utensilios para lavado (baldes, tinas, jabas, coladores) | 591-2008 Criterios Microbiológicos |

| | | | | | | | | | | | | | |
|--|-----------|---|-------------------|--------------------------------|--|---|-----------|----|----|-----|----|---|--|
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| PRE COCCION (yacón) | B | Supervivencia de microorganismos: Salmonella sp. | Ausencia en 25g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud alta | Malas prácticas de manufactura. Higiene de personal deficiente. | SI | NO | SI | SI | NO | Contaminación por parte del personal manipulador | 591-2008 Criterios Microbiológicos |
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| PELADO (yacón) | B1 | Contaminación con microorganismos patógenos: Salmonella sp. | Ausencia en 25g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud alta | Contaminación por parte del personal manipulador | SI | NO | NO | --- | NO | Control de salud del personal Control de limpieza de utensilios para recepción (balde, tinas, jabs) Capacitación en BPM | 591-2008 Criterios MicroBiológicos/461-2007 Guía de Superficies |
| | B2 | Contaminación con Staphylococcus aureus | Límite: 100 ufc/g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud media | Contaminación por parte del personal manipulador | SI | NO | NO | --- | NO | Control de salud del personal Control de limpieza de utensilios para recepción (balde, tinas, jabs) Capacitación en BPM | 591-2008 Criterios MicroBiológicos/461-2007 Guía de Superficies |
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| RALLADO (awaymanto, piña y yacón) | B1 | Contaminación con microorganismos patógenos: Salmonella sp. | Ausencia en 25g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud alta | Contaminación por parte del personal manipulador | SI | NO | NO | --- | NO | Control de salud del personal | 591-2008 Criterios MicroBiológicos/461-2007 Guía de Superficies |

| | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------------|-----------|---|-------------------|--|--|---|-----------|----|----|-----|----|---|--|
| | B2 | Contaminación con Staphylococcus aureus | Límite: 100 ufc/g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud media | Mesas , utensilios y personal en deficientes condiciones higiénicas | SI | NO | NO | --- | NO | Procedimiento de Limpieza Capacitación en BPM Control de limpieza de utensilios (baldes, tinas, jabas,cuchillos) | 591-2008 Criterios MicroBiológicos/461-2007 Guía de Superficies |
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| TROZADO (fresa) | B1 | Contaminación con microorganismos patógenos: Salmonella sp. | Ausencia en 25g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud alta | Contaminación por parte del personal manipulador | SI | NO | NO | --- | NO | Control de salud del personal | 591-2008 Criterios MicroBiológicos/461-2007 Guía de Superficies |
| | B2 | Contaminación con Staphylococcus aureus | Límite: 100 ufc/g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud media | Mesas , utensilios y personal en deficientes condiciones higiénicas | SI | NO | NO | --- | NO | Procedimiento de Limpieza Capacitación en BPM Control de limpieza de utensilios (baldes, tinas, jabas,cuchillos) | 591-2008 Criterios MicroBiológicos/461-2007 Guía de Superficies |
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| PICADO DE CÁSCARA (naranja) | B1 | Contaminación con microorganismos patógenos: Salmonella sp. | Ausencia en 25g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud alta | Contaminación por parte del personal manipulador | SI | NO | NO | --- | NO | Control de salud del personal | 591-2008 Criterios MicroBiológicos/461-2007 Guía de Superficies |
| | B2 | Contaminación con Staphylococcus aureus | Límite: 100 ufc/g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud media | Mesas , utensilios y personal en deficientes condiciones higiénicas | SI | NO | NO | --- | NO | Procedimiento de Limpieza Capacitación en BPM Control de limpieza de utensilios (baldes, tinas, jabas, cuchillos) | 591-2008 Criterios MicroBiológicos/461-2007 Guía de Superficies |

| | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|----|--|-------------------|------------------------------------|---|---|-----------|----|------|-----|-----------|---|---|
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| PULPEADO (naranja) | B1 | Contaminación con microorganismos patógenos: Salmonella spa. | Ausencia en 25g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud alta | Contaminación por parte del personal manipulador | SI | NO | NO | --- | NO | Control de salud del personal | 591-2008 Criterios MicroBiológicos/461-2007 Guía de Superficies |
| | B2 | Contaminación con Staphylococcus aureus | Límite: 100 ufc/g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud media | Mesas , utensilios y personal en deficientes condiciones higiénicas | SI | NO | NO | --- | NO | Procedimiento de Limpieza Capacitación en BPM Control de limpieza de utensilios (baldes, tinas, jabas, cuchillos) | 591-2008 Criterios MicroBiológicos/461-2007 Guía de Superficies |
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| COCCION | B | Supervivencia de microorganismos: Salmonella sp | Ausencia en 25g | MAYOR: SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud alta | No hay control en los parámetros de Grados Brix (temperatura) y tiempo. Malas prácticas de manufactura. Deficiente lavado de materia prima. | SI | SI | ---- | --- | SI | Registro de control de Brix y tiempo de cocción Capacitación en BPM Programa de Higiene y Saneamiento | 591-2008 Criterios MicroBiológicos |
| | Q | Presencia de sorbato de potasio por encima de los límites permisibles. | | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud media. | Error en el cálculo de la formulación. Equipos no calibrados. | SI | NO | NO | --- | NO | Control en la formulación Equipos calibrados Personal capacitado | 591-2008 Criterios Microbiológicos |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |

| ENVASADO | B | Contaminación con Staphylococcus aureus | Límite: 100 ufc/g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud media. | Falta de desinfección de envases. Mala manipulación. Personal enfermo. | SI | NO | NO | --- | NO | Control de lavado y desinfección de frascos | 591-2008 Criterios Microbiológicos |
|------------|---|---|-------------------|------------------------------------|---|--|-----------|----|----|-----|----|---|------------------------------------|
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| ENFRIADO | B | No se registra ningún riesgo biológico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| ETIQUETADO | B | No se registra ningún riesgo biológico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| ENCAJADO | B | No se registra ningún riesgo biológico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |

| | | | | | | | | | | | | | |
|---|----------|--|-------------------|--------------------------------|---|---|-----------|----|----|-----|----|---|---|
| ALMACENADO | B | Recontaminación con Staphylococcus aureus | Límite: 100 ufc/g | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud media. | Envases mal sellados. Elevada presencia de humedad en los ambientes. Contaminación cruzada. | SI | NO | NO | --- | NO | Verificación de hermeticidad de envases. Control de humedad y temperatura del almacén. | 591-2008 Criterios Microbiológicos |
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| DESPACHO | B | No se registra ningún riesgo biológico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| LAVADO Y DESINFECCION DE ENVASES (frascos, potes y baldes de plásticos) | B | No se registra ningún riesgo biológico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | Q | No se registra ningún peligro químico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | F | Contaminación con materia extraña: astillas de vidrio mayores a 7 mm | Menores a 7mm | MENOR: NO SIGNIFICATIVO | Probabilidad de ocurrencia baja y gravedad para la salud alta | Proveniente de una mala recepción y transporte. | SI | NO | NO | --- | NO | Evaluación y Selección de proveedores. Control de transporte y de recepción de material de empaque. | Guía FDA de Cumplimiento de la Política Sec. 555.425 Foods, Adulteration Involving Hard or Sharp Foreign Objects294 555.425 |
| SECADO DE ENVASES | B | No se registra ningún riesgo biológico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | Q | No se registra ningún riesgo químico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |
| | F | No se registra ningún riesgo físico. | | | | | No Aplica | | | | | No | |

| | | | |
|---|-------------------------|---------------------------|----------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | CHECK LIST HACCP | | |
| MIS-HACCP-FR02 | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 73 de 89 |

| ASPECTO | C | NC | NA | Comentarios |
|---|---|----|----|-------------|
| ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO | | | | |
| El Plan contiene una definición clara del producto. | | | | |
| Descripción física, química, microbiológica y sensorial completa todos los aspectos claves de la inocuidad | | | | |
| Descripción del tipo de consumidor y la forma de consumo. | | | | |
| DESCRIPCIÓN DEL PROCESO | | | | |
| El flujo de proceso es coherente con la naturaleza del producto. | | | | |
| Descripción completa de las condiciones del proceso que tienen efectos sobre la inocuidad el producto. | | | | |
| ANÁLISIS DE PELIGROS Y MEDIDAS DE CONTROL | | | | |
| Identificación completa y sistemática de todos los peligros biológicos, físicos y químicos potencialmente capaces de afectar la inocuidad del producto. | | | | |
| Identificación clara y precisa de las medidas de control requeridas para controlar los peligros identificados. | | | | |
| Consistencia entre los peligros, los factores de riesgo y las medidas control identificadas. | | | | |
| Conexión clara del Plan HACCP con los programas de limpieza y desinfección, mantenimiento y calibración y control de agua y materia prima. | | | | |
| IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS | | | | |
| Puntos críticos de control establecidos sobre bases científicas | | | | |
| Todos los peligros para la inocuidad del producto se controlan en puntos críticos (La identificación de PCC es consistente con el análisis de peligros) | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia

| | | | |
|---|-------------------------|---------------------------|----------------|
|  | PLAN HACCP | | |
| | CHECK LIST HACCP | | |
| MIS-HACCP-FR02 | Versión: 01 | Elaboración :Febrero 2016 | Pág.: 74 de 89 |

| ASPECTOS | C | NC | NA | Comentarios |
|--|---------------------------------|----|----|-------------|
| Se han diseñado formatos para el control de desviaciones, quejas y reclamos asociados con riesgos en puntos críticos de control | | | | |
| Se han diseñado un sistema completo de identificación clasificación, archivo, protección y control de documentos relacionados con el control de puntos crítico de control y el manejo de desviaciones. | | | | |
| PLAN DE VALIDACIÓN Y SEGUIMIENTO | | | | |
| Se han establecido procedimientos, variables, rangos, técnicas, instrumentos, frecuencias y responsabilidades de validación y verificación del plan HACCP. | | | | |
| Se han diseñado todos los formatos necesarios para hacer validación y verificación del Plan HACCP. | | | | |
| El plan de validación y verificación está diseñado en forma tal que permite mantener la confianza en la validez y el funcionamiento del plan. | | | | |
| CONSISTENCIA DEL PLAN | | | | |
| El plan es consistente con análisis de peligros, medidas de control, identificación de puntos críticos y sistemas de vigilancia. | | | | |
| AUDITOR HACCP | RESPONSABLE DEL ESTABLECIMIENTO | | | |

C. Conforme; NC: No conforme; NA: No aplicable

Gerente General

| | | |
|--|---|--|
| Elaborado por: Bach. Xiomara Loayza Pichihua | Revisado por: Ing. Julia Y. Herrera Aguirre Q.F. Karina Vera Ferchau | Aprobado por: Lic.: Odar Rodríguez Kross |
|--|---|--|

Se prohíbe la reproducción total o parcial de este manual sin la autorización de la Gerencia

Anexo N°05



Oficina de Servicio

SANEAMIENTO AMBIENTAL

Limpieza y Fumigación

RUC
Origen
Tributo

200124145
Agrup. Viroch del Rosario D. I. SAN JERONIMO CUSCO.
094 - 278012 Cel 984 - 814921774 - 78984

CERTIFICADO N° 358-S-16

Por el presente certificamos que se ha realizado los servicios de saneamiento ambiental correspondiente

| | |
|--|------|
| - DESINSECTIZACIÓN | (SI) |
| - DESRATIZACIÓN | (SI) |
| - DESINFECCIÓN | (SI) |
| - LIMPIEZA DE AMBIENTES | (NO) |
| - LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE RESERVORIOS DE AGUA | (NO) |

A PRODUCTOS ALIMENTARIOS "MISKY" SAC.

UBICADO EN : CALLE REPUBLICA DE BOLIVIA C-11 PARQUE INDUSTRIAL WANCHAQ - CUSCO.

GIRO : ELABORACION DE FRUTAS, LEGUMBRES Y HORTALIZAS

AREA TRATADA : 1014.00 M2 INTERIOR Y EXTERIOR

FECHA DEL SERVICIO : 19 Y 20/08/2016

FECHA DE VENCIMIENTO : 20/02/2017

FECHA DE EMISION: 20/08/2016



SELISA E.I.R.L. Ltda.
Calle República de Bolivia C-11
Parque Industrial Wanchaq
Cusco - Perú

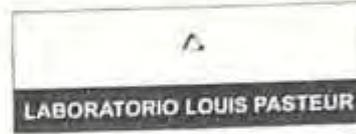
[Handwritten signature]
CALLE REPUBLICA DE BOLIVIA C-11
PARQUE INDUSTRIAL WANCHAQ
CUSCO - PERU

Anexo N°06

Laboratorio Louis Pasteur S.R.Ltda.

Av. Tullumayo 768
Cusco - Perú
Telefax: 084 234727
Celular: 975 713 500
RPC: 974 787 151
RPM: # 713 522
laboratoriolouispasteur@yahoo.es
www.lablouispasteur.com

INFORME DE ENSAYO
LLP-1897-2016
SO-0678-2016



Solicitante: Productos Alimentarios Misky S.A.C
Dirección Legal: Calle Republica de Bolivia C-11 - Wanchaq

Nombre del Producto: Frutos (Awaymanto)
Fecha de Toma de Muestra: 2016/07/22
Fecha de Ingreso de Muestra: 2016/07/22
Fecha de Ensayo: 2016/07/22
Fecha de Emisión de Informe de Ensayo: 2016/07/27

Datos proporcionados por el solicitante:

Procedencia de la Muestra: Área de lavado de Productos Alimentarios Misky S.A.C.
Toma de muestra realizada por: Xiomara Loayza Pichihua
Cantidad y descripción de la Muestra: 01 envase de plástico con 100g

RESULTADOS MICROBIOLÓGICOS

| Ensayo(s) | Unidad | Límite de Detección del método | Resultado(s) |
|---|--------|--------------------------------|--------------------|
| Numeración de aerobios mesófilos recuento estándar en placa | ufc/g | 10 | 11x10 ² |

Métodos de Referencia: ICMSF Vol. 1 Ed. 1ª Mar. 1993 120 - 124 (Traducción versión original 1978) Reimpresión, 2005 (Ed. Actual)
Numeración de aerobios mesófilos

Los resultados de los ensayos no deben ser utilizados como una certificación de conformidad de producto o una certificación del Sistema de Calidad de la entidad que lo produce. Este documento no podrá ser reproducido parcialmente sin la autorización del Laboratorio Louis Pasteur S.R.Ltda. Los resultados sólo se refieren a los ítems ensayados. El presente informe de ensayo se refiere únicamente a la muestra analizada.

Laboratorio Louis Pasteur S.R.Ltda.

Av. Tullumayo 768

Cusco - Perú

Telefax: 084 234727

Celular: 975 713 500

RPC: 974 787 151

RPM: # 713 522

laboratoriolouispasteur@yahoo.es

www.lablouispasteur.com

INFORME DE ENSAYO

LLP-1744-2016

SO-0612-2016

LABORATORIO LOUIS PASTEUR

Pág. 1 de 1

Solicitante: Productos Alimentarios Misky S A C

Dirección Legal: Calle Republica de Bolivia C-11 - Wanchaq

Nombre del Producto: Frutos (Aguaymanto)

Fecha de Toma de Muestra: 2016/07/06

Fecha de Ingreso de Muestra: 2016/07/06

Fecha de Ensayo: 2016/07/06

Fecha de Emisión de Informe de Ensayo: 2016/07/11

Datos proporcionados por el solicitante:

Procedencia de la Muestra: Área de lavado de Productos Alimentarios Misky S A C

Toma de muestra realizada por: Xiomara Loayza Pichihua

Cantidad y descripción de la Muestra: 01 envase de plástico con 100g

RESULTADOS MICROBIOLÓGICOS

| Ensayo(s) | Unidad | Límite de Detección del método | Resultado(s) |
|---|--------|--------------------------------|--------------------|
| Numeración de aerobios mesófilos recuento estándar en placa | ufc/g | 10 | 16x10 ⁴ |
| Numeración de <i>Escherichia coli</i> | NMP/g | 3 | <3 |
| Detección de <i>Salmonella</i> en 25'g | | Ausencia/Presencia | Ausencia |

Métodos de Referencia:

Numeración de aerobios mesófilos
Norma de Ecuador 001

ICMSF Vol 1 Ed 4 Ma. 1 Pag. 170 - 174 (Traducción versión original 1978) Reimpresión 2000 (Ed. 4 actual)
ICMSF (93) vol 1 2^a Ed Pag 123 134 135 (3^a - 14) (Traducción versión original 1978) Reimpresión 2000 (Ed. 4 actual) (Revisión)
Cálculos Requiere de control: Placa de Petri para recuento (NMP) método multibaterías. Sistema control de calidad (Sistema)
Determinación de Organismos Coliformos de Origen Fecal: Placa de identificación de Organismos Coliformos (MFC)
ICMSF Vol 1 Ed 4 Pag 172 - 174 (Traducción versión original 1978) Reimpresión 2000 (Ed. 4 actual)

Detección de *Salmonella*

Biga Patricia Mirapada Pacheco
COLBIOM N° 6256
DIRECTOR TÉCNICA

Los resultados de los ensayos no deben ser utilizados como una certificación de conformidad de producto o una certificación del Sistema de Calidad de la entidad que lo produce. Este documento no podrá ser reproducido parcialmente sin la autorización del Laboratorio Louis Pasteur S R Ltda. Los resultados sólo se refieren a los ítems ensayados. El presente informe de ensayo se refiere únicamente a la muestra analizada.

Laboratorio Louis Pasteur S.R.Ltda

Av. Tulumayo 788
Cusco, Perú
Teléfono: 084 234 727
Celular: 975 713 500
RPM: # 713 522
laboratoriopasteur@yahooperu.com
www.laboriopasteur.com

INFORME DE ENSAYO
LLP-3048-2016
SO-1178-2016

LABORATORIO LOUIS PASTEUR

Pág. 1 de 1

Solicitante: Productos Alimentarios Misky SAC

Dirección Legal: Calle republica de Bolivia C - 11

Nombre del Producto: Fresa lavada

Fecha de Toma de Muestra: 2016/11/08

Fecha de Ingreso de Muestra: 2016/11/08

Fecha de Ensayo: 2016/11/08

Fecha de Emisión de Informe de Ensayo: 2016/11/13

Datos proporcionados por el solicitante:

Procedencia de la Muestra: Area de Lavado y Selección

Toma de muestra realizada por: Srta. Xiomara Loayza

Cantidad y descripción de la Muestra: 01 envase de polietileno de 300g

INFORME DE ENSAYO
RESULTADOS MICROBIOLÓGICOS

| Ensayo(s) | Unidad | Resultado(s) |
|---|--------|--------------------|
| Numeración de aerobios mesófilos recuento en placa | ufc/g | 58x10 ³ |
| Numeración de <i>Escherichia coli</i> recuento en placa estimado | ufc/g | <10 |
| Detección de <i>Salmonella</i> en 25 g | - | Ausente |

Metodos de Referencias:

Numeración de aerobios mesófilos
Numeración de Coliformes y *E. coli*
Detección de *Salmonella*

AOAC Official Method 990.12 - 19TH Ed. Chapter 17 Subchapter 2 - 17.2.07 (2012)
AOAC Official Method 991.14 - 19TH Ed. Chapter 17 Subchapter 3 - 17.3.04 (2012)
ICMSF Vol.3 Ed. # Pág. 172 - 178 (Traducción versión original 1978) Reimpresión 2000 (Ed. Acjba)

LABORATORIO LOUIS PASTEUR

INFORME DE ENSAYO

LABORATORIO LOUIS PASTEUR

Anexo N°07



INFORME DE ENSAYO MICROBIOLÓGICO N° 0001 - 2016

PRODUCTOS ALIMENTICIOS MISKY SAC.

| | | | | | |
|---|---------|--------------------------|---------------|-------|----------|
| DISTRITO: | WANCHAQ | FECHA DE MUESTREO: | 08.01.16 | HORA: | 11:45 H. |
| PROVINCIA: | CUSCO | FECHA DE RECEPCIÓN UHAZ: | 05.01.16 | HORA: | 14:00 H. |
| DEPARTAMENTO: | CUSCO | FECHA DE INGRESO A LCA: | 11.01.16 | HORA: | 09:15 H. |
| CODIGO REGISTRO SANITARIO: N6017408 GARDAL | | | | | |
| PROCEDENCIA DE LA MUESTRA: Almacén de la Empresa | | | | | |
| MUESTREADOR: Personal de Salud B/ta Luz Leon Olayunca | | | | | |
| RAZÓN SOCIAL: Productos Alimenticios Misky SAC | | | | | |
| NOMBRE DE LA MUESTRA: Mermelada de Aguaymanto | | | | | |
| OBSERVACIONES: VIGILANCIA | | | PESO: 500 gr. | | |

DATOS DE LA MUESTRA

| N° UNIDADES RECIBIDAS UHAZ: 04 | PRESENTACIÓN: Frasco de plástico (polietileno) | FECHA DE PRODUCCIÓN: 12 - 2015 |
|---|--|------------------------------------|
| PESO DEL LABORATORIO: 540.1 gr | | FECHA DE VENCIMIENTO: 08 - 2017 |
| TIPO DE ENVASE: Frasco de Plástico (polietileno) color transparente completamente hermético | | LOT# No Indica |
| ENSAYOS | RESULTADOS | MÉTODOS DE ENSAYO |
| Numeración de Mohos (UFC/g) | < 10 | ISO 7954:1987 |
| Numeración de Levaduras (UFC/g) | < 10 | ISO 7954:1987 |

Nota: <"Valor" significa no cuantificable inferior al valor indicado, A= Ausencia

Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria - Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano "Sub Grupo 14.6 R.M. N° 591- 2008, NTS N° 071-MINSA/DIGESA - V.01"

Los resultados del informe corresponden sólo a las muestras sometidas a ensayo

La reproducción parcial de este informe, no está permitida sin la autorización por escrito de este laboratorio.

Los resultados de los ensayos no deben ser utilizados como una certificación de conformidad con normas de producto o como certificado del sistema de calidad de la entidad que lo produce.

COMENTARIOS: La muestra, **CUMPLE** con los valores permisibles establecidos en la NTS N° 071-MINSA/DIGESA - V.01, Sub Grupo 14.6 R.M. N° 591- 2008.

DIRECCIÓN REGIONAL DE SALUD CUSCO
DIRECCIÓN EJECUTIVA DE SALUD AMBIENTAL
DIRECCIÓN DE SANEAMIENTO AMBIENTAL

Sarita Del Pilar Quspispe Blanco

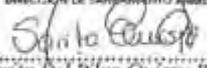
Sarita Del Pilar Quspispe Blanco
RESPONSABLE DE HIGIENE ALIMENTARIA
C.I.F. N° 178619

GOBIERNO REGIONAL
DIRECCIÓN REGIONAL DE SALUD CUSCO

Med. Cir. Jander Montalvo Quintanilla
DIRECCIÓN EJECUTIVA DE SALUD AMBIENTAL
CMP 63534

INFORME DE ENSAYO BROMATOLÓGICO N° 001 -2016

| PRODUCTOS ALIMENTICIOS MISKY SAC. | | UHAZ-001 | |
|---|---|---------------------------------|-------------------------------|
| DISTRITO: WANCHAO | FECHA DE MUESTREO: | 08/01/16 | HORA: 11:45 h |
| PROVINCIA: CUSCO | FECHA DE RECEPCIÓN LABORATORIO: | 11/01/16 | HORA: 9:00 h |
| DEPARTAMENTO: CUSCO | FECHA DE REPORTE: | 12/01/16 | |
| CÓDIGO REGISTRO SANITARIO: 6017508N03APDAI | | | |
| PROCEDENCIA DE LA MUESTRA: Almacén de la Empresa | | | |
| MUESTREADOR: Personal de Salud Blgó. Luis Leon Olayunas | | | |
| RAZÓN SOCIAL: PRODUCTOS ALIMENTICIOS MISKY SAC | | | |
| NOMBRE DE LA MUESTRA: Mermelada de Awaysantó | | | |
| OBSERVACIONES: Vigilancia | | | |
| DATOS DE LA MUESTRA | | | |
| N° UNIDADES RECIBIDAS UHAZ: 04 | PRESENTACIÓN: Frasco de plástico (polietileno transparente) | FECHA DE PRODUCCIÓN: 12 - 2015 | |
| PESO DEL LABORATORIO (g): 540.1 gr | | FECHA DE VENCIMIENTO: 06 - 2017 | |
| TIPO DE ENVASE: Frasco de plástico transparente (polietileno) | | LOTE N°: NO REGISTRA | |
| R E S U L T A D O S | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS | RESULTADOS | UNIDAD | MÉTODO DE ENSAYO |
| Olor | Característico | --- | ISO 4121 Second Edition:2003 |
| Sabor | Característico | --- | ISO 4121 Second Edition: 2003 |
| Color | Característico | --- | ISO 4121 Second Edition:2003 |
| Materias Extrañas | No Presenta | --- | ISO 4121 Second Edition:2003 |
| El presente Informe de Ensayo se refiere únicamente a la muestra indicada. | | | |
| Cualquier corrección o enmienda en el contenido del presente Informe lo anula automáticamente. | | | |
| Los criterios fisicoquímicos de implicancia sanitaria Olor, Sabor, Color, Aspecto CUMPLE con lo establecido en la ISO 4121 Second Edition:2003, y los parámetros fisicoquímicos de la NTP 209.264:2001 | | | |

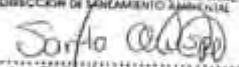
DIRECCIÓN REGIONAL DE SALUD CUSCO
 DIRECCIÓN EJECUTIVA DESPESAS AMBIENTALES
 DIRECCIÓN DE SANEAMIENTO AMBIENTAL

Sarita Del Pilar Quispe Blanco
 RESPONSABLE DE HIGIENE ALIMENTARIA
 C.I.P. N° 178619

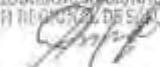
GOBIERNO REGIONAL
 DIRECCIÓN REGIONAL DE PRODUCTOS CUSCO

 Msc. **Edwin Quispe**
 INGENIERO EN ALIMENTACIÓN Y NUTRICIÓN
 EMP. N° 14

INFORME DE ENSAYO BROMATOLÓGICO N° 002 -2016

| PRODUCTOS ALIMENTICIOS MISKY SAC. | | UHAZ-001 | |
|---|---|------------------------------------|-------------------------------|
| DISTRITO : WANCHAQ | FECHA DE MUESTREO | 08/01/16 HORA: 11:45 h | |
| PROVINCIA : CUSCO | FECHA DE RECEPCIÓN UHAZ | 11/01/16 HORA: 9:04 h | |
| DEPARTAMENTO : CUSCO | FECHA DE REPORTE | 12/01/16 | |
| CÓDIGO REGISTRO SANITARIO: 6017508N/C/4POA1 | | | |
| PROCEDENCIA DE LA MUESTRA: Almacén de la Empresa | | | |
| MUESTREADOR: Personal de Salud Blogo, Luis Leon Olayunca | | | |
| RAZÓN SOCIAL: PRODUCTOS ALIMENTICIOS MISKY SAC | | | |
| NOMBRE DE LA MUESTRA: Mermelada de Saitco | | | |
| OBSERVACIONES: Vigilancia. | | | |
| DATOS DE LA MUESTRA | | | |
| N° UNIDADES RECIBIDAS UHAZ: 04 | PRESENTACIÓN: Frasco de plástico (polietileno transparente) | FECHA DE PRODUCCIÓN: 12 - 2015 | |
| PESO DEL LABORATORIO (g): 540.1 gr | | FECHA DE VENCIMIENTO: 10-05 - 2017 | |
| TIPO DE ENVASE: Frasco de plástico transparente (polietileno) | | LOTE N° NO REGISTRA | |
| R E S U L T A D O S | | | |
| CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS | RESULTADOS | UNIDAD | MÉTODO DE ENSAYO |
| Olor | Característico | -- | ISO 4121 Second Edition: 2003 |
| Sabor | Característico | -- | ISO 4121 Second Edition: 2003 |
| Color | Característico | -- | ISO 4121 Second Edition: 2003 |
| Materias Extrañas | No Presenta | -- | ISO 4121 Second Edition:2003 |
| El presente Informe de Ensayo se refiere únicamente a la muestra indicada | | | |
| Cualquier corrección o emienda en el contenido del presente Informe lo anula automáticamente | | | |
| Los criterios fisicoquímicos de implicancia sanitaria Olor, Sabor, Color, Aspecto CUMPLE con lo establecido en la ISO 4121 Second Edition:2003, y los parámetros fisicoquímicos de la NTP 209.264:2001 | | | |

DIRECCIÓN REGIONAL DE SALUD CUSCO
 DIRECCIÓN REGIONAL DE SALUD AMBIENTAL
 DIRECCIÓN DE SANITARIO AMBIENTAL

 Sarita Del Pilar Quispe Blinco
 RESPONSABLE DE HIGIENE ALIMENTARIA
 C.F. N° 174219

GOBIERNO REGIONAL
 DIRECCIÓN REGIONAL DE SALUD CUSCO

 Med. C. C. C.
 DIRECCIÓN DE HIGIENE ALIMENTARIA
 2016

INFORME DE ENSAYO MICROBIOLÓGICO N° 0002 - 2016
PRODUCTOS ALIMENTICIOS MISKY SAC.

| | | | | | |
|--|---------|-------------------------|----------|------|---------|
| DISTRITO | WANCHAQ | FECHA DE MUESTREO | 08.01.16 | HORA | 11:45 h |
| PROVINCIA | CUSCO | FECHA DE RECEPCIÓN UHAZ | 08.01.16 | HORA | 14:00 h |
| DEPARTAMENTO | CUSCO | FECHA DE INGRESO A LCA | 11.01.16 | HORA | 09:15 h |
| CÓDIGO REGISTRO SANITARIO: N6017408 GAPOAJ | | | | | |
| PROCEDENCIA D ^a LA MUESTRA: Almacén de la Empresa | | | | | |
| MUESTREADOR: Personal de Salud Bijo Luis Leon Olayunca | | | | | |
| RAZÓN SOCIAL: Productos Alimenticios Misky SAC | | | | | |
| NOMBRE DE LA MUESTRA: Mermelada de Sauco | | | | | |
| OBSERVACIONES: VIGILANCIA PESO: 500 gr | | | | | |

DATOS DE LA MUESTRA

| N° UNIDADES RECIBIDAS UHAZ: 04 | PRESENTACIÓN: Frasco de plástico | FECHA DE PRODUCCIÓN 12 - 2015 |
|---|----------------------------------|-----------------------------------|
| PESO DEL LABORATORIO: 540.1 gr | | FECHA DE VENCIMIENTO 06 - 2017 |
| TIPO DE ENVASE: Frasco de Plástico (polietileno) color transparente completamente hermético | | LOTE: No indica |
| ENSAYOS | RESULTADOS | MÉTODOS DE ENSAYO |
| Numeración de Mohos (UFC/g) | < 10 | ISO 7954:1987 |
| Numeración de Levaduras (UFC/g) | < 10 | ISO 7954:1987 |

Nota: < "Valor" significa no cuantificable inferior al valor indicado, A^a Ausencia

Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano "Sub Grupo 14.6 R.M. N° 591- 2008, NTS N° 071-MINSA/DIGESA - V.01"

Los resultados del informe corresponden sólo a las muestras sometidas a ensayo

La reproducción parcial de este informe, no está permitida sin la autorización por escrito de este laboratorio.

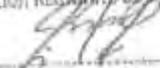
Los resultados de los ensayos no deben ser utilizados como una certificación de conformidad con normas de producto o como certificado del sistema de calidad de la entidad que lo produce.

COMENTARIOS: La muestra, CUMPLE con los valores permisibles establecidos en la NTS N° 071-MINSA/DIGESA - V.01, Sub Grupo 14.6 R.M. N° 591- 2008.

 DIRECCIÓN REGIONAL DE SALUD CUSCO
 DISEÑO CON EJECUCIÓN DE SALUD AMBIENTAL
 DIRECCIÓN DE SALUD AMBIENTAL


 Santa Del Pilar Quispe Blanco
 RESPONSABLE DEL CENTRO REGIONAL DE
 C.I.E. N° 138019

 GOBIERNO REGIONAL
 DIRECCIÓN REGIONAL DE SALUD CUSCO


 Med. Cir. Lina Beatriz Quamanilla
 DIRECCIÓN REGIONAL DE SALUD AMBIENTAL
 L.I.P. 53524

Anexo N°08



EXP N°

FORMULARIO DE SOLICITUD PARA CERTIFICACION DE PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE

1. SOLICITANTE

| | | | | | |
|------|--|---|------------|-----------|------------------------------------|
| 1.1 | Nombre o Razon Social | PRODUCTOS ALIMENTARIOS MICKY SAC | 1.2 | MUC | 20120970176 |
| 1.3 | Representante Legal | LIC ODAR RODRIGUEZ KRESS | 1.4 | MUN | 83919308 |
| 1.5 | Declaro ser MYPE SI <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> | | | | |
| 1.6 | Direccion: Jr. Calle/MZ. Rep de Bolivia | | | | |
| 1.7 | N°/LL: C-11 | 1.8 Urb./AAHH/Sector/Otros: Parque Industrial | | | |
| 1.9 | Distrito: WANKA WILKA | 1.10 | Provincia: | CUSCO | 1.11 Departamento: CUSCO |
| 1.12 | Telefono: 054-262888 | 1.13 | Celular: | 984632508 | 1.14 e-mail: oodar.micky@ymhoo.com |
| 1.15 | Autorizo se me notifique observaciones via: Correo electronico <input checked="" type="checkbox"/> Mesa de Partes: <input type="checkbox"/> | | | | |
| 1.16 | Proveedor de Programa Social: SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/> Si marco "SI" consignar nombre de Programa Social: | | | | |

2. ESTABLECIMIENTO DE PROCESAMIENTO

| | | | | | |
|-------|--|---|------------|-------|-------------------------------------|
| 2.1.1 | Direccion: Jr./Calle/MZ. CALE REPUBLICA de Bolivia | | | | |
| | N°/LL: C-11 | Urb./AAHH/Sector/Otros: Parque Industrial | | | |
| 2.1.2 | Distrito: WANCHAO | 2.1.3 | Provincia: | CUSCO | 2.1.4 Departamento: CUSCO |
| 2.1.5 | Telefono: 084-262388 | 2.1.6 | Fax: | | 2.1.7 e-mail: oodar.micky@ymhoo.com |

3. PRODUCTOS PARA LOS CUALES APLICAN LOS MANUALES DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA E HIGIENE Y SANEAMIENTO

| Nombre (*) | Descripcion |
|---------------|-----------------------|
| 1. MERMELADAS | de frutas y vegetales |
| 2. ALMIBARES | de frutas y vegetales |
| 3. JARABES | de frutas y vegetales |

(*) El nombre debe ser generico e identificar adecuadamente los productos a elaborar

4. DOCUMENTOS ADJUNTOS

| | |
|--|---|
| = Copia de apertura de establecimiento | = copia del certificado de habilitacion |
| = Copia de C.R.U. PUC | = copia de recibo de pago |
| = copia de los manuales BPM y PHS | = formulario F-01 |

5. OBSERVACIONES

ase Legal:

Decreto Supremo N° 007-98-SA "Reglamento de Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas" y sus modificaciones.
Decreto Supremo N° 004-2014 SA "Modificaci3n e incorporaci3n algunos articulos del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-SA" y N° 27444 Ley del Procedimiento Administrativo General

pleno ejercicio de mis derechos ciudadanos y al amparo del Art. 42° de la ley N° 27444 Ley de Procedimiento Administrativo General, DECLARO JO JURAMENTO, que los datos indicados son veridicos, para lo cual en pleno conocimiento y sin coacci3n alguna me someto a las sanciones que establece la ley, en caso de falsedad en mi declaraci3n jurada.

Fecha: 27/12/2016

PRODUCTOS ALIMENTARIOS MICKY SAC
Lic. Odar Rodríguez Kress
GERENTE GENERAL

NOMBRE Y APELLIDOS,
FIRMA Y/O SELLO DEL REPRESENTANTE LEGAL



PERU

Ministerio
de SaludDirección Nacional
de Higiene y Saneamiento

EXP N°

FORMULARIO DE SOLICITUD PARA CERTIFICACION DE PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE

1. SOLICITANTE

| | | | | | |
|------|--|----------------------------|-----------|------|--------------|
| 1.1 | Nombre o Razón Social | | 1.2 | RUC | |
| 1.3 | Representante Legal | | 1.4 | DNI | |
| 1.5 | Declaro ser MYPE: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> | | | | |
| 1.6 | Dirección : Jr./Calle/MZ | | | | |
| 1.7 | N°/LL | 1.8 Urb./AAHH/Sector/Otros | | | |
| 1.9 | Distrito | 1.10 | Provincia | 1.11 | Departamento |
| 1.12 | Teléfono | 1.13 | Celular | 1.14 | e-mail |
| 1.15 | Autorizo se me notifique observaciones via: Correo electrónico: <input type="checkbox"/> Mesa de Partes: <input type="checkbox"/> | | | | |
| 1.16 | Proveedor de Programa Social: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> Si marco "SI" consignar nombre de Programa Social : | | | | |

2. ESTABLECIMIENTO DE PROCESAMIENTO

| | | | | | |
|-------|--------------------------|------------------------|-----------|-------|--------------|
| 2.1.1 | Dirección : Jr./Calle/MZ | | | | |
| | N°/LL | Urb./AAHH/Sector/Otros | | | |
| 2.1.2 | Distrito | 2.1.3 | Provincia | 2.1.4 | Departamento |
| 2.1.5 | Teléfono | 2.1.6 | Fax | 2.1.7 | e-mail |

3. PRODUCTOS PARA LOS CUALES APLICAN LOS MANUALES DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA E HIGIENE Y SANEAMIENTO

| | Nombre (*) | Descripcion |
|----|----------------------|-------------|
| 4. | pulpas de frutas | |
| 5. | miki de abuja | |
| 6. | Frutas deshidratadas | |
| 7. | Toffees | |

(*) El nombre debe ser genérico e identificar adecuadamente los productos a elaborar

4. DOCUMENTOS ADJUNTOS

5. OBSERVACIONES

Base Legal:

Decreto Supremo N° 007-98-SA "Reglamento de Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas" y sus modificatorias
Decreto Supremo N° 004-2014-SA "Modifican e incorporan algunos artículos del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas"
aprobados por Decreto Supremo N° 007-98-SA"
Ley N° 27444 Ley del Procedimiento Administrativo General

En pleno ejercicio de mis derechos ciudadanos y al amparo del Art. 42° de la ley N° 27444 Ley de Procedimiento Administrativo General DECLARO BAJO JURAMENTO, que los datos indicados son verídicos, para lo cual en pleno conocimiento y en conciencia alguna me someto a las sanciones que establezca la ley, en caso de falsedad en mi declaración jurada

Fecha: _____

NOMBRE Y APELLIDOS,
FIRMA Y/O SELLO DEL REPRESENTANTE LEGAL



Gobierno Regional CUSCO
DIRECCIÓN REGIONAL DE SALUD CUSCO



TRAMITE DOCUMENTARIO
FORMULARIO ÚNICO DE TRÁMITE (FUT)

Nº 011237

VALOR S/. 2.00

1 SEÑOR DIRECTOR DE LA REGION DE SALUD CUSCO

2 Productos Alimentarios Hisky SAC

| APELLIDO PATERNO | APELLIDO MATERNO | NOMBRES |
|------------------|---------------------------|----------|
| 2052 69 70340 | Calle Rep de Bolivia C-11 | 26 28 88 |
| DNI | DOMICILIO | TELEFONO |

3 Señor Director Solicito: MARCAR EL CASILLERO CON UNA ASPA (X)

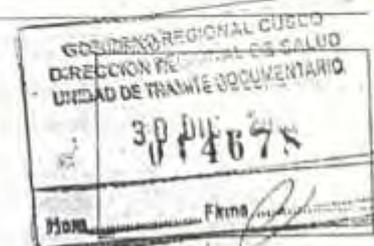
- | | | |
|--|--|--|
| <input type="checkbox"/> APROBACIÓN | <input type="checkbox"/> EXONERACIÓN | <input type="checkbox"/> REGISTRO |
| <input type="checkbox"/> AUTENTIFICACIÓN | <input type="checkbox"/> EXPEDICIÓN | <input type="checkbox"/> VISACIÓN |
| <input type="checkbox"/> AUTORIZACIÓN | <input type="checkbox"/> INSCRIPCIÓN | <input type="checkbox"/> RECT / MODIFICACIÓN |
| <input type="checkbox"/> CERTIFICADO | <input type="checkbox"/> INSPECCIÓN | <input type="checkbox"/> SUBSIDIO |
| <input type="checkbox"/> CONSTANCIA | <input type="checkbox"/> OTORGAMIENTO | <input checked="" type="checkbox"/> OTROS |
| | <input type="checkbox"/> RECONSIDERACIÓN / APELACIÓN | |

ESPECIFICAR EL PEDIDO

Solicito Certificación de Principios Generales de Higiene

4. ANEXOS: Ud. desea adjuntar documentos, señale los principales. Si le falta espacio puedes escribir en el reverso de este formulario

- Copia del manual BPM y PHS
- Formulario de solicitud para certificación de PGM
- Copia de Recibo de Caja
- Copia de Lic de Apertura de local
- ficha fue





COLEGIO QUÍMICO FARMACÉUTICO DEL PERÚ

COLEGIO DEPARTAMENTAL CUSCO

CREADO POR D.S. N° 006-99-SA

REGLAMENTADO POR D.S. N° 006-99-SA Y SU MODIFICATORIA D.S. N° 022-2008-SA

"AÑO DE LA CONSOLIDACIÓN DEL MAR DE GRAU"

Consejo Directivo
2016 - 2017

Dra. Q.F. Cami Maguana Candia López
Decana

Dra. Q.F. Yessika Farián Quintana
Secretaria del Interior

Dra. Q.F. Flor Yessika Corrales Pezo
Secretaria del Exterior

Dra. Q.F. Jeannette Mirella Inverniz Cruzas
Tesorera

Dra. Q.F. Margot Hualhuas Martín
Vocal

Dra. Q.F. Milizani Esthivier Carrón
Vocal

Dra. Q.F. Paul Christian Dieran Aramburo
Vocal

Dra. Q.F. Leticia María Rodríguez Torres
Vocal

Dra. Q.F. Jessica Portilla Arias
Responsable del Colegio Externo
Vocal del CQFP

CONSTANCIA DE HABILIDAD PROFESIONAL

En cumplimiento del artículo 13° del D.S. N° 006-99-SA, modificado por el D.S. N° 022-2008-SA que reglamenta la Ley N° 15266 y su modificatoria Ley N° 26943; La Decana del Colegio Departamental del Cusco, del Colegio Químico Farmacéutico del Perú, que suscribe:

DEJA CONSTANCIA:

Que, la Q.F. **KARINA VERA FERCHAU**

Con N° de Colegiatura **C.Q.F.P. 01351**, está inscrita en el Registro de Títulos de nuestra institución, con el N° 409, Folio N° 84, del Libro N° 03, con fecha 11 de Febrero de 1997.

La recurrente se encuentra **HABILITADA** para el ejercicio profesional de acuerdo al numeral 4.1. Del Artículo 4° de la Ley N° 28173, Ley del Trabajo del Químico Farmacéutico del Perú.

Se expide la presente constancia, de acuerdo a su solicitud.

Cusco, 28 de Diciembre del 2016.



Nota: Esta constancia tendrá una vigencia de tres (03) meses a partir de la fecha de su expedición y faculta al profesional a desempeñarse en su labor estrictamente de acuerdo a lo dispuesto en nuestro reglamento y al Código de Ética Profesional.

Solamente el documento original es válido. El Colegio Departamental del Cusco no se responsabiliza por la validez de la copia

CQFDC/2016

Folio N° 199

Anexo N°09

| | | | |
|------|--|---|-------------|
| 1.1 | El ambiente de trabajo es adecuado para mantener la calidad y pureza e inocuidad de los alimentos y se encuentran libre de materiales, productos o sustancias que puedan contaminar al producto terminado. Las materias primas y los productos terminados se almacenan en ambientes adecuados. Art. 70 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | ✓ | |
| 1.2 | Las instalaciones (pisos, paredes, estructuras auxiliares) se encuentran limpias. Se toman las precauciones necesarias para impedir que el alimento sea contaminado cuando se realiza la limpieza y desinfección. Los implementos de limpieza son de uso exclusivo del área. Art. 56 del D.S. N° 007-98-SA. | | X |
| 1.3 | La estructura y acabado son construidos con materiales impermeables y resistentes a la acción de roedores. Art. 33, del D.S. 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | ✓ | |
| 1.4 | La intensidad, calidad y distribución de la iluminación natural o artificial (en caso necesario), es adecuada al tipo de trabajo, evita que se genere sombras, reflejo o encandilamiento y considera los niveles mínimos de iluminación siguientes: 540 LUX en zonas para examen detallado del producto 220 LUX en las salas de producción 110 LUX en otras zonas. Art. 34 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | | X |
| 1.5 | La ventilación es adecuada para evitar el calor excesivo, así como, la condensación de vapor de agua, y permitir la eliminación del aire contaminado. Las aberturas de ventilación están provistas de rejillas u otras protecciones de material anticorrosivo, fácilmente desmontables para su limpieza. Art. 35 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | ✓ | |
| 1.6 | Las aberturas que comunican con el exterior (ventanas, puertas, tragaluces, drenajes, ductos de ventilación) están construidas de manera que impiden la acumulación de suciedad, son fáciles de limpiar y están protegidas (con mallas, flejes en bordes de puertas, tapas metálicas en sumideros, trampas en drenajes), para evitar el acceso de insectos u otros animales. Art. 33 e, 57 de D.S. 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | ✓ | |
| 1.7 | Los residuos sólidos están contenidos en recipientes de plástico o metálicos adecuadamente cubiertos o tapados y diseñados de tal manera que permitan su fácil y completa limpieza. Art. 38, 43 del D.S. N° 007-98-SA. | ✓ | |
| 1.8 | Se identifica la fecha de ingreso de las materias primas e insumos y los registros (kardex) evidencian la adecuada rotación en base al principio PEPS (lo primero que entra es lo primero que sale). Art. 60 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 10 g, de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | ✓ | |
| 1.9 | Los productos almacenados se encuentran identificados y presentan fecha de vencimiento y registro sanitario vigente. Los aditivos y coadyuvantes están permitidos por el Codex Alimentarius y la legislación vigente. Art. 62, 63, 102, 103, 116 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 10 d de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | ✓ | |
| 1.10 | Los productos no perecibles (organizados y rotulados) son almacenados en tarimas (parihuelas) o estantes, cuyo nivel inferior está a no menos de 0.20 metros del piso, el nivel superior a 0.50 metros o más del techo, y el espacio libre entre filas de tarimas, y entre estas y la pared es de 0.50 metros cuando menos. Art. 72 del D.S. N° 007-98-SA. | ✓ | |
| 1.11 | Los productos perecibles se almacenan en cámaras de Refrigeración () o congelación (), dotadas de dispositivos de medición y registro de temperatura en buenas condiciones de conservación y funcionamiento, colocados en lugar visible. En la misma cámara no se almacena simultáneamente alimentos de distinta naturaleza que puedan provocar contaminación cruzada, salvo que estén envasados, acondicionados y cerrados debidamente. Art. 39, 45, 71, del D.S. N° 007-98-SA. | - | - No aplica |

| | | | | |
|---|--|---|--|--|
| 2.13 | <p>Los equipos (fijos o móviles) y utensilios están diseñados de manera que permitan su fácil y completa limpieza y desinfección.</p> <p>Están fabricados de materiales que no producen ni emiten sustancias tóxicas ni impregnan olores o sabores desagradables, son no absorbentes, resistentes a la corrosión y capaces de soportar repetidas operaciones de limpieza y desinfección. Sus superficies son lisas y están exentas de orificios y grietas.</p> <p>Art. 37, 38 del D.S. N° 007-98-SA.</p> | ✓ | | |
| 2.14 | <p>Los operarios se lavan y desinfectan las manos, antes de iniciar el trabajo, después de utilizar los servicios higiénicos y manipular material sucio o contaminado, y todas las veces que sea necesario.</p> <p>Se colocan avisos que indiquen la obligación de lavarse las manos. Existe un control adecuado que garantiza el cumplimiento de este requisito.</p> <p>Art. 55 del D.S. N° 007-98-SA.</p> | ✓ | | |
| 2.15 | <p>Los operarios se encuentran aseados, con manos limpias, sin cortes, ulceraciones ni otras afecciones a la piel, sin aretillas, pulseras o cualquier otro adorno; uñas cortas y sin esmalte.</p> <p>El uniforme es de color claro, en buen estado de aseo y conservación, exclusivo para la labor que desempeña (incluyendo personal de limpieza, mantenimiento y servicio de terceros).</p> <p>La indumentaria consta de: gorra, zapatos, overol o chaqueta y pantalón. Cuando las operaciones de procesamiento y envasado del producto se realizan en forma manual, sin posterior tratamiento que garantice la eliminación de cualquier posible contaminación proveniente del manipulador, el personal que interviene en éstas debe estar dotado de mascarilla y guantes. El personal que realiza lavado de equipo y envases cuenta, además, con botas y delantal impermeable.</p> <p>Art. 50, 51 del D.S. N° 007-98-SA.</p> | ✓ | | |
| 2.16 | <p>Se observó durante la inspección la aplicación de Buenas Prácticas de Manipulación por parte del personal.</p> <p>Art. 49, 50, 52 del D.S. N° 007-98-SA.</p> | ✓ | | |
| III. DEL AREA DE ENVASADO DEL PRODUCTO FINAL | | | | |
| 3.1 | <p>La distribución del ambiente permite el flujo de operaciones, desplazamiento de personal, materiales y equipos, de manera ordenada y separada de otros ambientes y no se comunica directamente con los servicios higiénicos, para evitar la contaminación cruzada.</p> <p>Art. 36, 44 del D.S. N° 007-98-SA, Art. II de la R.M. N° 449-2008/MINSA.</p> | ✓ | | |
| 3.2 | <p>Los ambientes se encuentran libres de productos, artículos, implementos o materiales extraños o ajenos a los que se elaboran.</p> <p>Art. 48 del D.S. N° 007-98-SA.</p> | ✓ | | |
| 3.3 | <p>Las instalaciones (pisos, paredes, estructuras auxiliares) se encuentran en buen estado de limpieza.</p> <p>Se toman las precauciones necesarias para impedir que el alimento sea contaminado cuando se realiza la limpieza y desinfección.</p> <p>Los implementos de limpieza son de uso exclusivo del área.</p> <p>Art. 56 del D.S. N° 007-98-SA.</p> | ✓ | | |
| 3.4 | <p>Las uniones entre las paredes y el piso son a media caña (curvo/cóncavo), lo que facilita la limpieza de los ambientes y evita la acumulación de elementos extraños.</p> <p>Art. 33 a del D.S. N° 007-98-SA.</p> | ✓ | | |
| 3.5 | <p>Los pisos tienen declive hacia canaletas o sumideros convenientemente dispuestos para facilitar el lavado y el escurrimiento de líquidos.</p> <p>Art. 33 b del D.S. N° 007-98-SA.</p> | ✓ | | |
| 3.6 | <p>Las paredes son de material impermeable, de superficie lisa, sin grietas y están recubiertas con pintura lavable de color claro.</p> <p>Art. 33 c del D.S. N° 007-98-SA.</p> | ✓ | | |
| 3.7 | <p>El techo tiene acabado liso e impermeable que facilita la limpieza, se encuentra libre de condensaciones y mohos.</p> <p>Art. 33 d del D.S. N° 007-98-SA.</p> | ✓ | | |
| 3.8 | <p>Las aberturas que comunican con el exterior (ventanas, puertas, tragaluces, drenajes, ductos de ventilación) están concluidas de manera que impiden la acumulación de suciedad, son fáciles de limpiar y están protegidas (con mallas, flejes en bordes de puertas, tapas metálicas en sumideros, rampas en drenajes), para evitar el acceso de insectos u otros animales.</p> <p>Art. 33 e, 57 del D.S. N° 007-98-SA.</p> | ✓ | | |



PERÚ

Ministerio
de SaludINFORME DE
SANEAMIENTO

| IV DEL AREA DE ALMACENAMIENTO DEL PRODUCTO FINAL | | | |
|--|---|---|------------|
| 4.1 | El almacén es de uso exclusivo, apropiado para mantener la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y se encuentra libre de materiales, productos o sustancias que puedan contaminar el producto almacenado. Las materias primas y los productos terminados se almacenarán en ambientes separados. Art. 70 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | X | |
| 4.2 | Las instalaciones (pisos, paredes, estructuras auxiliares) se encuentran en buen estado limpieza. Se toman las precauciones necesarias para impedir que el alimento sea contaminado cuando se realiza la limpieza y desinfección. Los implementos de limpieza son de uso exclusivo del área. Art. 56 del D.S. N° 007-98-SA. | ✓ | |
| 4.3 | La estructura y acabado son construidos con materiales impermeables y resistentes a la acción de roedores. Art. 33 del D.S. 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | ✓ | |
| 4.4 | La intensidad, calidad y distribución de la iluminación natural o artificial (en caso necesario) es adecuada al tipo de trabajo, evita que se genere sombras, reflejo o encandilamiento y considera los niveles mínimos de iluminación siguientes: 540 LUX en zonas para examen detallado del producto 220 LUX en las salas de producción 110 LUX en otras zonas. Art. 34 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | ✓ | |
| 4.5 | La ventilación es adecuada para evitar el calor excesivo, así como, la condensación de vapor de agua y permitir la eliminación del aire contaminado. Las aberturas de ventilación están provistas de rejillas u otras protecciones de material anticorrosivo, fácilmente desmontables para su limpieza. Art. 35 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | ✓ | |
| 4.6 | Las aberturas que comunican con el exterior (ventanas, puertas, tragaluces, drenajes, ductos de ventilación) están construidas de manera que impiden la acumulación de suciedad, son fáciles de limpiar y están protegidas (con mallas, flejes en bordes de puertas, tapas metálicas en sumideros, trampas en drenajes), para evitar el acceso de insectos u otros animales. Art. 33 e, 57 de D.S. 007-98-SA. Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | ✓ | |
| 4.7 | Los residuos sólidos están contenidos en recipientes de plástico o metálicos adecuadamente cubiertos o tapados y diseñados de tal manera que permitan su fácil y completa limpieza. Art. 36, 43 del D.S. N° 007-98-SA. | ✓ | |
| 4.8 | Los productos no perecibles (organizados y rotulados), son almacenados en tarimas (parhuelas) o estantes, cuyo nivel inferior está a no menos de 0.20 metros del piso, el nivel superior a 0.50 metros o más del techo y el espacio libre entre filas de tarimas y entre estas y la pared es de 0.50 metros cuando menos. Art. 72 del D.S. N° 007-98-SA. | ✓ | |
| 4.9 | El producto final perecible, se almacena en cámaras de Refrigeración () o congelación (), dotadas de dispositivos de medición y registro de temperatura en buenas condiciones de conservación y funcionamiento y colocados en lugar visible. En la misma cámara de enfriamiento no se almacena simultáneamente alimentos de distinta naturaleza que puedan provocar la contaminación cruzada de los productos, salvo que estén envasados, acondicionados y cerrados debidamente. Art. 39, 45, 71 del D.S. N° 007-98-SA. | - | no aplica. |
| 4.10 | El producto final almacenado en cámaras de enfriamiento es estibado en estantes, pilas o tarimas, que guardan distancias mínimas de 0.10 metros respecto del piso; 0.15 metros respecto de las paredes y 0.50 metros respecto del techo. El espesor de las tarimas permite un adecuado enfriamiento del producto. Los pasillos o espacios libres entre estantes o tarimas permiten la inspección de las cargas. Art. 73 del D.S. N° 007-98-SA. | - | no aplica. |
| V DE OTROS ALMACENES | | | |
| 5.1 | Las instalaciones (pisos, paredes, estructuras auxiliares) se encuentran en buen estado limpieza. Se toman las precauciones necesarias para impedir que el alimento sea contaminado cuando se realiza la limpieza y desinfección. Los implementos de limpieza son de uso exclusivo del área. Art. 56 del D.S. N° 007-98-SA. | ✓ | |

| | | | | |
|--|--|---|---|--|
| 5.2 | La estructura y acabado son construidos con materiales impermeables y resistentes a la acción de roedores. Art. 33 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | ✓ | | |
| 5.3 | La intensidad, calidad y distribución de la iluminación natural o artificial (en caso necesario) es adecuada al tipo de trabajo, evita que se genere sombras, reflejo o encandilamiento y considera los niveles mínimos de iluminación siguientes: 540 LUX en zonas para examen detallado del producto. 220 LUX en las salas de producción. 110 LUX en otras zonas. Art. 34 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | ✓ | | |
| 5.4 | La ventilación es adecuada para evitar el calor excesivo así como la condensación de vapor de agua y permitir la circulación del aire contaminado. Las aberturas de ventilación están provistas de rejillas u otras protecciones de material anticorrosivo, fácilmente desmontables para su limpieza. Art. 35 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | | X | |
| 5.5 | Los plaguicidas, productos de limpieza y desinfección y otras sustancias tóxicas se almacenan en sus envases originales protegidos e identificados, en un ambiente separado de las áreas donde se manipulan y almacenan alimentos. Art. 48, 70 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | ✓ | | |
| 5.6 | El almacenamiento de los materiales de empaque y embalaje se realiza en ambientes apropiados, los mismos que se encuentran en buen estado de mantenimiento, limpieza, ventilación e iluminación. Art. 34, 35, 70 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | | X | |
| 5.7 | Los materiales de empaque y embalaje son estibados en tarimas (parquetas) o estantes cuyo nivel inferior está a no menos de 0.20 metros del piso, el nivel superior a 0.00 metros o más del techo y el espacio libre entre filas de tarimas y entre estas y la pared es de 0.50 metros cuando menos. Art. 72 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | | X | |
| 5.8 | Las aberturas que comunican con el exterior (ventanas, puertas, tragaluces, drenajes, ductos de ventilación) están construidas de manera que impiden la acumulación de suciedad, son fáciles de limpiar y están protegidas (con mallas, flejes en bordes de puertas, lapas metálicas en sumideros, flejes en drenajes), para evitar el acceso de insectos u otros animales. Art. 33 e, 57 de D.S. 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | | X | |
| 5.9 | Los residuos sólidos están contenidos en recipientes de plástico o metálicos adecuadamente cubiertos o tapados y diseñados de tal manera que permitan su fácil y completa limpieza. Art. 38, 43 del D.S. N° 007-98-SA. | ✓ | | |
| VI DE LOS VESTUARIOS Y SERVICIOS HIGIENICOS | | | | |
| 6.1 | Los vestuarios y duchas están construidos de material impermeable, resistente a la acción de los roedores. Se facilita al personal espejos adecuados, guita al cambio de vestimenta y dispositivos de facilidades para desinfectar la ropa de trabajo y de donde se manosea que unas y otras no entren en contacto. Art. 33 y 53 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | | X | El cambio de vestimenta se realiza en puntos fijos por Lavadero y Al-piso. |
| 6.2 | Los servicios higiénicos están construidos de material impermeable, resistente a la acción de los roedores y se encuentran alejados de las salas de fabricación a fin de evitar la contaminación cruzada. Se mantienen en buen estado de conservación e higiene. Art. 33, 36 y 54 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | ✓ | | |
| 6.3 | La intensidad, calidad y distribución de la iluminación natural o artificial (en caso necesario) es adecuada al tipo de trabajo, evita que se genere sombras, reflejo u encandilamiento y considera los niveles mínimos de iluminación siguientes: 540 LUX en zonas para examen detallado del producto. 220 LUX en las salas de producción. 110 LUX en otras zonas. Art. 34 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | | X | |
| 6.4 | La ventilación es adecuada para evitar el calor excesivo así como la condensación de vapor de agua y permitir la circulación del aire contaminado. Las aberturas de ventilación están provistas de rejillas u otras protecciones de material anticorrosivo, fácilmente desmontables para su limpieza. Art. 35 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA. | ✓ | | |

11
 12
 13
 14
 15
 16
 17
 18
 19
 20
 21
 22
 23
 24
 25
 26
 27
 28
 29
 30
 31
 32
 33
 34
 35
 36
 37
 38
 39
 40
 41
 42
 43
 44
 45
 46
 47
 48
 49
 50
 51
 52
 53
 54
 55
 56
 57
 58
 59
 60
 61
 62
 63
 64
 65
 66
 67
 68
 69
 70
 71
 72
 73
 74
 75
 76
 77
 78
 79
 80
 81
 82
 83
 84
 85
 86
 87
 88
 89
 90
 91
 92
 93
 94
 95
 96
 97
 98
 99
 100

| | | | | |
|--|---|---|--|--|
| 65 | Los inodoros, urinarios, lavatorios, duchas se encuentran instalados en el sistema que asegura la circulación higiénica de las aguas residuales y su material permite la fácil limpieza y desinfección. Art. 38, 42, 54 del D.S. N° 007-98-SA; Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA | ✓ | | |
| 66 | Es adecuada la relación de aparatos sanitarios con respecto al número de personal y género (hombres y mujeres) De 01 a 09 personas: 01 inodoro, 02 lavatorios, 01 ducha, 01 urinario () De 10 a 24 personas: 02 inodoros, 04 lavatorios, 02 duchas, 01 urinario () De 25 a 49 personas: 03 inodoros, 05 lavatorios, 03 duchas, 02 urinarios () De 50 a 100 personas: 05 inodoros, 10 lavatorios, 06 duchas, 04 urinarios () Mas de 100 personas: 01 aparato adicional por cada 30 personas. () Art. 54 del D.S. N° 007-98-SA | ✓ | | |
| 67 | Los residuos sólidos están contenidos en recipientes de plástico o metálicos adecuadamente cubiertos o tapados y diseñados de tal manera que permitan su fácil y completa limpieza. Art. 38, 43 del D.S. N° 007-98-SA | ✓ | | |
| 68 | El gabinete de higienización de manos, de los servicios higiénicos cuenta con avisos que indican la obligación de lavarse la mano, jabón, desinfectante y medios de secado (toalla desechable, secador automático). En caso de usar toalla desechable, existe un tacho de residuos con tapa activada a pedal. Art. 55 del D.S. N° 007-98-SA | ✓ | | |
| VII DE LAS CONDICIONES SANITARIAS GENERALES DEL ESTABLECIMIENTO | | | | |
| 7.1 | El establecimiento cumple con la condición de estar ubicado a no menos de 150 m. de algún establecimiento o actividad que represente riesgo de contaminación. La municipalidad verifica el cumplimiento de lo dispuesto mediante el otorgamiento de la licencia municipal. Art. 30 del D.S. N° 007-98-SA | ✓ | | |
| 7.2 | Las vías de acceso y áreas de desplazamiento que se encuentran dentro del recinto del establecimiento tienen superficie pavimentada apta para el tráfico al que están destinadas. Art. 32 del D.S. N° 007-98-SA | ✓ | | |
| 7.3 | El establecimiento es exclusivo para la actividad que realiza y no tiene conexión directa con viviendas y locales en los que se realicen actividades distintas a la producción de alimentos. Art. 31 del D.S. N° 007-98-SA | ✓ | | |
| 7.4 | La distribución de los ambientes permite un flujo ordenado en etapas netamente separadas, que contribuye a reducir al mínimo la contaminación cruzada por efecto de circulación de personal, equipos, utensilios, materiales, instrumentos de un área sucia hacia otra limpia o por la proximidad de los servicios higiénicos a ambientes donde se manipulan o almacenan alimentos. Art. 36, 44 del D.S. N° 007-98-SA; Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA | X | | |
| 7.5 | Las instalaciones o equipos accesorios o complementarios a la fabricación de alimentos y bebidas susceptibles de provocar la contaminación de los productos, se ubican en ambientes separados de las áreas de producción. Art. 46 del D.S. N° 007-98-SA | ✓ | | |
| 7.6 | Las aberturas que comunican con el exterior (ventanas, puertas, tragaluces, drenajes, ductos de ventilación) están construidas de manera que impiden la acumulación de suciedad, son fáciles de limpiar y están protegidas (con mallas, flejes en bordes de puertas, tapas metálicas en sumideros, trampas en drenajes), para evitar el acceso de insectos u otros animales. Art. 33 e, 57 del D.S. N° 007-98-SA; Art. 9 de la R.M. N° 449-2006/MINSA | ✓ | | |
| 7.7 | Las instalaciones (piso, paredes, extractores axiales) se encuentran en buen estado de limpieza. Se toman las precauciones necesarias para asegurar que el ambiente sea contaminado cuando se realiza la limpieza y desinfección. Los implementos de limpieza son de uso exclusivo del área. Art. 56 del D.S. N° 007-98-SA | ✓ | | |
| 7.8 | El establecimiento está libre de insectos, roedores u evidencia de su presencia (heces, nidos, roedores, felarinas, coleas, otros), animales domésticos y silvestres (gatos, perros, aves, otros) u evidencia de su presencia (excretas, plumas, otros). En caso de encontrar evidencia(s), indicar la(s) acción(s). Art. 57 del D.S. N° 007-98-SA; Art. 57 e, 58 del D.S. N° 22-2003-CA/004 | ✓ | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| | Los dispositivos de control de vectores (mosqueteros, trampas, otros) se encuentran operativos y están ubicados en lugares donde los alimentos no están expuestos. Art. 57 del D.S. N° 007-98-SA | X | |
| | El establecimiento cuenta con un sistema que garantiza una provisión permanente y suficiente de agua en todas sus instalaciones para las operaciones de procesamiento e inyección. Art. 40 del D.S. N° 007-98-SA | X | |
| | Los depósitos, cisternas y/o tanques de almacenamiento de agua se encuentran construidos, conservados y protegidos de manera que evite la contaminación. Art. 40, 56 del D.S. N° 007-98-SA; Art. 17, 18, 19 de la R.M. N° 449-2001-SA-DM | X | |
| | El sistema de disposición de aguas servidas (pozo séptico, alcantarillado, canales, sumideros, cajas de registro) se encuentra protegido contra el ingreso de roedores e insectos y está diseñado de manera que facilite su mantenimiento, limpieza, y evite la contaminación cruzada. Art. 42, 46, 57 del D.S. N° 007-98-SA | ✓ | |
| | Las instalaciones para el almacenamiento control de residuos sólidos se encuentran en ambientes separados de las áreas de producción y cuentan con recipientes de plástico (metálicos adecuadamente cubiertos o tapados, diseñados de la manera que permitan su fácil y completa limpieza. Art. 43, 46 del D.S. N° 007-98-SA; Art. 9 de la R.M. N° 448-2005-MINSA | X | |
| 14 | Toda plataforma, tolva, cámara o contenedor utilizado en el transporte de materias primas, ingredientes, aditivos, que requieren o no cadena de frío, se encuentra en buen estado de conservación, acondicionados a temperaturas de almacenamiento del producto provistos de medios suficientes para proteger el alimento de efectos del calor, humedad, sequedad u otro efecto indeseable. Se someten a limpieza y desinfección así como desodorización, de ser necesario, antes de proceder a la carga del producto. Se verifica que el vehículo no se ha utilizado para transportar productos tóxicos, pestocidas, insecticidas u otra sustancia que pueda ocasionar contaminación. Art. 75, 76 del D.S. N° 007-98-SA; Art. 15 de la R.M. N° 449-2005-MINSA | ✓ | |
| 15 | Los procedimientos de carga, estiba y descarga de las materias primas, insumos, aditivos u producto final, se realizan aplicando buenas prácticas de manipulación por parte del personal, de tal manera que se evita la contaminación cruzada. Art. 49, 50, 52, 53, 77 del D.S. N° 007-98-SA | ✓ | |
| VIII DE LOS REQUISITOS PREVIOS AL PLAN HACCP | | | |
| 6.1 | Cuenta con procedimiento de limpieza, desinfección y mantenimiento de depósitos e instalaciones relacionadas con el manejo del agua (tanques, cisternas). Art. 40 del D.S. N° 007-98-SA; Art. 17, 18, 19 de la R.M. N° 449-2001-SA-DM; Art. 4 del D.S. N° 22-2001-SA | ✓ | |
| 6.2 | Cuenta con un plan de monitoreo de la calidad de agua utilizada en planta, que incluye análisis microbiológicos, físico-químicos, bacteriológicos entre otros, que permite comprobar su aptitud para el consumo humano (Agua de consumo humano: agua apta para consumo humano y para todo uso doméstico habitual, incluida la higiene personal). Verificar el cumplimiento de cronograma establecido. Indicar frecuencia y fecha de último análisis. Art. 40 del D.S. N° 007-98-SA; Arts 60 y 61 del D.S. N° 031-2010-SA | ✓ | |
| 6.3 | En caso de usar agua o soluciones químicas (como desinfectante del agua para consumo humano), se controla el nivel de cloro libre residual en el agua de salida de proceso obtenido durante la inspección ppm. Art. 40 del D.S. N° 007-98-SA; Art. 60 del D.S. N° 031-2010-SA | ✓ | Se verificó el cloro de modo de cloro por semana en el agua de Red pública y de manera mensual en el agua de PAGO |
| 6.4 | En el caso de que el agua no proceda de una planta de tratamiento (indicar procedencia) recibe tratamientos que garantizan su calidad microbiológica y fisicoquímica. Indicar tipo de tratamiento. Art. 40 del D.S. N° 007-98-SA; Art. 60 y 61 del D.S. N° 031-2010-SA | ✓ | Utiliza agua de Red pública y agua de PAGO |



| | | | |
|------|--|---|--|
| 8.5 | Cuenta con un programa de manejo y disposición final de residuos sólidos operativo y su procedimiento establece frecuencias de recojo, horarios, rutas de evacuación, transporte y disposición final de los mismos Art. 43 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 11 de la R.M. N° 449-2006/MINSA | ✓ | |
| 8.6 | Cuenta con un programa de control de plagas operativo, con registros al día y certificado de saneamiento vigente (desinfección, desinsectación, desratización) los rodenticidas e insecticidas utilizados son autorizados por el Minsa, y cuentan con planos de ubicación de los sistemas de control utilizados (trampas, insectocultores, ultrasonidos, otros) Art. 57 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 31.b del D.S. N° 22-2001-SA/DM, Art. 11 de la R.M. N° 449-2006/MINSA | ✓ | |
| 8.7 | Cuenta con un Programa de Higiene y Saneamiento actualizado, que incluye frecuencias y procedimientos de limpieza y desinfección de ambientes, equipos, utensilios y medios de transporte de alimentos. Indicar: Código <i>MIS-MN-HS</i> Versión <i>02</i> Fecha de última revisión <i>Mayo 2015</i> Art. 56, 76 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 11, 13 de la R.M. N° 449-2006/MINSA, Art. 2° del D.S. N° 004-2014-SA | ✓ | |
| 8.8 | Cuenta con un Programa de Higiene y Saneamiento actualizado, que incluye frecuencias y procedimientos de Limpieza y desinfección de ambientes, equipos, utensilios y medios de transporte de alimentos. Indicar: Código <i>MIS-MN-HS</i> Versión <i>02</i> Fecha de última revisión <i>Mayo 2015</i> Art. 56, 76 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 11, 13 de la R.M. N° 449-2006/MINSA, Art. 2° del D.S. N° 004-2014-SA | ✓ | |
| 8.9 | Los registros de la higienización de ambientes, equipos, utensilios y medios de transporte, se encuentran al día Art. 56, 76 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 8, 11, 13 de la R.M. N° 449-2006/MINSA | ✓ | |
| 8.10 | Realiza la verificación de la eficacia del programa de higiene y saneamiento, mediante análisis microbiológico de superficies, equipos y ambientes (verificar si cuenta con un cronograma y si este se está cumpliendo). Art. 56 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 11 de R.M. 449-2006-MINSA, Numeral 8 de la R.M. N° 451-2007/MINSA. | ✓ | |
| 8.11 | Cuenta con un Manual de Buenas Prácticas de Manipulación o Buenas Prácticas de Manufactura actualizado. Indicar: Código <i>MIS-MN-OPM</i> Versión <i>02</i> Fecha de última revisión <i>Mayo 2015</i> Art. 2° del D.S. N° 004-2014-SA | ✓ | |
| 8.12 | La empresa realiza un control médico en forma periódica, con la finalidad de asegurar que el personal no es portador de enfermedades infecciosas, y no tiene síntomas de ellas. Cumple con su cronograma o frecuencia. Indicar frecuencia. Art. 49 del D.S. N° 007-98-SA | ✓ | |
| 8.13 | Realiza el control de higiene y signos de enfermedad infecciosas del personal. Este se encuentra registrado. Indicar frecuencia para ambos casos. <i>diario</i> Ultima fecha de control <i>18-01-2017</i> Art. 49, 50 del D.S. N° 007-98-SA | ✓ | |
| 8.14 | Cuenta con un programa de formación o capacitación del personal, que incluya frecuencias de ejecución y temas de capacitación relacionados a: inocuidad de los alimentos y peligros asociados epidemiología de las ETAS, BPM en la cadena alimentaria, uso y mantenimiento de instrumentos y equipos, aplicación del PHyS, hábitos de higiene y presentación personal, control de procesos y riesgos asociados, sistema HACCP, rastreabilidad, otros que se consideren pertinentes. Art. 52 del D.S. N° 007-98-SA, Art. 12 de la R.M. N° 449-2006/MINSA, I. | ✓ | |

| | | | |
|------|---|---|---|
| 15 | <p>Cuenta con registros de capacitación del personal, que incluya un listado de los manipuladores actualizados y constancias de evaluación.</p> <p>Última Fecha: 01-01-2017</p> <p>Tema(s): BPT - PMS - HACCP</p> <p>Frecuencia: 3 veces (anual) y una vez (trimestral) nuevo</p> <p>El personal que dicta la capacitación es Interno () y externo () y está calificado.</p> <p>Art. 52 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 8-12 de la R.M. N° 449-2006/MINSA</p> | ✓ | |
| 8.16 | <p>Cuenta con un Programa de mantenimiento preventivo de equipos. Este programa contempla el cronograma al que deben someterse como mínimo los equipos que se utilizan en el control de los PCC. Los registros se encuentran al día. Indicar frecuencia Semanal</p> <p>Art. 60 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 25 de la R.M. N° 449-2006/MINSA</p> | ✓ | |
| 8.17 | <p>Cuenta con un Programa de calibración de instrumentos de medición. Incluye procedimientos y cronograma. Los registros se encuentran al día. Indicar Frecuencia Semanal y Anual</p> <p>Última fecha de calibración: 20-05-2016</p> <p>Art. 47, 60 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 25 de la R.M. N° 449-2006/MINSA</p> | ✓ | La calibración anual se realiza a los equipos de analítico, fermento y semestral es por metro, balanzas |
| 8.18 | <p>Cuenta con un procedimiento de control de proveedores, así como el registro de proveedores validados, indicando la frecuencia en que estos son evaluados. Indicar la modalidad de evaluación. Visita al establecimiento () Análisis de la materia prima () Registro Sanitario de los productos () Otros ()</p> <p>Art. 10 d de la R.M. N° 449-2006/MINSA</p> | ✓ | |
| 8.19 | <p>Cuenta con registros de especificaciones técnicas y certificados de análisis de la materia prima e insumos receptionados, y documentos que identifiquen su procedencia</p> <p>Art. 60, 62, 63, 64 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 10 d, 10 e de la R.M. N° 449-2006/MINSA</p> | ✓ | |
| 8.20 | <p>Los controles establecidos para la materia prima e insumos durante la recepción y/o antes de su uso (evaluación sensorial, certificados de análisis, medición de parámetros por métodos rápidos, otros), son suficientes para evidenciar que satisfacen los requisitos de calidad sanitaria e inocuidad. (Verificar registros)</p> <p>Art. 60, 62, 63 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 10 d de la R.M. N° 449-2006/MINSA</p> | ✓ | |
| 8.21 | <p>Los envases primarios (que irán en contacto con el producto final) y las cintas empleadas en el rotulado de los mismos son de material inocuo, y están libres de olores o sustancias que puedan ser transferidas al producto, lo cual se demuestra con certificados y resultados de análisis. Indicar fechas</p> <p>Art. 64, 118, 119 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 10 e de la R.M. N° 449-2006/MINSA</p> | ✓ | Cuentan con Certificado de inocuidad, n° 2015000909 del Excmo. Gallo Control 30-12-2015 |
| 8.22 | <p>Cuenta con procedimiento de liberación de lotes del producto terminado. Verificar registros</p> <p>Art. 58, 60, 61 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 10 g de la R.M. N° 449-2006/MINSA</p> | ✓ | |
| 8.23 | <p>Cuenta con procedimiento de recolección de producto final, que permite el retiro del mercado del lote que implique riesgo para la salud del consumidor. Verificar registros</p> <p>Art. 60 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 10 h, 25 de la R.M. N° 449-2006/MINSA</p> | ✓ | |
| 8.24 | <p>Cuenta con procedimiento de productos no conformes, que incluye la disposición final y destrucción de un alimento no apto, según la norma del MINSA. Verificar registros</p> <p>Art. 60, 69 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 26 de la R.M. N° 449-2006/MINSA</p> | ✓ | |
| 8.25 | <p>Los controles aplicados a los procesos específicos se encuentran debidamente registrados, los mismos que permiten realizar la rastreabilidad de los productos elaborados (hasta conocer los lotes de materia prima e insumos utilizados en la producción)</p> <p>Art. 60 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 10 g, 14, 28 de la R.M. N° 449-2006/MINSA</p> | ✓ | |
| 8.26 | <p>Existe un profesional o técnico calificado y capacitado para dirigir y supervisar el control de las operaciones en todas las etapas de proceso.</p> <p>Art. 61 del D.S. N° 007-98-SA. Art. 10 j de la R.M. N° 449-2006/MINSA</p> | ✓ | Ing. Quimico Habilitado |



EL RESPONSABLE DEL ESTABLECIMIENTO MANIFIESTA

A.- Las Almacenes no cuentan con Termómetros e Higrometros.

Handwritten signature and lines for the responsible party's statement.

Se otorga a la empresa un plazo perentorio de 07 dias hábiles para subsanar las observaciones formuladas en la presente diligencia.

Siendo las 15:45 horas del día 18 de Enero de 2017 se da por concluida la inspección, suscribiéndose la presente acta ficha en dos ejemplares uno de los cuales es entregada al representante de la empresa

POR LA AUTORIDAD SANITARIA

Nombre del inspector

N° Categ 7059

DNI 23943728

GOBIERNO REGIONAL CUSCO

Ministerio Regional de Salud Cusco

Firma

Handwritten signature of the inspector

Julio Castro Ortiz
Insp. Sanitario
DNI 23822538
DIRECCION CUSCO

POR LA EMPRESA

Nombre del representante de la empresa

ODAR RODRIGUEZ KROU

Cargo

GERENTE

DNI

27979308

Firma

Handwritten signature of the company representative

PRODUCTOS ALIMENTARIOS MUKY SAC
Lic. Odar Rodríguez Krou
GERENTE GENERAL

Ing. Julia Herrera Aguirre
CIP 40097

Bach. Xiomara Loatza Pichuco

Anexo N°10



EXP. N°

ACTA DE SUBSANACIÓN DE OBSERVACIONES DE INSPECCIÓN SANITARIA

En el distrito de Wanchaq, siendo las 9.00 Horas del día 09 del mes de Febrero del año 2017, el personal de la DIGESA (), DESA UNAZ - DIGESA (✓), RED () realiza la inspección - subsanación de las observaciones establecidas durante la inspección al establecimiento de la empresa Productos Alimenticios Waky S.A.S ubicado en República de Bolivia G-11, efectuada el día 10 del mes de Enero del año 2017, según consta en el Acta de "INSPECCIÓN SANITARIA DE ESTABLECIMIENTOS" N° 07, en conformidad con lo establecido en el Reglamento de Sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-SA y sus modificatorios, concordante con la Ley de Inocuidad de los Alimentos - Decreto Legislativo N° 1062 y su Fe de Erratas, su Reglamento aprobado mediante Decreto Supremo N° 034-2008-AG, Ley General de Salud - Ley N° 26842 y otras normas sanitarias en materia de inocuidad alimentaria.

CUADRO DE OBSERVACIONES EVALUADAS PARA SUBSANACIÓN

| ITEM | SUBSANÓ | | COMENTARIO, DESCRIPCIÓN, SUSTENTO (*) |
|------|---------|----|--|
| | SI | NO | |
| 1.2 | ✓ | | Verificación directa |
| 1.9 | ✓ | | cuenta con equipo Luxómetro modelo TM-202 TENNCO marca Lux/Fc Light Meter, calibrado el 14-10-2016 |
| 2.2 | ✓ | | Verificación directa |
| 2.10 | ✓ | | Verificación directa |
| 3.9 | ✓ | | cuenta con equipo Luxómetro modelo TM-202 TENNCO marca Lux/Fc Light Meter, calibrado el 14-10-2016 |
| 3.10 | ✓ | | Verificación directa |
| 3.12 | ✓ | | Verificación directa |
| 4.1 | ✓ | | Verificación directa |
| 5.4 | ✓ | | Verificación directa |
| 5.6 | ✓ | | Verificación directa directa |
| 5.7 | ✓ | | Verificación directa |
| 5.8 | ✓ | | Verificación directa |

ANEXO 01
 CUADRO DE OBSERVACIONES EVALUADAS PARA SUBSANACIÓN

| ITEM | SUBSANÓ | | COMENTARIO, DESCRIPCIÓN, SUSTENTO (*) |
|------|---------|----|---|
| | SI | NO | |
| 6.1 | ✓ | | Verificación Directa |
| 6.3 | ✓ | | cuenta con equipo luxómetro modelo 141208 - Termux marca Lux/pe Light meter Calibrado el 14-10-2016 |
| 7.4 | ✓ | | Verificación Directa |
| 7.9 | ✓ | | Verificación Directa |
| 7.10 | ✓ | | Verificación Directa |
| 7.11 | ✓ | | Verificación Directa |
| 7.13 | ✓ | | Verificación Directa |
| A | ✓ | | Verificación Directa |

El responsable de la empresa manifiesta:

Observaciones finales:

El expediente solicitado es para los productores de Hierba de San Mateo, Olon, Kaura, Juchaca, Jachaca (Jachaca).

Participaron como representante de la empresa el señor (a) Oday Codríguez Ríos y el señor (a) Mrs. Iván Yubelly Herrera, y por la AUTORIDAD SANITARIA el señor (a) (es) (as) Olga Leon Olaveria, Inga Santa Cruz Olaveria, Rosa Durand Torres. Siendo las 12 horas del día 09 del mes de Febrero del año 2017, se concluye la inspección, siendo suscrita la presente acta por los participantes en dos ejemplares, uno de los cuales es entregado al representante de la empresa.



GOBIERNO REGIONAL CUSCO
DIRECCION REGIONAL DE SALUD CUSCO

MINSA - DIGESA
Bigo: Luis Leon Olaveria

Nombre del inspector: Oday Codríguez Ríos
Colegio N°: 7059

DIRECCION REGIONAL DE SAUUD CUSCO
DIRECCION FACULTAD DE SAUUD ALIMENTAL
DIRECCION DE HIGIENE ALIMENTARIA

Nombre del representante de la empresa: Oday Codríguez Ríos

Nombre del responsable de la empresa: MINSAL - DIGESA - Oday Codríguez Ríos

Colegio N°: 7059

Empresa

Nombre del representante de la empresa: Oday Codríguez Ríos

Cargo: Oday Codríguez Ríos

DNI: 23377388

Empresa

Nombre del representante de la empresa: Mrs. Iván Yubelly Herrera

Cargo: Mrs. Iván Yubelly Herrera

DNI: 24005032

Anexo N°11



Gobierno Regional
CUSCO
Comunicación y Turismo

Dirección
Regional de
Salud Cusco

Dirección Ejecutiva de Salud
Ambiental

Dirección de saneamiento
ambiental



1 de Julio de 2017

"CUSCO CAPITAL HISTÓRICA DEL PERÚ"
"AÑO DEL BUEN SERVICIO AL CIUDADANO"

CONSTANCIA DE CERTIFICACIÓN DE PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE

Nº 003-2017/DIRESA/DSA/UHAZ

Validez: 1 año

Que de conformidad a lo dispuesto por la Dirección de Salud Ambiental, se ha realizado la inspección Sanitaria de principios Generales de Higiene mediante el Acta Ficha N° 07 a la Planta Procesadora de mermeladas

PRODUCTOS ALIMENTARIOS MISKY S.A.C

Sito en: Calle Republica de Bolivia C - 11 Parque Industrial

Actividad Principal: PRODUCTOS DE MERMELADAS, ALMIBARES, JARABES(JALEAS), PULPAS DE FRUTAS Y MIEL DE ABEJA

Representante Legal: Lic. Odar Rodriguez Kross

RUC: 20526970340

Normatividad vigente: Ley General de Salud D.L. Nº 26842, D.S. Nº 004-2014-SA, D.S. Nº 007-98-SA, R.M. Nº 451-2006/MINSA, R.M. Nº 449-2006/MINSA.

HABIÉNDOSE CONSTATADO, que la planta reúnen las condiciones higienico sanitarias para funcionar, se expide la presente a solicitud del interesado.

Cusco,



Gobierno Regional Cusco
DIRECCION REGIONAL DE SALUD CUSCO

M.C. JULIO CESAR ESPINOZA LATORRE
C.M.P. N° 11473
DIRECCION REGIONAL DE SALUD CUSCO

telefono 084 261000 Anexo 1107
Av. De la Cultura S/N. Cusco

