

**UNIVERSIDAD NACIONAL
"TORIBIO RODRÍGUEZ DE MENDOZA"
DE AMAZONAS**



FACULTAD DE INGENIERÍA Y CIENCIAS AGRARIAS

**"SISTEMA DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (BPM)
EN LA CADENA DE RESTAURANTES DE LA EMPRESA TAUCHII
& PROTEINAS S.A.C. LIMA. 2014"**

**TESIS PARA OPTAR EL TÍTULO PROFESIONAL DE:
INGENIERO AGROINDUSTRIAL**

AUTOR:

Br. ELMER JOEL BACALLA CHAVEZ

ASESOR:

Ing. MSc. ARMSTRONG BARNARD FERNÁNDEZ JERÍ



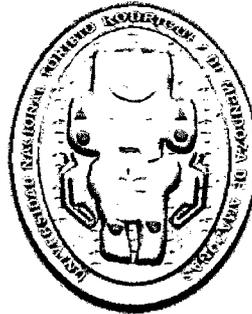
CHACHAPOYAS - AMAZONAS- PERÚ

2014

04 FEB 2015

UNIVERSIDAD NACIONAL

TORIBIO RODRIGUEZ DE MENDOZA DE AMAZONAS



FACULTAD DE INGENIERIA Y CIENCIAS AGRARIAS

**“SISTEMA DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (BPM)
EN LA CADENA DE RESTAURANTES DE LA EMPRESA TAUCHII
& PROTEINAS S.A.C, LIMA. 2014”**

**TESIS PARA OPTAR EL TÍTULO PROFESIONAL DE
INGENIERO AGROINDUSTRIAL**

AUTOR:

Br. ELMER JOEL BACALLA CHAVEZ

ASESOR:

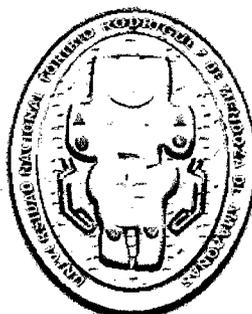
Ing. MSc. ARMSTRONG BARNARD FERNÁNDEZ JERÍ

CHACHAPOYAS - AMAZONAS – PERÚ

2014

UNIVERSIDAD NACIONAL

TORIBIO RODRIGUEZ DE MENDOZA DE AMAZONAS



FACULTAD DE INGENIERIA Y CIENCIAS AGRARIAS

**“SISTEMA DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (BPM)
EN LA CADENA DE RESTAURANTES DE LA EMPRESA TAUCHII
& PROTEINAS S.A.C, LIMA. 2014”**

**TESIS PARA OPTAR EL TÍTULO PROFESIONAL DE
INGENIERO AGROINDUSTRIAL**

AUTOR:

Br. ELMER JOEL BACALLA CHAVEZ

ASESOR:

Ing. MSc. ARMSTRONG BARNARD FERNÁNDEZ JERÍ

CHACHAPOYAS - AMAZONAS – PERÚ

2014

DEDICATORIA

A Dios porque siempre ha estado apoyándome en todo momento de mi vida.

A mis padres Apolinar y Doris con todo mi cariño y amor por ser las personas que hicieron todo en la vida para que yo pudiera lograr mis sueños, por motivarme, por su apoyo incondicional.

A mis hermanos Kely y James por el apoyo y confianza que me brindan en todo momento, pero sobre todo por estar cada uno a su manera, respaldándome para alcanzar mis objetivos.

AGRADECIMIENTOS

A Dios por haberme regalado el don de la vida, por estar siempre ahí cuando siempre que lo necesite y porque siempre seguirá cuidando y colmándome de bendiciones.

Al Dr. Andres Kuy Kau Chan Wu Gerente General de la empresa TAUCHII & PROTEINAS SAC por brindarme la oportunidad de ejecutar este proyecto de investigación en su empresa.

A mis padres, quienes me apoyaron moral, material y económicamente durante todos estos años y porque han contribuido enormemente a mi formación profesional.

A mi asesor por su apoyo incondicional, quien con sus conocimientos y paciencia ha guiado con mano firme y segura el desarrollo de ésta investigación.

También brindo mis más sinceros agradecimientos a todas aquellas personas que de una u otra forma colaboraron para realizar el presente trabajo de investigación.

AUTORIDADES UNIVERSITARIAS

Ph. D. Hab Jorge Luis Maicelo Quintana

Rector

Dr. Oscar Andrés Gamarra Torres

Vicerrector Académico

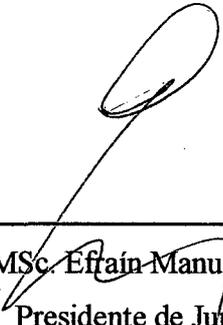
Dra. María Nelly Luján Espinoza

Vicerrectora de Investigación

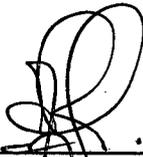
Ing. Guillermo Idrogo Vásquez

Decano de la Facultad de Ingeniería y Ciencias Agrarias

JURADO DE TESIS



Ing. MSc. Efraín Manuelito Castro Alayo.
Presidente de Jurado de Tesis



Ing. Erick Aldo Auquiñivin Silva.
Secretario de Jurado de Tesis



Ing. Lizette Daniana Méndez Fasabi.
Vocal de Jurado de Tesis

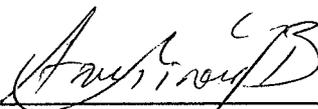
VISTO BUENO DEL ASESOR

Yo, Armstrong Fernández Jerí con DNI N° 09304921, domiciliado en el Jr. Ayacucho N° 460, Ingeniero Pesquero, Maestro en Tecnología de Alimentos, actual docente a tiempo completo de la Facultad de Ingeniería y Ciencias Agrarias de la Universidad Nacional Toribio Rodríguez de Mendoza de Amazonas; declaro el **VISTO BUENO** al informe de tesis titulado: “**SISTEMA DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (BPM) EN LA CADENA DE RESTAURANTES DE LA EMPRESA TAUCHII & PROTEINAS S.A.C, LIMA. 2014**” del investigador: Br. **BACALLA CHAVEZ, Elmer Joel.**

Por lo tanto:

Para mayor constancia y validez firmo la presente.

Chachapoyas, 03 de Diciembre del 2014.



Ing. MSc. Armstrong Barnard Fernández Jerí

DNI N° 09304921

ÍNDICE DE CONTENIDOS

	Nº
DEDICATORIA	i
AGRADECIMIENTO	ii
AUTORIDADES UNIVERSITARIAS	iii
JURADO DE TESIS	iv
DECLARACIÓN JURADA	v
ÍNDICE DE CONTENIDOS	vi
ÍNDICE DE CUADROS	viii
ÍNDICE DE GRÁFICOS	ix
ÍNDICE DE ANEXOS	x
RESUMEN	xi
ABSTRACT	xii
I. INTRODUCCIÓN	1
1.1 GENERALIDADES	1
1.2 DEFINICIÓN DEL PROBLEMA	2
1.3 ANTECEDENTES	2
1.4 JUSTIFICACIÓN	3
1.5 OBJETIVOS	5
1.5.1 General	5
1.5.2 Específicos	5
II. REVISION DE LITERATURA	6
2.1 BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	6
2.1.1 Inocuidad alimentaria	9
2.1.2 Partes que incluyen las BPM	10
2.1.3 Ventajas de la implementación de las BPM	11
2.1.4 Componentes necesarios para la implementación de las BPM	11
2.1.4.1 Compromiso de la gerencia	11
2.1.4.2 Programa escrito y registros	12
2.1.4.3 Programa de capacitación	12

III	MATERIAL Y METODOS	13
	3.1 LUGAR DE TRABAJO	13
	3.2 MATERIAL	13
	3.2.1 Normas Legales consideradas	13
	3.3 RECURSO HUMANO	13
	3.4 MÉTODOS	13
	3.4.1 Recopilación de información	13
	3.4.2 Diagnostico de Buenas Prácticas de Manufactura	14
	3.4.3 Análisis de la información recolectada	14
	3.4.4 Elaboración del manual de BPM	14
	3.4.5 Charlas magistrales	14
	3.4.6 Evaluación de auditorias internas	14
	3.4.7 Capacitación	15
IV.	RESULTADOS	18
	4.1 DIAGNÓSTICO INICIAL	18
	4.2 ELABORACIÓN DEL MANUAL	18
	4.3 PROCEDIMIENTOS Y FORMATOS	18
	4.4 CAPACITACIÓN	18
	4.5 DIAGNOSTICO FINAL	19
V.	DISCUSIONES	22
VI.	CONCLUSIONES	23
VII.	RECOMENDACIONES	24
VIII.	REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS	25
IX.	ANEXOS	29

ÍNDICE DE CUADROS

	N°
Cuadro I. Razones de la importancia para una empresa de alimentos	8
Cuadro II. Definiciones de los tres riesgos asociados a la inocuidad de los alimentos	10
Cuadro III. Evaluación al personal de la empresa TAUCHII & PROTEINAS SAC.	19

ÍNDICE DE GRÁFICOS

	Nº
Gráfico 01. Resultados obtenidos en el diagnóstico con la Ficha para Evaluación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines antes y después de finalizado el proyecto.	20

ÍNDICE DE ANEXOS

	N°
Anexo 01. Ficha para Evaluación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines	30
Anexo 02. Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para la empresa TAUCHII & PROTEINAS S.A.C.	31

RESUMEN

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son los principios básicos generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado y almacenamiento de alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los alimentos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción, por esta razón existe un compromiso con el consumidor y se busca mejorar constantemente la calidad e inocuidad de los productos a través de la implementación de Buenas Prácticas de Manufactura. El objetivo de este estudio fue la elaboración de un manual de BPM para la empresa TAUCHII & PROTEINAS SAC. Como prerrequisito para acreditarse con el sistema Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (APPCC, HACCP por sus siglas en inglés). Se recopiló la información necesaria y se redactó el manual según los principios básicos de BPM.

Se capacitó al personal, mediante charlas magistrales sobre las Buenas Prácticas de Manufactura, se encontraron diferencias significativas demostrando un aumento de conocimientos sobre la temática evaluada, con la cual podemos afirmar que esta capacitación fue aprovechada.

Se Realizó un diagnóstico inicial de BPM con la ayuda de la Ficha para Evaluación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines, obteniendo un resultado de 54.7% de cumplimiento y también un diagnóstico final obteniendo 92.57% de cumplimiento lo cual indica que las BPM son bases fundamentales para poder implementar otros sistemas de gestión de inocuidad de los alimentos.

Palabras claves: Calidad, inocuidad, diagnóstico.

ABSTRACT

The good practices of manufacture (BPM) are the general basic principles of hygiene in the manipulation, preparation, elaboration, packed and storage food to the consumption on the human being, with the objective of warranty that the food is being made in good and healthy conditionings and diminishing the inherent risks on the production, for this reason there is a compromise in the customer and try to get better the quality and undamaging on the products through the implementation of good practices on manufacture. This research aimed to elaborate a BPM manual for TAUCHII & PROTEINAS SAC. Enterprise. This has being made as a prerequisite to being accredited with the danger analysis and critic points of control system (APPCC, HACCP by its English abbreviation). We get the necessary information and the manual was redacted according to the BPM basic principal.

The staffs was capacitated, through conferences about good practices of manufacture, in which we found significant differences showing an knowledge increase about the topic evaluated, with this we can affirm that this conference was well used.

We realized a BPM initial diagnosis with the help of the sanitary evaluation on restaurant and services in order to, getting as a result: 54.7% compliment and a final diagnosis getting 92.57% compliment which indicate that the BPM are the fundamental bases to implement other business systems of undamaging food.

Key words: quality, undamaging, diagnosis.

I. INTRODUCCIÓN

1.1 GENERALIDADES

La inocuidad de los alimentos es un elemento fundamental de la salud pública y un factor determinante del comercio de alimentos. Involucra a varias personas interesadas, entre ellos los productores primarios, los manipuladores de alimentos, los elaboradores, los comerciantes a lo largo de toda la cadena alimenticia, los servicios oficiales de control de alimentos y los consumidores. (Medina, 2005)

Hay numerosos peligros de naturaleza física, química o microbiológica que pueden provocar la pérdida de la inocuidad. Dada la fuerte relación que existe entre este aspecto y la salud de los consumidores, su cuidado o prevención adquiere importancia fundamental. La inocuidad es uno de los cuatro grupos básicos de características que, junto con las nutricionales, las organolépticas y las comerciales, componen la calidad de los alimentos. Relacionados con la inocuidad existen básicamente dos sistemas de aseguramiento de la inocuidad muy conocidos: las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y el Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP, por sus siglas en inglés). (Medina, 2005)

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) se aplican a todos los procesos de manipulación de alimentos y son una herramienta fundamental para la obtención de un proceso inocuo, saludable y sano. La producción de alimentos inocuos, actualmente se ha convertido en el objetivo más importante de las empresas de alimentos del mundo de esta manera es más competitiva y cumple e incluso supera las expectativas exigidas por los clientes y consumidores. (Medina, 2005)

Actualmente, en el Perú las BPM son de carácter legal y obligatorio tanto en el ámbito nacional como en la mayor parte del mercado internacional. Específicamente, las BPM aseguran que las condiciones de manipulación y elaboración protejan a los alimentos del contacto con los peligros y la proliferación, en ellos, de agentes patógenos. (Medina, 2005)

La documentación constituye un apoyo fundamental de todo sistema y la clave para el éxito de éste. Los sistemas de gestión de calidad son las herramientas más eficaces que poseen las empresas dedicadas a la producción, venta y manipulación de alimentos para demostrar su compromiso con la calidad y seguridad de sus productos (Merx,1999).

Los componentes de las BPM se dividen en varias secciones, las cuales contienen requisitos detallados que corresponden a varias operaciones o grupo de operaciones en las instalaciones procesadoras de alimentos, con énfasis en la prevención de la contaminación del producto de fuentes directas o indirectas (Anónimo, 2001).

1.2 DEFINICIÓN DEL PROBLEMA

La empresa Tauchii & Proteínas SAC actualmente en su totalidad no garantiza la inocuidad de los alimentos en todas las etapas del proceso ya que no cuenta con un sistema que le permita identificar, prevenir y controlar los problemas de inocuidad alimentaria.

1.3 ANTECEDENTES

En enero de 2013 la Empresa Tauchii & Proteínas SAC inició sus labores dedicándose al rubro de restaurante, a pesar del poco tiempo de haberse establecido, el objetivo primordial de dicha empresa es ofrecer al consumidor productos de calidad, inocuos y seguros.

En los últimos años se ha observado un aumento considerable, en el mundo, de enfermedades transmitidas por alimentos (ETA), las cuales han alertado a los gobiernos y empresas sobre la necesidad urgente de organizar y actualizar los programas de inocuidad de alimentos para prevenir los riesgos de salud pública originados por las ETA.

La higiene en todas las etapas de la cadena alimentaria es fundamental para asegurar la calidad de los alimentos y es obligatoria. El Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por el Decreto Supremo N° 007-98-SA, publicado el 25 de septiembre de 1998 en el diario El

Peruano, constituye un dispositivo legal para la Industria de Alimentos, la cual cuenta con una eficaz guía para alcanzar el objetivo de fabricar alimentos de la más alta calidad, observando las reglas básicas de higiene.

Empresas del mismo rubro han implementado este tipo de sistemas debido a las necesidades de los clientes al desear consumir alimentos inocuos y seguros que les hace al mismo tiempo más competitivos, se basan en la Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSA.

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 idoneidad e inocuidad de los mismos (INTECO, 2003).

1.4 JUSTIFICACIÓN

La empresa Tauchii & Proteínas SAC como parte de su organización tiene trabajadores con amplia experiencia, técnicas que realizan sus actividades cotidianas, sin embargo no cuenta con un sistema de Buenas Prácticas de Manufactura documentado para cumplir con sus objetivos trazados.

En forma continua la empresa imparte un curso de higiene para crear conciencia en los empleados, acerca del manejo y cuidado que deben tener con los productos que están manipulando; pero estas charlas no cumple con las expectativas ni con las demandas del mercado que está enfocado a la inocuidad alimentaria; por lo que es necesario implementar un sistema de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y control de proveedores para garantizar la inocuidad en el procesamiento de los diferentes productos.

Entre los atributos de la calidad que el consumidor demanda en la actualidad debe estar presente de forma especial e implícita la inocuidad. Las Buenas Prácticas de Manufacturas (BPM), minimizan los costos de producción y maximizan las ventas manteniendo la calidad e inocuidad del producto.

Los beneficios de trabajar bajo las BPM el aumento de la productividad, un alimento limpio, confiable y seguro para el cliente, alta competitividad, mejora en la imagen de la empresa, reducción de costos, disminución de desperdicios, creación de la cultura del orden y aseo en la organización, estos beneficios se deben principalmente a su enfoque y la aplicación en casi todas las áreas de la empresa. (Cáceres, 2003).

De acuerdo con Feldman (2003), el mercado global en la actualidad presenta al sistema de Buenas Prácticas de Manufacturas (BPM), como obligatorio para el sector alimentario, teniendo ciertas prácticas que llevan a importantes mejoras requiriendo muy poca inversión de capital, tales como: orden, higiene, capacitación de personal, entre otros.

Las Buenas Prácticas de Manufacturas (BPM), son esenciales para el diseño y funcionamiento de establecimientos, desarrollo de procesos y productos relacionados con alimentación. Este sistema es una base indispensable para la aplicación posterior de (HACCP), programa de Gestión de Calidad Total (TQM), o un Sistema de Calidad como ISO 9000.

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) constituyen el fundamento sanitario bajo el cual toda empresa relacionada con el procesamiento y el manejo de alimentos debe operar, asegurando que hasta la más sencilla de las operaciones a lo largo del proceso de manufactura de un alimento, se realice bajo condiciones que contribuyan al objetivo último de calidad, higiene y seguridad del producto. Gracias a lo integral de su enfoque y aplicación, en prácticamente todas las áreas de una empresa, las BPM son en sí mismas un sistema de control de calidad y de seguridad a través de la eliminación y/o reducción de riesgos de contaminación de un producto (Anzueto, 1998).

El término calidad posee distintos significados según sea la percepción. Desde el punto de vista del consumidor, ISO define calidad como el conjunto de propiedades o características de un ente, que le confiere su aptitud para satisfacer necesidades expresadas (olor, color, sabor, entre otros) o implícitas (inocuidad) (Henderson et al,2000).

La documentación constituye un apoyo fundamental de todo sistema y la clave para el éxito de éste. Los sistemas de gestión de calidad son las herramientas más eficaces que poseen las empresas dedicadas a la producción, venta y manipulación de alimentos para demostrar su compromiso con la calidad y seguridad de sus productos (Merx, 1999).

Los alimentos, además de ser una fuente de nutrientes y energía necesaria para el cumplimiento de funciones metabólicas, constituyen el mayor vector de contaminación química, física y microbiológica para los seres humanos. Por lo tanto, toda empresa de alimentos tiene como responsabilidad garantizar al consumidor que el producto elaborado no presente ningún riesgo para la salud (Quirós, 2001).

1.5 OBJETIVOS

1.5.1 General

- Elaborar el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura en la cadena de restaurantes de la empresa TAUCHII & PROTEINAS S.A.C.

1.5.2 Específicos

- a. Realizar un diagnóstico cuantitativo y sanitario de la cadena de restaurantes de la empresa TAUCHII & PROTEINAS S.A.C, con la “Ficha para Evaluación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines” de la RM. N° 363-2005-MINSA.
- b. Diseñar y Documentar los lineamientos de Buenas Prácticas de Manufactura que se deben seguir con respecto al comportamiento del personal, el mantenimiento de las instalaciones físicas de la empresa y los equipos.
- c. Establecer los controles de producción con el fin de asegurar y garantizar la calidad e inocuidad de los productos.

II. REVISION DE LITERATURA

2.1 BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

“Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) revisadas en 1986, fueron promulgadas por la Administración de Alimentos y Medicamentos (FDA, por sus siglas en inglés) para proporcionar criterios para el cumplimiento de lo dispuesto en la Federal Food, Drug and Comestic que ordena que todos los alimentos de consumo humano deben estar exentos de adulteración. Se pone énfasis especial en la prevención de la contaminación de los productos a partir de fuentes directas e indirectas. Las disposiciones sanitarias promulgadas por el Departamento de Agricultura de los EEUU (USDA) contienen exigencias idénticas o similares” (Marriott, 2003).

“Las BPM son regulaciones que describen los métodos, instalaciones o controles requeridos para asegurar que los alimentos han sido procesados, preparados, empacados y mantenidos en condiciones sanitarias, sin contaminación ni adulteración y aptos para el consumo” (Código de Reglamentos Federales, citado por Ledezma 2003).

Afortunadamente, la mayor parte de los casos de ETA podrían prevenirse con buenas prácticas de higiene y manufactura de los alimentos que asegurarían su inocuidad. Para ello, debería implementarse un Programa de Capacitación, dirigido a todas las personas involucradas en la cadena alimentaria, principalmente los que realizan tareas de manipulación, procesamiento, elaboración, distribución y expendio (Rumbado, 2005).

Los beneficios de las Buenas Prácticas de Manufactura son la reducción de: compras innecesarias, desperdicios y reclamos, entre otros. Podrán mantenerse bajo control la vida útil y la inocuidad de los alimentos que se preparan. Además lograr un mayor alcance a la satisfacción del cliente, que se traduce en forma directa en más ventas (Rumbado, 2005).

En la preparación de alimentos es muy importante aplicar buenas prácticas de higiene y sanidad, esto es: llevar a cabo todas las actividades necesarias para garantizar que los alimentos no se deterioren o contaminen, provocando enfermedades a los consumidores (Rumbado, 2005).

De acuerdo con Kleiman (2001), las BPM son la base operativa de una Planta Productora de Alimentos. Constituyen una serie de prácticas que se deben llevar a cabo durante la elaboración de alimentos para evitar riesgos que pongan en peligro la salud del consumidor. Las BPM constituyen la mejor herramienta para cumplir con esta premisa. Aplicando las BPM usted producirá alimentos seguros de acuerdo a las normativas nacionales e internacionales, a la vez que aumentará la satisfacción de sus clientes al demostrarles su compromiso con la calidad.

Según Kleiman (2001) las BPM se aplican a todos los procesos de manipulación de alimentos y son una herramienta fundamental para la obtención de un proceso inocuo, saludable y sano.

Las BPM son útiles para el diseño y funcionamiento de los establecimientos, y para el desarrollo de procesos y productos relacionados con la alimentación. Es indispensable que estén implementadas previamente, para aplicar posteriormente el Sistema HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control), un programa de Gestión de Calidad Total (TQM) o un Sistema de Calidad como ISO 9000 (Feldman, 2003).

Una empresa que aspire a competir en los mercados de hoy, deberá tener como objetivo primordial la búsqueda y aplicación de un sistema de aseguramiento de la calidad de sus productos.

Contar con ese sistema, no implica únicamente la obtención de un certificado de registro de calidad, sino que a su vez, forma parte de una filosofía de trabajo que aspire a que la calidad sea un elemento presente en todas sus actividades, en todos sus ámbitos y sea un modo de trabajo y una herramienta indispensable para mantenerse competitiva.

La gestión de calidad de una empresa está basada en primer lugar, en las Buenas Prácticas de Manufactura, que asimismo son el punto de partida para la implementación de otros sistemas de aseguramiento de calidad, como el sistema HACCP y las Normas de la Serie ISO 9000, como modelos para el aseguramiento de la calidad.

Estos procesos, interrelacionados entre sí, son los que aseguran tener bajo control la totalidad del proceso productivo: ingreso de las materias primas, documentación, proceso de elaboración, almacenamiento, transporte y distribución (Ponzo, 2004).

En resumen, la documentación es una herramienta indispensable para la empresa, razones que se resumen en el Cuadro I de acuerdo al Instituto de Buenas Prácticas de Manufactura (GMP Institute, 2006).

Cuadro I. Razones de la importancia de la documentación para una empresa de alimentos.

MOTIVO	JUSTIFICACION
• Estandarización	Contribuye a garantizar que una misma actividad se realice siempre de la misma manera.
• Instrucción	De gran utilidad en la guía de capacitación, tanto para colaboradores antiguos de la empresa como de los de nuevo ingreso.
• Revisión	Permiten determinar cómo se pueden mejorar las operaciones y su respectivo desarrollo.
• Referencia	Debido a la dificultad que tiene cada uno de los pasos involucrados en la calidad de un proceso, sirven como herramienta para corroborar los hechos ocurridos en cada actividad realizada.

Fuente: GMP Institute (2006).

2.1.1 Inocuidad alimentaria

Los productos alimenticios pueden ser una fuente de una serie de riesgos físicos, químicos y biológicos asociados con la naturaleza de sus ingredientes, los procesos de manufactura, la forma de almacenamiento y la manera en que son consumidos (Locken,1995).

Con el fin de evitar daños en la salud de los consumidores, se desarrollaron sistemas para regular la inocuidad de los alimentos. Estos sistemas se basan en normas legales, programas de cumplimiento de estas normas para retirar dichos productos del mercado y sanciones para las partes responsables después de los hechos. Sin embargo, la debilidad de estos sistemas tradicionales reside en su enfoque correctivo, el cual limita la capacidad de respuesta ante los nuevos retos a los que se debe enfrentar la inocuidad alimentaria (OMS, 2002).

Todo modelo de aseguramiento de la calidad busca que las cosas se hagan bien desde la primera vez, de esta manera, se crea una cultura. En una industria de alimentos la calidad abarca varios aspectos, entre ellos la inocuidad y la calidad intrínseca del alimento. De esta manera, en un proceso de fabricación de alimentos, se deben de seguir procedimientos y prácticas que eviten riesgos en el consumidor. Los riesgos que se deben de considerar en la evaluación de la inocuidad de un alimento son el físico, químico o biológico (Henderson, et. al. 2000). El Cuadro II muestra las definiciones de riesgos asociados a la inocuidad de los alimentos.

Cuadro II. Definiciones de riesgos asociados a la inocuidad de los alimentos.

RIESGO	DEFINICION	EJEMPLO
Físico	Materia extraña que normalmente no se encuentra en el alimento y puede provocar ahogo, cortadura o cualquier otro problema a la salud del consumidor.	Fragmentos de metal, partículas de vidrio, astillas de madera, piedras, plásticos, entre otros.
Químico	Sustancia química no permitida en los alimentos o que sobrepasa los límites establecidos por la ley.	Aditivos, desinfectantes, agroquímicos, compuestos químicos naturales de los alimentos, entre otros.
Biológico	Organismos vivos que pueden estar presentes en forma natural o por contaminación en los alimentos y que presentan un riesgo para la salud del consumidor.	Bacterias, hongos, virus, parásitos, levaduras.

Fuente Henderson, *et. al.* (2000).

2.1.2 Partes que incluyen las BPM

Según INPPAZ (2003), un adecuado programa de BPM incluirá procedimientos relativos a:

- a. Manejo de las instalaciones.
- b. Recepción y almacenamiento.
- c. Transporte.
- d. Mantenimiento de equipos.
- e. Entrenamiento e higiene del personal.
- f. Control de plagas.
- g. Rechazo de productos.

2.1.3 Ventajas de la implementación de BPM

De acuerdo a INPPAZ (2002), la implementación de Buenas Prácticas de Manufactura trae consigo grandes ventajas como:

- a. Reducción de enfermedades transmitidas por alimentos y mejoría en la salud de la población.
- b. Protección a la industria alimenticia en litigios, evita pérdidas de ventas, pérdidas por devolución o reproceso de productos, publicidad negativa causada por brotes alimentarios que provocan sus productos.
- c. Mejoría en la moral de los funcionarios de la planta.
- d. Mejoría en la confianza del consumidor en la seguridad de su producto.
- e. Minimizar riesgos de contaminación y facilitar todas las tareas de higiene y lucha contra plagas.

Según OIRSA (2000), las BPM son un eslabón fundamental para la protección de la salud humana, permitiendo fortalecer las prácticas de almacenamiento, producción, transporte y distribución de manera confiable y acorde a los propósitos del costo-beneficio proyectados en el marco de la comercialización de alimentos y fortaleciendo igualmente el marco de competitividad y comercio de los mismos.

2.1.4 Componentes necesarios para la implementación de BPM

Barrientos, citado por Ledezma (2003) considera que es necesaria la aplicación de cuatro componentes para poder implementar un sistema BPM efectivamente en una planta. Estos componentes son:

2.1.4.1 Compromiso de la gerencia

El compromiso de la gerencia es lo más importante para que el sistema BPM pueda ser aplicado en una empresa. Si la gerencia no está convencida de los beneficios que puede traer la implementación de este programa, mucho menos lo estarán los empleados que constituyen la base de la implementación.

El rol de la gerencia se traduce en proporcionar los recursos económicos y humanos necesarios y ser el guía en todo momento enseñando con el ejemplo.

2.1.4.2 Programa escrito y registros

Es necesario tener un efectivo programa de registros que sirva para determinar el correcto funcionamiento del sistema y para determinar si está cumpliendo con todos los requisitos. Los registros que las empresas deben llevar son muy diversos, entre éstos están:

- a. Análisis químico, microbiológico y físico de la materia prima, producto terminado y producto en proceso.
- b. Monitoreo de los factores que pueden afectar la calidad del producto.
- c. Registro de capacitaciones, enfermedades y cumplimiento de las medidas higiénicas.
- d. Manejo preventivo de la maquinaria y equipo.
- e. Fecha de elaboración y vencimiento, código, lote de cada producto.
- f. Acciones correctivas.

2.1.4.3 Programa de capacitación

El desarrollo del recurso humano es muy importante, ya que en ellos recae la mayoría de responsabilidad del cumplimiento del sistema BPM. Se debe establecer un programa de capacitaciones que sirva como retroalimentación. Se recomienda realizar una capacitación cada seis meses, pero el programa de capacitación dependerá más de la rotación del personal y el nivel de deficiencia que exista en la aplicación de las normas del sistema.

Se debe tomar en cuenta el nivel de alfabetismo de los empleados, de manera que pueda ser entendido y asimilado por los empleados. Se debe realizar la capacitación en una zona ajena a la de producción para crear interés en los empleados y brindar las comodidades necesarias para que el personal pueda asimilar mejor la información.

III. MATERIAL Y MÉTODOS

3.1 LUGAR DE TRABAJO

La investigación se llevó a cabo en la cadena de restaurantes de la empresa TAUCHII & PROTEINAS SAC. – La Molina-Lima.

3.2 MATERIAL

3.2.1 Normas legales consideradas

- Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas Decreto Supremo N° 007-98-SA
- Codex Alimentarius, 2003. Código Internacional de prácticas recomendado-principios generales de higiene de los alimentos.
- Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios a Fines Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSA

3.3 RECURSO HUMANO

Tauchii & Proteínas S.A.C. como parte de su organización tiene personal administrativo, técnico y operativo, los cuales son parte indispensable para la implementación del sistema de BPM.

3.4 MÉTODOS

3.4.1 Recopilación de información

Se recopiló toda la información relacionada con el estudio de la cadena de restaurantes de la empresa TAUCHII & PROTEINAS S.A.C a través de entrevistas a las personas relacionadas con el trabajo de la elaboración de los alimentos.

3.4.2 Diagnóstico de Buenas Prácticas de Manufactura

Se realizó con la ayuda de la “Ficha para Evaluación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines” de la RM. N° 363-2005-MINSA, con la finalidad de percibir las debilidades del sistema de BPM y en que se va modificar, también se va evaluar con la misma ficha luego de hacer modificaciones en instalaciones e infraestructura, equipos, capacitaciones al personal para ver los resultados y en cuanto porcentaje se ha avanzado con la aplicación del manual.

3.4.3 Análisis de la información recolectada

Con la información recopilada se procedió a realizar un análisis minucioso para determinar las deficiencias de los procesos actuales para ser reemplazados según los principios de la Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).

3.4.4 Elaboración del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

Con toda la información técnica y de recursos humanos analizada y modificada del restaurante se procedió con la documentación del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), enfatizando en la higienización del proceso y en la salud del personal para evitar contaminación en el producto final.

3.4.5 Charlas magistrales

Se impartieron charlas magistrales a los empleados, estas se dieron trimestralmente. Después se aplicó un examen evaluador de las nociones de BPM para calificar el nivel de conocimientos sobre el tema; y a las personas que obtuvieron nota menor a 13 fueron a un reforzamiento y se evalúa nuevamente hasta que aprueban su examen.

3.4.6 Evaluación de auditorías internas

La empresa realiza cada dos meses auditorías internas en las cuales en los primeros meses del año las calificaciones no son satisfactorias, las últimas evaluaciones después de cumplir con los principios de BPM estas evaluaciones tendrá un aumento considerable, y ahora están en un nivel aceptable.

3.4.7 Capacitación

Se llevó a cabo una capacitación para todos los trabajadores de la empresa involucrados en la manipulación de alimentos.

a. Pre-test

Antes de dar inicio a las capacitaciones se les aplicó un examen para obtener el grado de conocimiento que ellos poseían acerca de las Buenas Prácticas de Manufactura

b. Post-test

Posterior a la capacitación se les realizó nuevamente la misma prueba para calificar si habían aprovechado la capacitación y si habían aprendido los conceptos básicos de BPM.

3.4.8 De la elaboración del manual, procedimientos, formatos y ficha para evaluar.

a. Del manual

Se consideró en el manual la descripción y procedimientos, de las etapas siguientes:

- Introducción
- Objetivos
- Responsabilidad
- Requisitos generales
- Proceso
- Reclamos, quejas de clientes y consumidores
- Productos no conformes
- Retiro de productos del mercado
- Control de procedimientos

b. De los procedimientos

Para realizar un mejor control de las actividades, se optó por conveniente que los procedimientos tengan las siguientes partes:

- Objetivo

- Alcance
- Responsabilidades
- Ejecutores
- Frecuencia
- Materiales
- Descripción como se va realizar las actividades
- Formatos

c. De los formatos

Para el cumplimiento, vigilancia y monitoreo se realizaron los siguientes formatos:

1. Informe de Evaluación de Proveedores
2. Lista de proveedores aceptados
3. Auditorías a los proveedores
4. Control de la recepción de materias primas.
5. Análisis Sensorial de Pescado Fresco (Recepción).
6. Control de la Recepción de Productos Procesados/Insumos.
7. Control diario de la temperatura del almacén de materias primas no perecibles y alimentos procesados secos.
8. Control diario de la temperatura de refrigeración.
9. Control Diario de la temperatura de la congeladora.
10. Calibración de los Equipos e Instrumentos
11. Control de Capacitación del Personal.
12. Control del mantenimiento preventivo de Maquinarias y Equipos
13. Control de Vehículos de Transporte

d. Ficha sanitaria

Se utilizó la Ficha para evaluación Sanitaria de Restaurantes y servicios Afines, para la calificación se asignó el puntaje 2 o 4 puntos de acuerdo al grado de importancia del ítem que se evaluó, en caso de no cumplir con el requisito se asignó 0 puntos, no existió puntajes intermedios.

Se evaluó los siguientes rubros:

- Ubicación y exclusividad

- Almacén
- Cocina
- Comedor
- Servicios higiénicos
- Servicios de agua, desagüe
- Residuos
- Plagas
- Vajilla, cubiertos y utensilios
- Conservación de comidas
- Personal manipulador
- Medidas de seguridad

IV. RESULTADOS

4.1 DIAGNOSTICO INICIAL

El diagnóstico inicial de la Empresa se realizó utilizando la Ficha para Evaluación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines en setiembre del 2014. Dicha herramienta evalúa aspectos tales como ubicación del local, áreas de proceso, personal, materias primas, equipos y utensilios, servicios básicos, instalaciones, capacitación, producción, medidas de seguridad, sistemas de gestión tales como Buenas Prácticas de Manufactura, obteniendo un puntaje equivalente al 54.7%. Durante la visita a la empresa se recopiló información observando la documentación y se realizaron consultas al personal con el fin de evaluar los puntos de interés del diagnóstico.

4.2 ELABORACION DEL MANUAL

El manual está compuesto por puntos principales que son aquellos que se deben controlar y monitorear. En cada uno de ellos se detalla la mejor manera de realizar las operaciones en cada una de las áreas.

4.3 PROCEDIMIENTOS Y FORMATOS

Es necesario controlar y monitorear cada punto que se desarrolla en el manual, según sea la naturaleza del proceso o actividad que se realice, dicho formato de registro especifica la actividad de BPM, el cual debe cumplirse con todas las normas que este requiere.

4.4 CAPACITACIÓN

Se llevó a cabo una capacitación para todos los trabajadores de la empresa. Antes de dar inicio con las capacitaciones se les aplicó un examen para conocer el grado de conocimiento que ellos poseían acerca de las Buenas Prácticas de Manufactura. Posterior a la capacitación se les realizó nuevamente la misma prueba para conocer si habían aprovechado la capacitación y si habían aprendido los conceptos básicos de BPM (Cuadro III).

Cuadro III. Evaluación al personal de la empresa TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

NOMBRES Y APELLIDOS	CARGO	EXAMEN 1	EXAMEN 2	DIFERENCIA
LUCITA PINTADO CHUQUIRIMA	JEFE DE PRODUCCION	15	18	3
JHON HUANCAHURI SONCO	ASIST. PRODUCCION	14	18	4
CRISTHIAN REQUEJO ZULOETA	ADMINISTRADOR	12	16	4
ANDREA PAREDES QUIROZ	JEFE DE MARKETING	11	17	6
IVAN HUAUYA GUERRA	CHOFER	8	15	7
DAVID ESLAVA RAMOS	COCINERO	12	16	4
JUNIOR MEDRANO ACUÑA	COCINERO	13	17	4
MARYMAR TORRES HILARIO	AZAFATA	9	15	6
THYLANE PREDIX VIGO	AZAFATA	9	16	7
EDINSON ROJAS CARHUAMACADNI	AYUDANTE	8	14	6
JHON LLAMOUCURI TAYPE	AYUDANTE	9	15	6
PROMEDIO		10.91	16.09	5.18

Fuente: Elaboración propia

El promedio del primer examen fue de 10.91 (Cuadro III) demostrando que el personal no tenía conocimientos de BPM; luego de la capacitación el personal obtuvo una calificación aprobatoria como se muestra (Cuadro III), todos tienen nota mayor o igual a 14 puntos, lo cual demuestra y asegura que la capacitación ayudó a incrementar el nivel de conocimiento sobre BPM en los empleados.

4.5 DIAGNOSTICO FINAL

Al finalizar la elaboración de la documentación, las capacitaciones del personal y una vez realizados los cambios en planta se ejecutó el diagnostico con la Ficha para Evaluación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines con el fin de evaluar los beneficios del trabajo en la empresa.

El Grafico 1 muestra el impacto que representó el presente proyecto de graduación sobre la empresa.

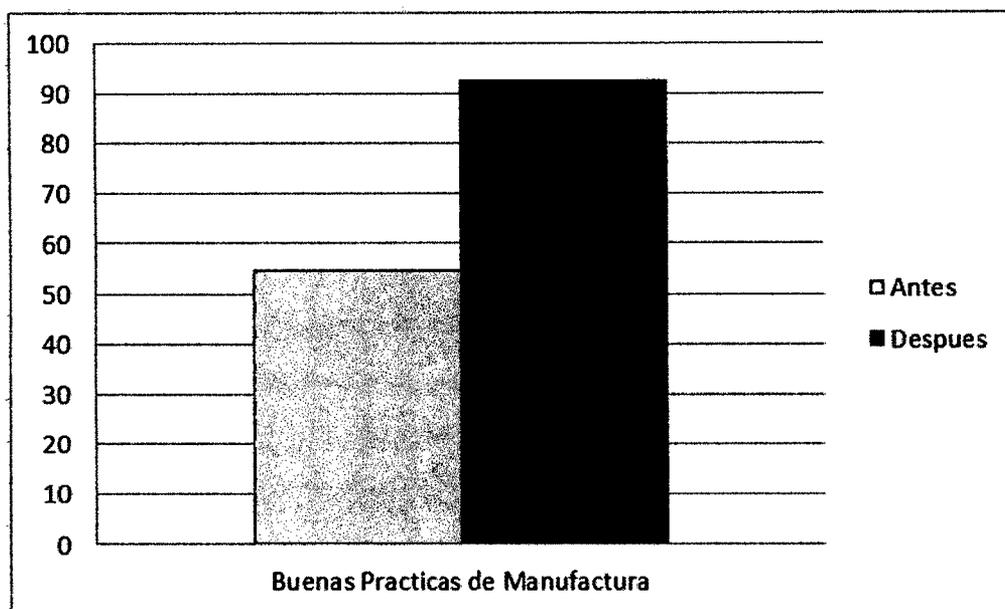


Grafico 1. Resultados obtenidos en el diagnostico con la Ficha para Evaluación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines antes y después de finalizado el proyecto.

Los resultados de los requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura aumentaron su nivel de un 54.7% inicial, hasta un 92.57 %. Se incluye el Manual de Lineamientos de Buenas Prácticas de Manufactura y los procedimientos redactados durante el presente proyecto.

El aumento en el porcentaje de los requisitos de los lineamientos de las Buenas Prácticas de Manufactura se debe a los beneficios que trajeron los procedimientos redactados, los cambios realizados en la infraestructura de planta, los equipos y en el comportamiento del personal durante todo el transcurso del proyecto.

El personal se involucró y ayudó con la elaboración de los documentos debido a que la manera de realizar los mismos fue mediante las consultas, para luego ser redactados y nuevamente realizar las consultas. La disposición de la gerencia motivó al personal al compromiso con las BPM por lo que la capacitación fue fácil de realizarse, con una participación interactiva.

Se observó el compromiso por parte de la empresa con la elaboración de alimentos inocuos, mediante cambios observados en la planta al igual que en el comportamiento del personal, un aumento en la frecuencia de limpieza y desinfección tanto en las estaciones de lavado como la planta de producción, ya que con anterioridad sólo se limpiaba y desinfectaba a inicio de labores. El uso correcto del uniforme, la mejora en el comportamiento del personal con respecto al correcto lavado de manos, cambio del material del piso de planta de cemento pulido a porcelanato, construcción de un tanque subterráneo para almacenamiento, tratamiento y bombeo del agua potable, capacitaciones, entre otros. Esto demostró no sólo que se elaboraron los documentos, sino que también se empezó la implementación de los mismos.

V. DISCUSIONES

- Según la metodología seguida para el diagnóstico de la empresa con la Ficha de Evaluación Sanitaria de Restaurantes, el valor alcanzado por la empresa TAUICHII & PROTEINAS S.A.C. fue de 54.7 %, lo que indica que está en proceso para ser aceptable el sistema pero no está documentado por lo que requiere mejoras substanciales, tal como procedimientos escritos referidos al proceso productivo, manuales y registros, programa de capacitación al personal, esto indica que no se ha tomado en cuenta la importancia de implementar un sistema de calidad para el logro de los objetivos, siendo el presente trabajo el primero en considerar el desarrollo de estos.
- Empleando las herramientas de calidad se determinó problemas que influyen en el funcionamiento de la empresa los que fueron analizados para dar solución a algunos de ellos teniendo como parte de la solución las capacitaciones al personal, mantenimiento de equipos, y la elaboración de formatos para registrar los procesos y actividades.

VI. CONCLUSIONES

- Se recopiló y analizó toda la información acerca del manejo del área de producción y los procedimientos que se llevan a cabo en todas las áreas que se relacionan directamente con esta, tales son: recepción de materia prima, almacenamiento y bodega, pre preparación, preparación de los alimentos, producción y servicio.
- Al finalizar el proyecto los resultados obtenidos según la Ficha para Evaluación Sanitaria de Restaurantes y Servicios Afines aumentaron de un 54.7% inicial hasta un 92.57%, lo cual indica que las BPM son bases fundamentales para poder implementar otros sistemas de gestión de inocuidad de los alimentos.
- Mediante el diagnóstico final se determinó que en un 92.57% la planta está cumpliendo con el grado de implementación que plantea la lista de verificación.
- Se realizó la capacitación a todos los empleados de la empresa Tauchii & Proteínas S.A.C. obteniendo un aumento significativo de su conocimiento sobre BPM.
- Se recibió el apoyo constante por parte de la gerencia, lo cual facilitó la elaboración, capacitación y uso de los documentos elaborados en el proyecto.
- La adecuación de la infraestructura de la planta ayudaron a incrementar el grado de implementación de las BPM dentro de la empresa.



04 FEB 2015

VII. RECOMENDACIONES

- Implementar el sistema HACCP y procedimientos para las normas ISO.
- A través de los docentes incentivar a los estudiantes realizar trabajos de investigación referente a sistemas de gestión de calidad e inocuidad de los alimentos.
- Firmar convenios con entidades públicas y privadas y lograr financiamiento para cursos de capacitación y especialización referente a sistemas de inocuidad alimentaria.

VIII. REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS

Anónimo. 2002. Medidas de control para alimentos seguros. Alimentaria.

Anónimo. 2001. Sanitización, más allá de la limpieza. Alimentaria.

Anzueto, C. 1998. Las Buenas Prácticas de Manufactura y el Sistema HACCP: Combinación efectiva de la Competitividad. Industria y alimentos.

Anzueto, C. 2000. Los Programas Prerrequisitos y su importancia en el éxito del HACCP. Industria y alimentos.

Barrantes, E. 2003. Diseño de la documentación de Buenas Prácticas de Manufactura y capacitación del Personal en la empresa de Servicios Preparados S.A. Tesis Lic. En Tecnología de Alimentos. Universidad de Costa Rica, Escuela de Tecnología de alimentos. San José.

Baya, A. 2006. Herramientas de Auditoria para el sistema de Buenas Prácticas de Manufactura y Procedimientos Estandarizados de Operaciones Sanitarias, para la Industria Alimentaria.

Cáceres, L. 2003. Introducción al Programa de Prerrequisitos. Disponible en www.infoleche.com/index.asp. Consultado el 16-10-2014

Codex Alimentarius. 2003. Código Internacional de Prácticas Recomendado – Principios Generales de Higiene de los Alimentos. Disponible en: www.fao.org/codex/standard/es/CXP_011S.PDF. Consultado el 16-10-2014

FAO, 2005. Food and Agriculture Organization. Alimentos Inocuos y Nutritivos para los Consumidores. Disponible en: www.fao.org. Consultado el 16-10-2014

FDA. 2001. Food and Drug Administration, Current Good Manufacture Practices in manufacturing, packing, or holding human food.

Feldman. P., 2003. Buenas Prácticas de Manufactura: en la higiene y en personal.
Disponible en:

http://www.revistainterforum.com/espanol/articulos/022503Naturamente_higiene.

Consultado el 16-10-2014

Gonzalez. S. & Quevedo, F. 1994. Enfermedades Transmitidas por los Alimentos:
Impacto Socio-Económico. La alimentación Latinoamericana.

GMP INSTITUTE. 2006. Current international GMP developments. Disponible en:
www.gmp1st.com7princip.htm. Consultado el 17-10-2014

Henderson, M., Jiménez, L., Mora, E., Rivera, E., Torres, M., Velázquez, C., Wong, E.
& Zuñiga, C. 2000. Manual de Productos Cárnicos: Programa para la Formación de
Promotores de Inocuidad de Alimentos. Centro Nacional de Ciencia y Tecnología de
Alimentos. Costa Rica.

ICA. 1999. Industria Cárnica. Guía para la aplicación del Sistema de Análisis
de Riesgos y Control de Puntos Críticos. Costa Rica.

Instituto Panamericano de Protección de Alimentos (INPPAZ). 2002. Buenas Prácticas
de Manufactura (GMP) y Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (APPCC)
(en línea). Disponible en: <http://www.panalimentos.org/haccp2/FAQSINFO.htm#8>.
Consultado el 17-10-2014

INTECO, 2003. Norma Nacional: Principios Generales de Buenas Prácticas
de Manufactura de Alimentos. San José, Costa Rica.

Kleiman, E. 2001. El portal de la alimentación (en línea). Disponible en:
<http://www.nutrar.com>. Consultado el 16-10-2014

Ledezma Casco, JR. 2003. Bases para la implementación del sistema de Buenas
Prácticas de Manufactura (BPM) en la planta de lácteos de Zamorano. Tesis Lic. Ing.
Agi. Honduras, Zamorano.

LOKEN, J.F.1995. The HACCP: Food Safety Manual. John Wiley & Sons Inc. Estados Unidos.

Marriott, NG. 2003. Principios de Higiene Alimentaria. CGMPs, elementos constitutivos del HACCP. Trad. JE Escobar. 4 ed. España. Editorial ACRIBIA.

Medina, 2005. Elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), en el Área de Servicios Alimentarios del Hotel Real Intercontinental de Tegucigalpa. (Proyecto de Graduación).

Ministerio de Agricultura de Perú, 2006. Gestión de la calidad y BPA, buenas prácticas en restaurante. Disponible en: http://www.proamazonia.gob.pe/bpa/bp_restaurante.htm. Consultado el 16-10-2014

Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios a Fines
Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSA

Merx, R.1999. Quality and Quality Assurance Systems: an Overview. Internacional Agricultural Center.Holanda.

Organismo Internacional Regional de Sanidad Agropecuaria (OIRSA). 2000. Generalidades sobre Buenas Prácticas de Manufactura (en línea). Disponible en: <http://www.oirsa.org/Publicaciones/VIFINEX/Manuales/Manuales-2000/Manual-04/1-generalidades.htm>. Consultado el 16-10-2014

OIRSA, 2003. Manual para el Control y Aseguramiento de la Calidad e Inocuidad de Frutas y Hortalizas Frescas. Disponible en: www.oirsa.org/Publicaciones/Manualparaelcontrolyaseguramiento.htm. Consultado el 16-10-2014

OMS. 2002. (Organización Mundial de la Salud), Foodborne Diseases, Emerging. Disponible en. www.fao.org. Consultado el 16-10-2014

Palma, E. 2003. Elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para la planta de Industrias Hortofrutícolas de Zamorano. Zamorano, Honduras.

Perez, R., Pino, M., Peña, M., Lozada, D. 2006. Propuesta metodológica para gestionar la documentación calidad.

Ponzo, R. 2004. Business Performance Delivery (en línea). Disponible en: <http://www.btarg.com/BPM.htm>. Consultado el 19-10-2014

Quirós, E. 2001. La Calidad de los Alimentos en el Comercio Mundial Alimentaria

Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas Decreto Supremo N° 007-98-SA

Rumbado, M. 2005. Calidad alimentaria (en línea). Disponible en: <http://www.calidadalimentaria.net>. Consultado el 19-10-2014

Saénz, M. 2001. Diagnóstico general sobre la situación de inocuidad de alimentos en Costa Rica. Universidad de Costa Rica, San José.

Zuloeta, J 2009. Elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para la empresa Worldwide Traders S.A.C. Lima-Perú.

IX.

ANEXOS

ANEXO 1

FICHA PARA EVALUACIÓN SANITARIA DE RESTAURANTES Y SERVICIOS AFINES

Razon Social o Nombre del Establecimiento:.....
 Distrito:..... Provincia:..... Departamento:.....
 Administrador o Dueño del Establecimiento:..... DNI N°:.....
 N° de Manipuladores: Hombres Mujeres.....
 N° de raciones diarias:

(Para la calificación se asigna el puntaje 2 o 4 si cumple el requisito y se asigna cero (0) si no cumple. No hay puntajes intermedios)

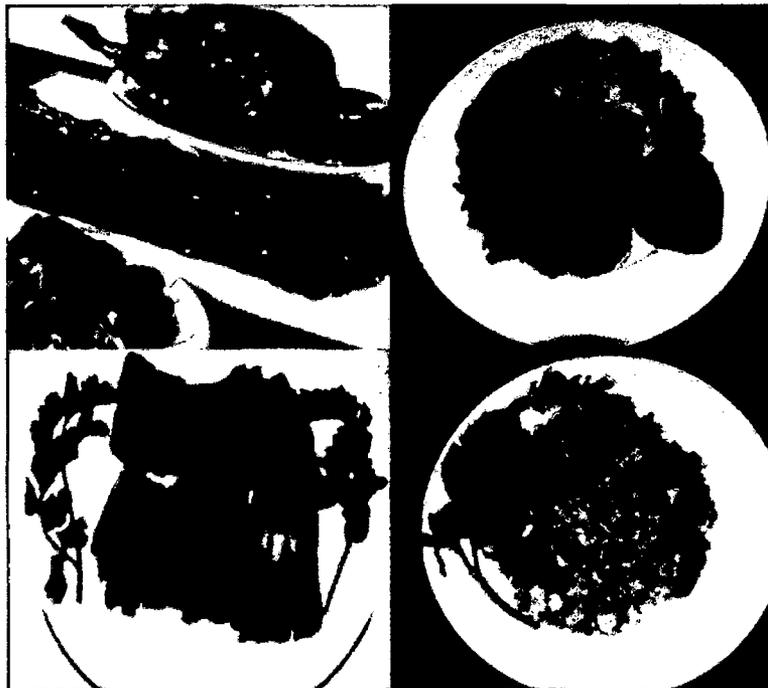
	RUBROS				RUBROS			
	c	1	2	3	c	1	2	3
1 Ubicación y Exclusividad					10 Plagas			
1.1 No hay fuente de contaminación en el entorno	SI = 4				10.1 Ausencia de insectos (moscas, cucarachas y hormigas)	SI = 4		
1.2 Uso Exclusivo	SI = 2				10.2 Ausencia de indicios de roedores	SI = 4		
2 Almacén					11 Equipos			
2.1 Ordenamiento y Limpieza	SI = 2				11.1 Conservación y funcionamiento	SI = 2		
2.2 Ambiente adecuado (seco y ventilado)	SI = 2				11.2 Limpieza	SI = 2		
2.3 Alimentos refrigerados (0°C a 5°C)	SI = 4				12 Vajilla, cubiertos y utensilios			
2.4 Alimentos congelados (-16°C a -18°C)	SI = 4				12.1 Buen estado de conservación	SI = 2		
2.5 Enlatados (sin óxido, pérdida de contenido, abolladuras, Fecha y Reg. Sanit. Vigentes)	SI = 4				12.2 Limpieza y Desinfección	SI = 2		
2.6 Ausencia de sustancias químicas	SI = 4				12.3 Secado (escurrimiento protegido o adecuado)	SI = 2		
2.7 Rotación de stock	SI = 2				12.4 Tabla de picar inabsorbente, limpia y en buen estado de conservación	SI = 4		
2.8 Contar con parihuelas y anaqueles	SI = 2				13 Preparación			
3 Cocina					13.1 Flujo de Preparación adecuado	SI = 4		
3.1 El diseño permite realizar las operaciones con higiene (zonas previa, intermedia y final)	SI = 4				13.2 Lavado y desinfección de verduras y frutas	SI = 4		
3.2 Pisos, paredes y techos de lisos, lavables, limpios, en buen estado de conservación	SI = 2				13.3 Aspecto limpio del aceite utilizado, color ligeramente amarillo y sin olor a rancio	SI = 2		
3.3 Paredes lisas y recubiertas con pinturas de características sanitarias	SI = 2				13.4 Cocción completa de carnes	SI = 4		
3.4 Campana extractora limpia y operativa	SI = 2				13.5 No existe la presencia de animales domesticos o de personal diferente a los manipuladores de alimentos	SI = 4		
3.5 Iluminación adecuada	SI = 2				13.6 Los alimentos crudos se almacenan separadamente de los cocidos o preparados	SI = 4		
3.6 Ventilación Adecuada	SI = 2				13.7 procedimientos de descongelación adecuado	SI = 4		
3.7 Facilidades para el lavado de manos	SI = 4				14 Conservación de Comidas			
4 Comedor					14.1 Sistemas de calor > 63°C	SI = 4		
4.1 Ubicado proximo a la cocina	SI = 2				14.2 Sistemas de frío < 5°C	SI = 4		
4.2 Pisos, paredes y techos limpios y en buen estado	SI = 2				15 Manipulador			
4.3 Conservación y Limpieza de muebles	SI = 2				15.1 Uniforme completo y limpio	SI = 2		
5 Servicios Higiénicos para el Personal					15.2 Se observa higiene personal	SI = 4		
5.1 Ubicación adecuada	SI = 4				15.3 Capacitación en higiene de alimentos	SI = 2		
5.2 Conservación y funcionamiento	SI = 2				15.4 Aplica las BPM	SI = 4		
5.3 Limpieza	SI = 2				16 Medidas de Seguridad			
5.4 Facilidades para el lavado de manos	SI = 4				16.1 Contra incendios (extintores operativos y vigentes)	SI = 2		
6 Servicios Higiénicos para Comensales					16.2 Señalización contra sismos	SI = 2		
6.1 Ubicación adecuada	SI = 4				16.3 Sistema eléctrico	SI = 2		
6.2 Conservación y funcionamiento	SI = 2				16.4 Corte suministro de combustible	SI = 2		
6.3 Limpieza	SI = 2				16.5 Botiquín de primeros auxilios operativo	SI = 2		
6.4 Facilidades para el lavado de manos	SI = 4				16.6 Seguridad de los balones de Gas	SI = 2		
7 Agua					16.7 Insumos para limpieza y desinfección, combustible almacenados en lugar adecuado y alejados de alimentos y del fuego	SI = 2		
7.1 Agua potable	SI = 4							
7.2 Suministro suficiente para el servicio	SI = 4							
8 Desagüe					Total de Puntaje (obtenido)	178		
8.1 Operativo	SI = 2				Porcentaje del puntaje obtenido	100%		
8.2 Protegido (sumideros y rejillas)	SI = 2				Fecha			
9 Residuos					Inspector			
9.1 Basureros con tapa oscilante y bolsas plásticas, en cantidad suficiente y ubicados adecuadamente	SI = 2				75% al 100% : Aceptable			
9.2 Contenedor principal y ubicado adecuadamente	SI = 2				51% al 74% : En Proceso			
9.3 Es eliminado la basura con la frecuencia necesaria	SI = 2				Menor al 50% : No Aceptable			

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	<p>MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA</p>	<p>Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14</p>
--	---	--

ANEXO 2:

**MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS
DE MANUFACTURA**

**“TAUCHII & PROTEINAS S.A.C.”
LIMA. 2014**



Elaborado como proyecto de graduación por: Elmer Joel Bacalla Chavez

Asesorado por: MSc. Armstrong Barnard Fernández Jerí.



TAUCHI & PROTEÍNAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

ÍNDICE

I.	INTRODUCCION	34
II.	OBJETIVO	35
III.	ALCANCE	35
IV.	RESPONSABILIDAD	36
	4.1 DESCRIPCION DE LOS CARGOS	36
V.	NORMAS DE REFERENCIA Y DEFINICIONES	40
	5.1 Normas de Referencia	40
	5.2 Definiciones	41
VI.	REQUISITOS GENERALES	44
	6.1 Infraestructura física	44
	6.1.1 Ubicación	45
	6.1.2 Instalaciones externas	45
	6.1.2.1 Alrededores y vías de acceso	45
	6.1.3 Instalaciones internas	45
	6.1.3.1 Paredes	45
	6.1.3.2 Pisos	45
	6.1.3.3 Techos	46
	6.1.3.4 Ventanas	46
	6.1.3.5 Puertas	46
	6.1.4 Servicios	46
	6.1.4.1 Iluminación	46
	6.1.4.2 Instalaciones eléctricas	46
	6.1.4.3 Ventilación	46
	6.1.4.4 Abastecimiento de agua	47
	6.1.4.5 Evacuación de aguas residuales	47
	6.1.5 Instalaciones sanitarias	47
	6.1.5.1 Servicios higiénicos	47
	6.1.5.2 Lavatorios	48
	6.1.5.3 Vestidores	48
	6.1.5.4 Duchas	48

 TAUCHII & PROTEINAS S.A.C	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

6.2 Personal	48
6.2.1 Estado de salud del personal	48
6.2.2 Aseo y presentación del personal	49
6.2.3 Conducta del personal	49
6.2.4 Capacitación y entrenamiento del personal	50
6.2.5 Control de visitantes	50
6.2.6 Medidas de seguridad	50
6.2.6.1 Botiquín de primeros auxilios	50
6.2.6.2 Extintores contra incendio	51
6.3 Equipos y materiales	51
6.3.1 Equipos y maquinarias	51
6.3.2 Materiales de trabajo	51
6.3.3 Utensilios y recipientes	51
6.3.4 Materiales de limpieza	52
VII. PROCESO	52
7.1 Recepción y almacenamiento de materia prima, insumos y envases	52
7.1.1 Almacenamiento de materias primas e insumos	52
7.1.2 Almacenamiento de productos químicos y materiales de limpieza	53
7.1.3 Almacenamiento de envases	53
7.2 Acondicionamiento de materias primas	53
7.3 Operaciones de manufactura	54
7.4 Almacenamiento de productos terminados	54
7.5 Despacho de productos terminados	54
VIII. RECLAMOS, QUEJAS DE CLIENTES Y/O CONSUMIDORES	54
IX. PRODUCTOS NO CONFORMES	55
X. RETIRO DE PRODUCTOS DEL MERCADO	55
XI. CONTROL DE PROCEDIMIENTOS Y FORMATOS	55

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	<p>MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA</p>	<p>Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14</p>
--	---	--

I. INTRODUCCION

Las buenas prácticas de manufactura (BPM), son los principios básicos y prácticas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de los alimentos para el consumo humano, con el objeto de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción.

Los restaurantes no son ajenos a la obligación de cumplir con las BPM, dada la variedad de productos, clientes, gran demanda de servicios y su incidencia en la salud del consumidor, por lo tanto sus productos y servicios, deben tener todos los atributos de calidad e inocuidad.

La inocuidad en un alimento es un aspecto hoy en día que los consumidores están posicionando como factor prioritario en su calidad de vida. Hay entidades que vigilan y controlan este aspecto y además evalúan los procesos de fabricación, almacenamiento, procesamiento, distribución y comercialización de productos de consumo humano ofrecidos por parte de Restaurantes, de conformidad con el artículo 6° del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-SA, la vigilancia sanitaria de los alimentos y bebidas que se comercializan en los restaurantes y servicios afines y, la verificación del cumplimiento de lo dispuesto en la Norma Sanitaria, está a cargo de la Autoridad Sanitaria Municipal.

La aplicación de las Buenas Prácticas de Manufactura trae ventajas no sólo en el aspecto de la salud pública, sino que los empresarios tienen beneficios en cuanto a la reducción de las pérdidas de producto por descomposición o alteración producida por contaminantes y diversos factores externos.

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

II. OBJETIVO

El objetivo del presente manual es el de elaborar los procedimientos necesarios que aseguren las condiciones generales de higiene de los elementos que intervienen en los procesos de manipulación y elaboración de los productos, reduciendo la contaminación causada por microorganismos patógenos, toxinas, insectos, roedores, productos químicos y otros. Además, concientizar a todo el personal de la empresa en la importancia de las Buenas Prácticas de Manufactura.

III. ALCANCE

El presente programa comprende:

Infraestructura: que corresponde al área de preparación de alimentos (cocina), área de consumo de alimentos (comedor), área de servido de comidas (mostrador), área de almacenamiento de alimentos (cámara de refrigeración, almacén de alimentos), vestuarios, servicios higiénicos, área de almacenamiento de desechos, área de almacenamiento de productos de limpieza y desinfección.

Equipos: cocina, campana extractora, mostrador (donde se exhibe la comida), purificador de agua, equipos de refrigeración y congelación, carrito transportador de alimentos, balanza, mesas, sillas, anaqueles de almacenamiento.

Utensilios: comprende todos los instrumentos que están en contacto con los alimentos.

Personal: todas las personas que estén involucradas en la recepción, almacenamiento, preparación, servido de alimentos y áreas relacionadas con su higiene.

Los lineamientos descritos en este manual se aplican a todas las actividades que intervienen en la manipulación y procesamiento específicamente relacionados con la

producción, desde la recepción de materias primas e insumos, procesamiento hasta el almacenamiento y distribución del producto final.

IV. RESPONSABILIDAD

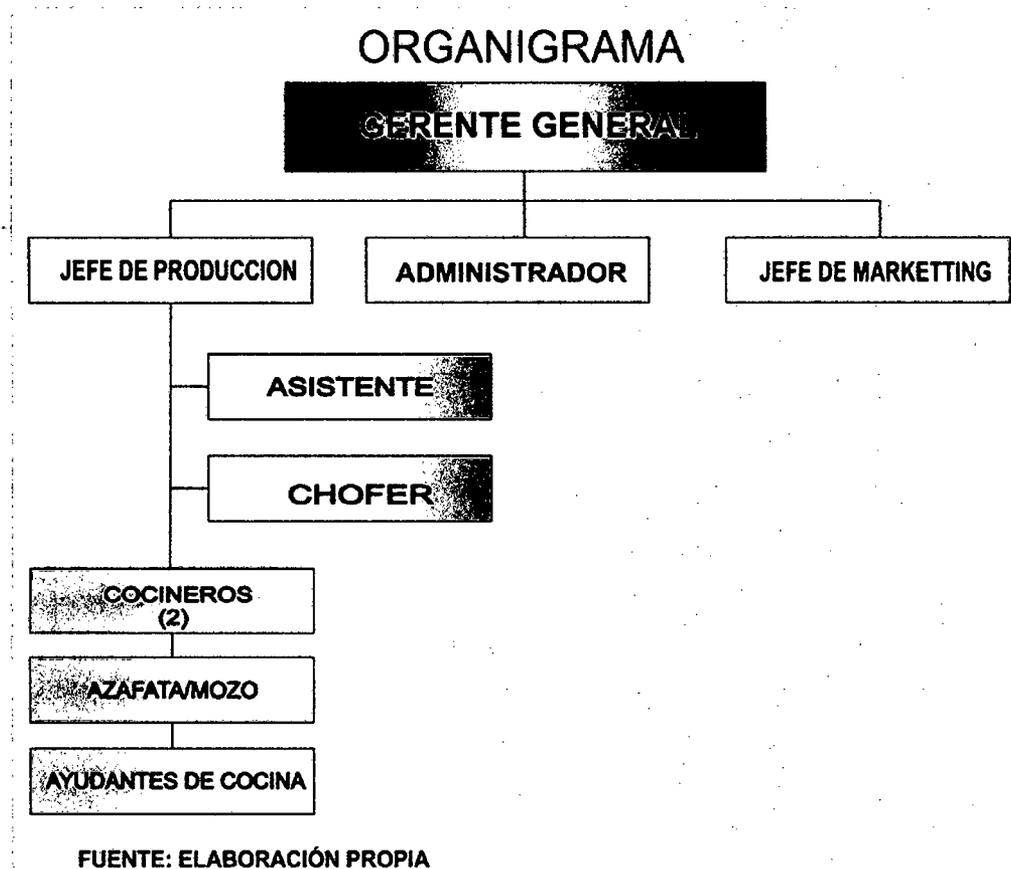


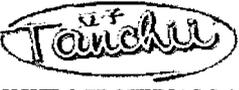
Figura 1: organigrama de la empresa

4.1 DESCRIPCION DE LOS CARGOS

Para la descripción de cargos de los diferentes empleados que trabajan en las áreas del organigrama definido en la figura 1, se define las siguientes funciones/actividades:

➤ Gerente General

Asignar los recursos económicos necesarios para el mantenimiento continuo, mejoras y cambios necesarios que se requieran.

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

➤ **Jefe de Producción**

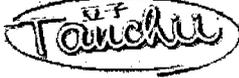
- Controlar los procesos para la obtención de una alta calidad en el servicio al cliente.
- Dirigir, coordinar y supervisar la implantación y mantenimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura en el área.
- Coordinar la ejecución de la inducción, capacitación y entrenamiento del personal.
- Planificar y controlar un procedimiento en el manejo de inventarios.
- Organizar, dirigir y controlar la selección, evaluación y monitoreo de los empleados.
- Atender a clientes, visitantes y proveedores internos y externos.
- Realizar otras tareas asignadas por el jefe inmediato.

➤ **Administrador**

- Gestionar los recursos necesarios para el funcionamiento del establecimiento.
- Gestionar el servicio del restaurante incluyendo planificación y dirección del personal.
- Gestionar compra, almacenaje y venta de productos y servicios.
- Analizar la organización del restaurante en base a procesos operativos, funciones de los diferentes productos y servicios ofrecidos.
- Analizar procesos de atención al cliente, conforme resultados obtenidos, reservas realizadas, quejas y reclamos recibidos y estándares de calidad.
- Evaluar el servicio y estilo ofrecido en base a estándares de calidad.
- Atender quejas y reclamos aplicando normas y procedimientos establecidos.

➤ **Jefe de Marketing**

- Preparar y dar seguimiento al Marketing del plan aprobado por la Gerencia General o por las instancias superiores.

 <p>TAUCHI & PROTEINAS S.A.C.</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

- Realizar estrategias de ventas, comunicación incluyendo publicidad y relaciones públicas.
 - Desarrollar el marketing estratégico (es el que establece la misión, la visión, proyecciones, etc.), y el marketing operativo (establece lo que es conocido como “las 4P” que son el producto, el precio, la plaza, la promoción y todo lo que eso implica).
 - Proyecciones de ventas: Este establece lo que serán las ventas reales de la empresa respecto a sus productos.
 - Investigar el mercado: hacer el proceso de recopilación, procesamiento y análisis de información, respecto a los temas relacionados con el mercado como los clientes, competidores y mercado; con el fin de crear un plan estratégico para la empresa.
- **Asistente de producción**
- Supervisar y promover al personal el cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura.
 - Controlar y monitorear a través de formatos, materia prima como producto terminado.
 - Atender toma de pedido de los clientes.
 - Supervisar la calidad de los productos.
 - Recepcionar materia prima y realizar muestreos para aceptar o rechazar.
- **Chofer**
- Conducir y mantener en perfectas condiciones de funcionamiento el vehículo a su cargo e informar oportunamente.
 - Realizar labores de mantenimiento del vehículo bajo su responsabilidad y/o solicitar oportunamente el mantenimiento preventivo o correctivo.
 - Mantener en buen estado y realizar su limpieza y desinfección del vehículo antes y después de transportar materias primas, ingredientes, insumos y producto terminado.



TAUCHII & PROTEÍNAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

- Presentar oportunamente el informe sobre accidente del vehículo a su cargo, seguir los procedimientos legales para esclarecimiento de los hechos y colaborar en las diligencias necesarias.
- Cocineros:
- Garantizar la preparación y presentación de los alimentos de manera adecuada y eficiente, y de acuerdo a los estándares y procedimientos establecidos para su área.
 - Supervisar la preparación y presentación oportuna de los alimentos.
 - Asegurarse de contar con los productos y el mise en place para la operación de la cocina, de acuerdo al pronóstico de cubiertos para evitar escasez o desperdicio.
 - Utilizar básculas y medidas estándar de acuerdo a la receta.
 - Participar en el control de los costos del área, mediante la producción eficiente de los alimentos, evitando las mermas en lo posible.
 - Verifica que las ensaladas se preparen en el menor tiempo posible antes del servicio, preferentemente en el momento que se ordenan.
 - Descongelar los productos necesarios para su uso, ya que no puede descongelar y nuevamente congelar ningún producto.
 - Cumplir con los procedimientos de limpieza y desinfección destinadas para sus áreas.
- Azafata/mozo:
- Saludar y atender a los clientes según los estándares de calidad. Ser hospitalario demostrando tener una personalidad positiva hacia los clientes y hacia los compañeros de trabajo.
 - Revisar su área de trabajo para cerciorarse que todo esté de acuerdo con el montaje establecido y limpio.
 - Tener el equipo necesario para trabajar: azafate, lapicero, comandas, etc.
 - Conocer todo lo que ofrece nuestra carta, y métodos de preparación. Debemos estar preparados para absolver todas las dudas que pueda tener nuestro cliente respecto la carta.

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

- Cumplir con los procedimientos al momento del pedido de un cliente.
 - Cuando el cliente se retire del comedor recoger todas las mesas prestando atención a lo siguiente:
 - El tablero debe estar completamente seco, si se tiene mantel este deberá remplazarse.
- Ayudante de cocina:
- Disponer adecuadamente las herramientas, utensilios y materiales de trabajo; organizar neveras almacén de productos secos, cámara de refrigeración y armarios; lavar, pelar y cortar legumbres, hortalizas.
 - Colaborar con el cocinero en el servicio. Limpiar y ordenar su puesto de trabajo y colaborar en el arreglo general de la cocina. Estas funciones las realiza bajo la supervisión de un cocinero.
 - Otra tarea importante consiste en verificar que los congeladores y refrigeradores de la cocina operen con la temperatura adecuada al tipo de alimento y que su acomodo dentro de ellos favorezca su conservación. De igual manera, cuando el Ayudante de Cocina observa que se carece o está a punto de terminar la disponibilidad de algún insumo comunicar oportunamente al cocinero o directamente al jefe de producción.

V. NORMAS DE REFERENCIA Y DEFINICIONES

5.1 NORMAS DE REFERENCIA

Los procedimientos de manufactura de la empresa TAUCHII & PROTEINAS S.A.C han sido diseñados de acuerdo a los siguientes documentos:

- Norma Sanitaria para el Funcionamiento de Restaurantes y Servicios Afines. Resolución Ministerial N° 363-2005/MINSA (Ministerio de Salud, 2005).

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

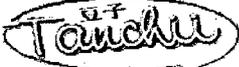
- Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano Decreto Supremo N° 007-98 SA (Ministerio de Salud, 1998)
- Codex Alimentarius, 2003. Código Internacional de prácticas recomendado- principios generales de higiene de los alimentos.
- Norma sanitaria que establece los Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano. Resolución Ministerial N° 591-2008 MINSA, 2008.

5.1 DEFINICIONES

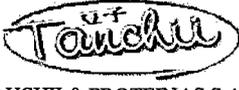
- Alimento o bebida: Cualquier sustancia o mezcla de sustancias destinadas al consumo humano, incluyendo las bebidas alcohólicas.
- Alimento Inocuo: Alimento que no causa daño a la salud del consumidor.
- Alimentos perecederos: alimentos cuya naturaleza los hace más sensibles al ataque de microorganismos y otros agentes de descomposición.
- Alimentos potencialmente peligrosos: alimentos capaces de producir un rápido desarrollo de microorganismos que pueden causar enfermedades.
- Apilar: forma de almacenamiento que consiste en colocar ordenadamente los sacos, bolsas, cajas u otros materiales de embalaje que contiene a los alimentos, en rumas o pilas hasta alcanzar cierto nivel de altura.
- Buenas Prácticas de Manufactura (BPM): Conjunto de prácticas adecuadas cuya observancia asegurará la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y bebidas.

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

- **Calidad sanitaria:** conjunto de propiedades y características de un producto que cumple con las especificaciones que establecen las normas sanitarias, y que, por lo tanto, no provoca daños a la salud.
- **Calidad:** conjunto de propiedades y características de un producto, que satisfacen las necesidades específicas de los consumidores.
- **Contaminación:** Presencia en los alimentos de microorganismos, virus y/o parásitos, sustancias extrañas o deletéreas de origen mineral, orgánico o biológico, sustancias radioactivas y/o sustancias tóxicas en cantidades superiores a las permitidas por las normas sanitarias vigentes, o que se presuman nocivas para la salud.
- **Contaminación alimentaria:** presencia de todo aquel elemento no propio del alimento y que puede ser detectable o no, al tiempo que puede causar enfermedades a las personas.
- **Contaminación cruzada:** proceso por el cual los microorganismos son trasladados mediante personas, equipos y materiales, de una zona sucia a una limpia, posibilitando la contaminación de los alimentos.
- **Descomposición de alimentos:** alteración de las propiedades fisicoquímicas, microbiológicas y sensoriales de los alimentos frescos que los hacen inaptos para su consumo.
- **Desinfección:** es la reducción, mediante agentes químicos (desinfectantes) o métodos físicos adecuados, del número de microorganismos en el edificio, instalaciones, maquinarias, utensilios y en el propio alimento hasta llegar a un nivel que no dé lugar a la contaminación del alimento que se elabora.
- **División en el tiempo:** Separación de las operaciones en la preparación de los alimentos en tiempos diferentes y secuenciales con el propósito de evitar la contaminación cruzada.

 <p>TAUCHI & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

- **ETA:** enfermedades transmitidas por los alimentos o aguas contaminadas, productos adulterados que afectan la salud de los consumidores.
- **HACCP:** Sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros que son importantes para la inocuidad de los alimentos.
- **Hoja de compra:** hoja de pedido de los requerimientos de materia prima necesarios para la elaboración de comidas según la programación mensual establecida.
- **Limpieza:** eliminación de tierra, residuos de alimentos, polvo, grasa u otra materia objetable.
- **Manipulador de alimentos:** toda persona que manipule directamente los alimentos, equipos, utensilios o superficies que entren en contacto con los mismos.
- **Materia Prima:** Insumo que se emplea en la preparación de alimentos y bebidas.
- **Microorganismos patógenos:** microorganismos capaces de producir enfermedades.
- **PEPS:** “primero que entra, primero que sale”, sistema de rotación de alimentos para asegurar el uso de los alimentos según su orden de llegada.
- **Planilla de recepción:** documento donde se registra la fecha y la hora de entrega del producto, el nombre del producto, el proveedor, la temperatura del producto, fecha de vencimiento y responsable de recepción y control.
- **Plagas:** Insectos, pájaros, roedores y cualesquier otro animal capaz de contaminar directa o indirectamente los alimentos.

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

- 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.
- Procedimiento: documento escrito que describe la manera específica de realizar una actividad o proceso.
- Rancidez: alteración del sabor y olor de los alimentos, especialmente grasas y aceites, cuando han sido expuestos a condiciones que aceleran su descomposición: luz, oxígeno, etc.
- Registro Sanitario: identificación de los productos alimenticios industrializados cuyo control es ejercido por la autoridad de salud: DIGESA.
- Rotación de productos: forma de utilización de los productos almacenados en función a su orden de llegada, empleando primero los más antiguos y luego los que fueron adquiridos más recientemente.
- Sistema de control de stock: sistema de inventario de productos alimenticios aplicado en los almacenes para llevar el control de la cantidad de los mismos.
- Temperaturas de Seguridad: Temperaturas que inhiben el crecimiento microbiano o eliminan la presencia de microorganismos en los alimentos. Su rango debe ser: inferiores a 5°C (refrigeración y congelación) y mayores a 60°C (hervido, cocción, horneado, etc). El Principio de la Aplicación de Temperaturas de Seguridad consiste en mantener las comidas frías bien frías y las comidas calientes bien calientes.

VI. REQUISITOS GENERALES

6.1 Infraestructura física.

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.

 <p>TAUCHI & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	<p>Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14</p>
---	--	--

Los lineamientos en este punto comprenden la ubicación del establecimiento, las instalaciones externas, las instalaciones internas, iluminación y la ventilación.

6.1.1 Ubicación.

La Planta está ubicada en Av. La Universidad N° 595- La Molina. Las vías de acceso y áreas de desplazamiento dentro del perímetro están adecuadamente pavimentadas, de manera que no se eleva polvo y facilita su limpieza.

6.1.2 Instalaciones externas:

6.1.2.1 Alrededores y vías de acceso.

El establecimiento se encuentra en una zona urbana, contando con pistas aptas para el tránsito, veredas y alumbrado público.

Los alrededores de la planta y el área bajo control del establecimiento se mantienen en condiciones que protegen a los alimentos de focos contaminantes.

De manera diaria los operarios realizan la evacuación de los desechos generados por la empresa.

6.1.3 Instalaciones internas:

6.1.3.1 Paredes

Las paredes son de materiales impermeables, no adsorbentes y lavables, tipo mayólica o cerámico y concreto. Son lisas, sin grietas y fáciles de limpiar y desinfectar. Se mantienen en buen estado de conservación e higiene. La pintura de recubrimiento es lavable, no contaminante, no adsorbente y de color claro.

6.1.3.2 Pisos

Los pisos son de material impermeable, no adsorbentes, sin fisuras ni grietas, resistentes, lavables y antideslizantes tipo porcelanato con unión a media caña entre la pared y el piso para facilitar el lavado y desinfección, además tienen una pendiente suficiente para que los líquidos escurran hacia los sumideros del desagüe.

 <p>TAUCHI & PROTEÍNAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

6.1.3.3 Techos

Los techos son lisos, de color claro, lavables y duraderos, para facilitar su limpieza y evitar acumulación de polvo y telarañas. Son material de concreto revestidos con pintura epóxica.

6.1.3.4 Ventanas

Las ventanas están instaladas de tal manera que impiden la acumulación de suciedad y sean fáciles de limpiar. Están provistas de vidrio para impedir la entrada de polvo, se mantienen siempre limpias y en buen estado, cuentan con láminas de seguridad para evitar el desprendimiento de pedazos de vidrio en caso de rompimiento.

6.1.3.5 Puertas

Las puertas son de superficies lisas, no adsorbentes y fáciles de limpiar.

6.1.4 Servicios:

6.1.4.1 Iluminación

Las áreas de producción tienen una iluminación adecuada de modo que permita evidenciar la suciedad y facilite las operaciones de manera higiénica y la seguridad del personal. La iluminación es blanca para no confundir los colores reales con los de los alimentos. Los fluorescentes cuentan con una protección que evita el riesgo de roturas y acumulación de polvo e insectos.

6.1.4.2 Instalaciones eléctricas

Los cables eléctricos están empotrados en la pared, no permitiéndose cables colgantes sobre la zona de manipulación de alimentos.

6.1.4.3 Ventilación

Las instalaciones se encuentran dispuestas de tal forma que se evita el calor excesivo, la condensación de vapor y la contaminación del aire, contándose con una campana extractora.



TAUCHII & PROTEÍNAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

6.1.4.4 Abastecimiento de Agua

La empresa dispone de abastecimiento suficiente de agua potable proveniente de la red pública.

El agua utilizada para la preparación de los productos y operaciones de limpieza contendrá entre 0.5 - 1.0 mg/L (ppm) de cloro libre residual, el control del nivel de cloro se realiza diariamente en los puntos de agua de sala de lavado y desinfección de, en caso no se cumpla el nivel mínimo se procederá a ajustar la cantidad de cloro y se realizarán controles del nivel de cloro hasta alcanzar el nivel mínimo requerido.

Los requisitos microbiológicos y fisicoquímicos que debe cumplir el agua potable se han establecido en la norma Límites de Calidad de Agua Vigentes en el Perú de Acuerdo a la Ley General de Aguas D.L. No. 17752, incluyendo las modificaciones de los Artículos 81 y 82 del Reglamento de los Títulos I, II, III, según el D.S. No. 007-83-SA.

6.1.4.5 Evacuación de aguas residuales

Dispone de un sistema eficaz de evacuación de efluentes, el mismo que se mantiene siempre en buen estado de limpieza y conservación y protegido adecuadamente para evitar el ingreso de roedores e insectos al establecimiento.

6.1.5 Instalaciones Sanitarias

Este capítulo abarca los servicios higiénicos y vestidores del personal y de visitas. Se establece los lineamientos generales para mantener los servicios higiénicos y vestidores en condiciones higiénicas con el fin de evitar contaminaciones en los productos.

6.1.5.1 Servicios higiénicos

Los servicios higiénicos están protegidos, no tendrán contacto con el área de preparación de los productos, cuentan con adecuada ventilación e iluminación.



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

6.1.5.2 Lavatorios

Los lavatorios que se encuentra al ingresar a la zona de producción y en los servicios higiénicos, están provistos de jabón líquido desinfectante, dispensador de papel toalla y un tacho con su respectiva bolsa de plástico y tapa.

Se cuenta con letreros recordatorios del lavado de manos y la forma como hacerlo y en donde se recuerda la obligación de realizarlo.

Asimismo, la empresa cuenta con un cronograma de turnos para la correcta limpieza y desinfección de todos los servicios higiénicos por parte del personal de limpieza.

6.1.5.3 Vestidores

Los vestidores serán, ventilados e iluminados. Se cuenta con suficiente número de casilleros.

Los vestidores siempre se mantendrán en condiciones higiénicas.

6.1.5.4 Duchas

Se cuenta con duchas en número adecuado y se mantienen en buenas condiciones sanitarias para el aseo diario del personal.

6.2 Personal

6.2.1 Estado de salud del personal

El personal que interviene en las labores de preparación de los productos o que tiene acceso a las sala de producción y cocina, no es portador de enfermedades infectocontagiosas ni presenta heridas o lesiones.

Cada manipulador de alimentos comunica inmediatamente al jefe de producción si se encuentra afectado por alguna enfermedad que ponga en riesgo la preparación o manipulación de alimentos seguros.

Si alguno de los manipuladores presenta, o se sospecha que padezca o porte alguna enfermedad, el jefe de producción lo deriva a otras áreas en las cuales no esté en contacto directo con el alimento.

Todo personal renueva su carné sanitario con una frecuencia de seis meses.

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

6.2.2 Aseo y presentación del personal

El personal que labora está completamente aseado.

Las manos están libres de cortes o heridas expuestas, las uñas están recortadas, limpias y sin esmalte, no se permite el uso de maquillajes, joyas u cualquier otro objeto que puede convertirse en fuente de contaminación.

Todos los manipuladores portan su respectivo uniforme, el cual se encuentra en perfecto estado de limpieza y es de uso exclusivo para las actividades de cada área.

El uso de la indumentaria es de carácter obligatorio.

➤ Tipos de uniforme:

a) Uniforme del personal:

- ✓ Polo blanco
- ✓ Pantalón blanco
- ✓ Mascarilla
- ✓ Tocas
- ✓ Vincha en el caso de mujeres
- ✓ Guantes de vinilo
- ✓ Guantes verdes (cuando la labor lo requiera)
- ✓ Botas
- ✓ Mandil de plástico

b) Uniforme del Visitante:

- ✓ Guardapolvo
- ✓ Gorro
- ✓ Mascarilla
- ✓ Botas

6.2.3 Conducta del Personal

Los manipuladores de alimentos conocen y practican conductas que evitan la contaminación de los mismos.

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

6.2.4 Capacitación y entrenamiento del personal

La empresa deberá adoptar disposiciones para que los trabajadores reciban una instrucción adecuada y continua en materia de manipulación higiénica de los alimentos y de higiene personal, BPM, POES y HACCP.

El diseño del cronograma anual de capacitaciones está en base a una detección de necesidades de capacitación lo que implica la aplicación de encuestas y cuestionarios.

El personal que labora es capacitado periódicamente en temas como:

Buenas prácticas de manufactura, manipulación e higiene, enfermedades transmitidas por alimentos (ETAS), contaminación cruzada, controles de procesos productivos, control de plagas, seguridad y salud en el trabajo.

Las áreas de producción cuentan con avisos preventivos y educativos sobre actividades de lavado y desinfección de manos y prácticas de higiene a observar en el establecimiento; éstos son cambiados según su desgaste.

6.2.5 Control de visitantes

Con respecto a los visitantes, la empresa toma sus precauciones para regular la entrada de ellos a la zona de preparación, con el fin de evitar contaminación. El Jefe de Producción y/o Gerente son los encargados de dirigir la visita y de hacerle conocer las normas que se han de cumplir durante su permanencia en las instalaciones.

6.2.6 Medidas de seguridad

Establecer las medidas necesarias para mantener la seguridad del personal. Los lineamientos aquí presentados abarcan a todo el personal manipulador de alimentos en la empresa y a los visitantes.

6.2.6.1 Botiquín de Primeros Auxilios

Todo el personal hace uso del botiquín de primeros auxilios para cubrir las necesidades ante cualquier incidente o accidente que se presente durante las horas de preparación de los productos. Esto implica el tratamiento inmediato de cortes, quemaduras u otras lesiones y el recubrimiento periódico de lesiones menores.



TAUCHII & PROTEÍNAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

6.2.6.2 Extintores contra incendios

La empresa cuenta con extintores para contrarrestar un posible incendio, están colocados con soportes adecuados y ubicados en lugares visibles y de fácil acceso. Existen instrucciones que indican los pasos a seguir para un adecuado uso del extintor ante cualquier emergencia.

6.3 Equipos y materiales

6.3.1 Equipos y maquinarias

Los equipos se mantienen en buen estado de funcionamiento, estos son de material de fácil limpieza y desinfección, resistentes a la corrosión y no transmiten sustancias tóxicas al alimento, todos los equipos y maquinarias de procesamiento son de acero inoxidable.

Todos los equipos están diseñados y fabricados de manera que aseguran la higiene. Se cuenta con un listado general de las máquinas y equipos que se encuentran con su código respectivo además de un cronograma de mantenimiento preventivo y está a cargo del Jefe de Producción.

6.3.2 Materiales de trabajo

Son aptos para estar en contacto con alimentos tales como: jabs, baldes, parihuelas, estoca, entre otros; no transmiten sustancias objetables a los alimentos como olores o sabores extraños.

Son capaces de resistir repetidas operaciones de limpieza y desinfección, no son absorbentes, pero sí resistentes a las operaciones de manipuleo, transporte y almacenamiento.

No se emplean utensilios de madera por el alto grado de contaminación que éstos representan.

6.3.3 Utensilios y recipientes

Todo utensilio y recipiente como: cuchillos, bandejas, tablas de picar, tinas, exprimidores entre otros; que entre en contacto con el alimento son mantenidos en



TAUCHII & PROTEÍNAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

condiciones apropiadas según el uso al que está destinado, son guardados en forma ordenada y en un lugar limpio cuando no sea utilizado.

Los utensilios y recipientes son de materiales aptos para entrar en contacto con los alimentos y no generan migraciones indeseables al mismo.

Son revisados periódicamente, se les realiza un mantenimiento y de ser necesario son cambiados al presentar deterioro excesivo, y son de fácil limpieza y desinfección.

6.3.4 Materiales de limpieza

Los materiales de limpieza son resistentes a las operaciones de trabajo, y a su vez el diseño facilita la limpieza y desinfección, así como que no es tóxico y es duradero para el uso al que ha sido destinado.

VII. PROCESO

7.1 Recepción y almacenamiento de materia prima, insumos y envases

Se recepciona de manera correcta las materias primas, insumos y envases para su utilización dentro del proceso de elaboración de los productos.

Se evita el ingreso de materias primas contaminadas, deterioradas, vencidas o infestadas por plagas.

La persona responsable de la inspección, antes de aceptar las materias primas, insumos y envases en la planta se asegura que estos sean de una calidad adecuada.

En el caso de insumos y envases se solicita al proveedor un certificado de calidad y/o ficha técnica.

La empresa elabora una relación de los proveedores que cumplen con los requerimientos de la empresa.

7.1.1 Almacenamiento de materias primas e insumos

Se almacena de manera correcta y adecuada las materias primas e insumos que sirven para la preparación de los productos y así evitar su contaminación, deterioro e infestación con plagas. Asimismo, se conserva higiénicamente los



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

envases que son utilizados como parte de los procesos establecidos por la empresa.

Se acondiciona el almacén para recibir la nueva materia prima (se limpia y ordena los equipos de frío, las parihuelas y los estantes). Las distancias a respetar son de: 20 cm. del piso, 60 cm. del techo y 50 cm. de la pared y entre rumas. Ningún alimento se coloca en contacto directo con el piso.

Se realiza una estricta rotación PEPS (Primero en Entrar, Primero en Salir). El almacén se mantiene seco y ventilado (almacén de secos).

Las cámaras de refrigeración y congelación se mantienen limpias y en buenas condiciones sanitarias.

7.1.2 Almacenamiento de productos químicos y materiales de limpieza

Los productos químicos empleados para la limpieza y desinfección se mantienen en el área destinada, debidamente identificada y tapados, y sólo tiene acceso a ellos el personal responsable.

Su uso se realiza teniendo en cuenta las recomendaciones del fabricante y tomando las precauciones personales para su preparación.

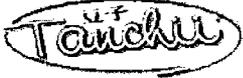
Queda totalmente prohibido el almacenamiento de otro tipo de producto en el almacén de productos químicos y en el de productos de limpieza.

7.1.3 Almacenamiento de envases

El almacenamiento de los envases se realiza en el espacio designado para los mismos. Los envases nunca son colocados directamente sobre el piso.

7.2 Acondicionamiento de materias primas

Abarca una serie de operaciones previas a la elaboración de los productos terminados tales como: pesado el cual se realiza en una báscula ubicada en área de recepción de materia prima, la selección tiene como finalidad separar las frutas, verduras y hortalizas en mal estado y materias extrañas presentes, algunas frutas por sus mismas características son despedunculadas tales como: maracuyá, palta entre otras.

 <p>TAUCHII & PROTEÍNAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

El lavado se realiza por el método de inmersión tiene como objetivo retirar suciedad adherida a la fruta como polvo o tierra dependiendo de la materia prima el escobillado se realiza manual.

La desinfección reduce la carga microbiana a niveles aceptables de las materias primas utilizadas en el proceso de elaboración de los productos, se emplea una solución de hipoclorito de sodio entre 50 y 100 ppm por tiempos variables.

7.3 Operaciones de manufactura

Posteriormente según el producto final a obtener, las materias primas pasan por una serie de operaciones como: pelado, troceado, picado, y cocción.

El envasado, sellado se realiza en forma manual o mecanizada, para luego ser etiquetados, codificados y almacenados.

7.4 Almacenamiento de productos terminados

Se almacena de manera correcta y adecuada los productos lo cual evita su contaminación y deterioro. Las cámaras de refrigeración y congelación de productos terminados están provistas de dispositivos para la medición de la temperatura, dichos dispositivos son colocados en lugares visibles y se mantienen en buenas condiciones de conservación y funcionamiento con el objeto de asegurar la inocuidad y aptitud de los productos. Las cámaras de refrigeración y congelación se mantienen limpias y en buenas condiciones sanitarias.

Se realiza una estricta rotación PEPS (Primero en Entrar, Primero en Salir).

7.5 Despacho de productos terminados

El transporte para el reparto de los productos terminados cumple con las condiciones de higiene. El responsable realiza su labor de inspección cada vez que se realice el despacho y es verificado por el Asistente de producción.

VIII. RECLAMOS, QUEJAS DE CLIENTES Y/O CONSUMIDORES

Definir los lineamientos necesarios para atender las consultas, quejas y/o reclamos de los clientes y/o consumidores que tiene la empresa.

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

IX. PRODUCTOS NO CONFORMES

Definir los lineamientos necesarios para disponer de los productos que no cumplen con los requisitos de los clientes y/o consumidores.

X. RETIRO DE PRODUCTOS DEL MERCADO

Definir los lineamientos necesarios para disponer de los lotes de productos que no cumplen con los estándares de calidad e inocuidad.

En caso que sean detectados lotes de productos que no cumplan con la inocuidad, estos deben ser ubicados e identificados y retirados de los autoservicios y/o clientes.

XI. CONTROL DE PROCEDIMIENTOS Y FORMATOS

Cada área tiene que llenar sus registros diariamente, el Jefe de Producción es el encargado de verificar que esto se haga correctamente, además es el encargado de llevar el control de registros y documentos.

La empresa tiene una lista maestra, donde se tiene codificado todos los procedimientos, instructivos y formatos utilizados en el presente manual.

En el presente manual se ha definido un conjunto de procedimientos de manufactura asociados a las etapas de recepción, almacenamiento, control de proceso, etc., los mismos que se presentan en la Lista de Procedimientos y Registros.

Los procedimientos establecidos generan un conjunto de formatos que una vez llenados constituyen los registros del presente manual y la evidencia de su funcionamiento. Dichos registros se muestran en orden correlativo según el procedimiento al que correspondan.



TAUCHII & PROTEÍNAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

LISTA DE PROCEDIMIENTOS Y FORMATOS

PROCEDIMIENTOS		FORMATOS	
PBPM-001	Selección y control de proveedores	FBPM-001	Informe de Evaluación de Proveedores
		FBPM-002	Lista de proveedores aceptados
		FBPM-003	Auditorías a los proveedores
PBPM-002	Recepción y control de materias primas y alimentos procesados	FBPM-004	Control de la recepción de materias primas.
		FBPM-005	Análisis Sensorial de Pescado Fresco (Recepción).
		FBPM-006	Control de la Recepción de Productos Procesados/Insumos.
PBPM-003	Almacenamiento de materias primas no perecibles y alimentos procesados secos	FBPM-007	Control diario de la temperatura del almacén de materias primas no perecibles y alimentos procesados secos.
PBPM-004	Almacenamiento por refrigeración de materias primas y alimentos procesados perecibles	FBPM-008	Control diario de la temperatura de refrigeración.
PBPM-005	Almacenamiento por Productos Congelados	FBPM-009	Control Diario de la temperatura de la congeladora.
PBPM-006	Control de Mantenimiento y Calibración de las Escalas de Medición	FBPM-010	Calibración de los Equipos e Instrumentos
PBPM-007	Capacitación del Personal	FBPM-011	Control de Capacitación del Personal.
PBPM-008	Programa de Mantenimiento Preventivo de Maquinarias y Equipos	FBPM-012	Control del mantenimiento preventivo de Maquinarias y Equipos
PBPM-009	Procedimiento de Transporte de Materia Prima y productos terminados	FBPM-013	Control de Vehículos de Transporte
PBPM-010	Procedimiento de Limpieza y Desinfección de Áreas	FBPM-014	Control diario de Limpieza y Desinfección de las Instalaciones
PBPM-011	Procedimiento de Limpieza y Desinfección de Equipos, Maquinarias y Otros	FBPM-015	Control de Limpieza y desinfección de Equipos, Maquinarias y Otros
PBPM-012	Procedimiento de Control de la Higiene y Salud del Personal	FBPM-016	Control de Higiene del personal
		FBPM-017	Control de Casos de Afectación de Salud del Personal
PBPM-013	Procedimiento de Control de Plagas	FBPM-018	Fumigaciones
		FBPM-019	Desratización
		FBPM-020	Control de cajas cebadoras

 TAUCHII & PROTEINAS S.A.C	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

		FBPM-021	Verificación del Control de Plagas e Inspecciones de Barreras de Protección
PBPM-014	Procedimiento de Manejo del Agua	FBPM-022	Control de Cloro Residual
		FBPM-023	Resultado del Control Microbiológico del Agua
PBPM-015	Procedimiento de Manejo de Residuos Sólidos	FBPM-024	Control de Recolección y Disposición de Desechos

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

PBPM-001: SELECCIÓN Y CONTROL DE PROVEEDORES

1. OBJETIVO

Establecer un procedimiento para efectuar la selección y el control de proveedores de materia prima.

2. ALCANCE

Aplicable a los proveedores de materia prima utilizada en la elaboración de comidas en la Empresa TAUCHII & PROTEINAS S.A.C.

3. RESPONSABLES

3.1.- Administrador:

- Evaluar y seleccionar a los proveedores, tanto para su mantenimiento como para su incorporación como proveedores aceptados.
- Controlar a los proveedores.

3.2.- Jefe de Producción

- Asesorar al Administrador en la evaluación y selección de proveedores
- Mantener actualizado y conservar los documentos relacionados con este procedimiento

4. EJECUTORES

El personal de cocina será el responsable de evaluar la calidad e inocuidad de la materia prima.

5. FRECUENCIA

- Cuando se trate de seleccionar a un nuevo proveedor de materia prima, la evaluación se realizará mensualmente y/o en cada envío durante el periodo de un año.
- Con proveedores ya seleccionados la evaluación se realizará anualmente.

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

6. DESCRIPCIÓN

6.1.- Evaluación y Selección de proveedores

La adquisición de productos y la contratación de servicios se harán exclusivamente a proveedores que estén en proceso de evaluación o que, una vez evaluados, adquieran y mantengan la consideración de “proveedores aceptados”, se dispondrá de un Listado de Proveedores Aceptados (FBPM-002: Lista de proveedores aceptados).

En el proceso de evaluación se considerará lo siguiente:

En la evaluación de los proveedores se utilizará el modelo de Informe de Evaluación de Proveedores (FBPM-001: Informe de Evaluación de Proveedores), en el que se tomarán en consideración los siguientes aspectos:

- Cumplimiento de los requisitos especificados.
- Precio dentro del mercado.
- Cumplimiento de los plazos de entrega.

Para cada uno de los nuevos proveedores considerados se confeccionará el informe de evaluación de proveedores FBPM-001: Informe de Evaluación de Proveedores, donde se emitirá un dictamen acerca de la aceptación.

Los proveedores aceptables se codificarán según XXXX., atendiendo al número de dígitos que representen.

Se dispondrá de un listado de los proveedores (FBPM-002: Lista de proveedores aceptados), que incluirá a los aceptables y a los que se encuentran en proceso de evaluación y, que podrá ser gestionado mediante una base de datos.

6.2.- Proveedores anteriores a la aprobación del procedimiento.

Todos los proveedores habituales, anteriores a la fecha de aprobación del procedimiento, que no hayan presentado problemas relacionados con la calidad de los

	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

productos o servicios suministrados durante el último año, se han considerado aceptados pero se deberá cumplir dicho procedimiento.

6.3.- Control de los Proveedores Aceptados

El control de los proveedores aceptados se realizará anualmente respetando los criterios considerados para su selección. Los resultados obtenidos se anotarán en el registro FBPM-001: Informe de Evaluación de Proveedores.

6.4 Verificación

La Gerencia y/o la Jefatura de Producción podrán realizar una visita “inopinada” (en cualquier momento) a cualquier proveedor para verificar el cumplimiento del presente procedimiento. Para ello empleará el Formato FBPM – 003 Auditorías a los proveedores.

7. FORMATOS:

FBPM-001: Informe de Evaluación de Proveedores.

FBPM-002: Lista de proveedores aceptados.

FBPM-003: Auditorías a los proveedores.

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

PBPM-002: RECEPCIÓN Y CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y ALIMENTOS PROCESADOS

1. OBJETIVO

Describir las actividades que aseguren el cumplimiento de los requisitos especificados para la recepción y control de materias primas y alimentos procesados que servirán para la preparación y servicio de comidas en la Empresa TAUCHII & PROTEINAS S.A.C.

2. ALCANCE

Se aplica a las materias primas en general y a otros alimentos procesados empleados en la preparación de comidas de la Empresa.

3. RESPONSABLES

La persona responsable de hacer cumplir este procedimiento será el asistente de producción.

4. EJECUTORES

El personal de cocina será el responsable de la recepción y control de la materia prima y los alimentos procesados que ingresan a la empresa. El Asistente de producción realizará la verificación respectiva en la recepción.

5. FRECUENCIA

- El control en la recepción se realizará cuando lleguen las materias primas y otros alimentos procesados al comedor.

6. MATERIALES

- Hoja de pedido
- Balanza
- Termómetro de vástago de aguja
- Desinfección para el termómetro
- Lapicero

 <p>TAUCHI & PROTEÍNAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

- Planilla de recepción
- Especificaciones de calidad de las materia primas y alimentos procesados que se van a adquirir (Cuadro 1)
- Especificaciones de temperatura de las materia primas y alimentos procesados que se van a adquirir (Cuadro 2)

7. DESCRIPCION

7.1 Compra de materias primas y alimentos procesados

- No se adquirirán materias primas ni alimentos procesados procedentes de puestos de expendio que los coloquen en contacto directo con el suelo o los mantienen en condiciones insalubres.
- Todos los productos industrializados que no cuenten con Registro Sanitario serán rechazados así como aquellos que presentan fecha vencida o próxima a expirar.
- No se adquirirán alimentos envasados cuyo envase esté roto, oxidado o abombado.

7.2 Recepción y control de materias primas y alimentos procesados

- Realizar la recepción de la materia prima y alimentos procesados en las primeras horas de la mañana a fin de evitar el calor del mediodía que genera su pronta descomposición.
- Verificar las condiciones del vehículo: habilitación, puertas cerradas o caja cubierta, temperatura e higiene.
- Comparar la mercadería enviada verificando el peso y la cantidad solicitada según la hoja de compra (hoja de pedido). Anotar este peso en el registro FBPM-004: Control de la recepción de materias primas y alimentos procesados.

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

- Realizar una inspección visual de la materia prima y otros alimentos procesados que se reciben verificando su olor, textura, sabor, color, apariencia general, temperatura, fecha de caducidad y condiciones de empaque. Las características de calidad para la aceptación de la materia prima y alimentos procesados se muestran en el Cuadro 5: Especificaciones de calidad de las materias primas y alimentos procesados que se van a adquirir.
- Desechar aquellas frutas, hortalizas y tubérculos que presenten daños por golpes; picaduras de insectos, aves, roedores; parásitos; hongos; cualquier sustancia extraña o indicios de fermentación o putrefacción.
- Cuando se requiera, tomar la temperatura de la materia prima y alimentos procesados que se reciben, viendo que la misma sea la que se indica en las especificaciones establecidas en el Cuadro 4: Especificaciones de temperatura de las materias primas y alimentos procesados que se van a adquirir. Todos los alimentos perecederos deberán recibirse a una temperatura igual o menor a 4°C para sí asegurar que éstos no ingresen a la llamada *zona de peligro de la temperatura*. Luego de cada toma de temperatura se desinfectará el termómetro.
- Solamente se recibirán las materias primas y alimentos procesados que cumplan con las especificaciones que se establecieron para cada alimento o grupos de alimentos que se compran. Si existieran materias primas inadecuadas, éstas deberán devolverse tomando nota si la mercadería es rechazada y la razón del rechazo. Registrar estas observaciones en el formato FBPM-004: Control de la recepción de materias primas y en el formato FBPM-006: Control de la Recepción de Productos Procesados/Insumos.
- Para la recepción de pescado fresco se controlará con el formato FBPM-005: Análisis Sensorial de Pescado Fresco (Recepción).

 TAUCHI & PROTEINAS S.A.C	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

- No dejar las materias primas ni los alimentos procesados a la intemperie una vez recibidos e inspeccionados.
- No dejar sobre el suelo las materias primas y alimentos procesados que han sido aceptados, depositarlos en recipientes de conservación específicos para cada uno de ellos.
- Etiquetar la materia prima y alimentos procesados que han sido aprobados y transferirlos al lugar de almacenamiento.
- Guardar inmediatamente en los equipos de refrigeración o congelación las materias primas y alimentos procesados perecederos para evitar la exposición de los mismos a temperatura ambiente.

8. FORMATOS

FBPM-004: Control de la recepción de materias primas.

FBPM-005: Análisis Sensorial de Pescado Fresco (Recepción).

FBPM-006: Control de la Recepción de Productos Procesados/Insumos.

 TAUCHI & PROTEINAS S.A.C	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

Cuadro 1: Especificaciones de calidad de las materias primas y alimentos procesados que se van a adquirir.

ALIMENTO	CARACTERÍSTICAS ACEPTABLES	CARACTERÍSTICAS DE RECHAZO
RES	Superficie brillante y algo húmeda Color rojo subido Firme al tacto Olor característico	Superficie húmeda y pegajosa Color opaco oscuro verdoso Blando al tacto Olor ofensivo
CERDO	Superficie brillante y algo húmeda Color rosado subido Firme al tacto Olor característico	Masa muscular con gránulos blanquecinos Superficie húmeda y pegajosa Color opaco oscuro con visto verdoso Blando al tacto Olor ofensivo
POLLO	Superficie brillante Carne firme al tacto Piel bien adherida al músculo Carne rosada, húmeda Olor característico	Superficie pegajosa Carne blanda al tacto Piel que se desprende fácilmente Coloración roja oscura, verdosa o con coágulos de sangre Olor ofensivo
PESCADO	Ojos prominentes y brillantes Agallas rojas y húmedas Escamas firmemente adheridas Carne firme al tacto Olor característico (a algas marinas)	Ojos hundidos opacos Agallas pálidas, verdosas o grises Escamas que se desprenden fácilmente Carne blanda que se desprende del espinazo Olor desagradable
MARISCOS	Moluscos (almejas, conchas de abanico) : las valvas deben estar cerradas y producir un sonido macizo cuando se golpea. Cefalópodos (pulpo, calamar, pota): deben tener piel suave y húmeda, ojos brillantes, carne firme y elástica. Caracoles: deben estar vivos, llenar completamente la envoltura y presentar movilidad a la excitación. Crustáceos (camarones, langostinos y cangrejos): deben tener carne firme y elástica; el cangrejo debe presentar rigidez en las patas; el camarón debe ser de color verde azulado y su cola debe replegarse bajo el tórax.	Moluscos (almejas, conchas de abanico) : valvas abiertas, mal olor y contenido seco. Cefalópodos (pulpo, calamar, pota): olor repulsivo, coloraciones oscuras (rojizas, pardas), ojos opacos y hundidos. Caracoles: olor desagradable, ausencia de respuesta a cualquier tipo de acción. Crustáceos (camarones y cangrejos): coloración oscura, falta de rigidez en las patas.
LECHE EVAPORADA	Envases íntegros y limpios Color de la leche blanco cremoso Consistencia ligeramente espesa Olor y sabor característicos	Envases con abolladuras Envases hinchados Envases oxidados
LECHE EN	De color blanco cremoso Envases sin roturas, con etiqueta y	Presencia de grumos u otros contaminantes. Envases rotos.

 TAUCHI & PROTEÍNAS S.A.C	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

POLVO	con fecha de expiración vigente	
QUESO FRESCO	Color blanco cremoso Olor y sabor característicos	Manchas en la superficie (hongos) Si tiene materias extrañas.
MANTEQUILLA	Sabor dulce, sin partículas extrañas. Envoltura que especifique el uso de leche pasteurizada para su fabricación.	Sabor rancio, con partículas extrañas. Envoltura no especifica el uso de leche pasteurizada para su fabricación.
GRANOS: Menestras, maní, cereales	Deben estar enteros y limpios	No deben estar hongueados. No deben estar picados por insectos. Con residuos de tierra, arena o piedritas. Olores raros o manchas de aceite o kerosene.
ARROZ	Con superficie lustrosa	Con olor a humedad. Cuerpos extraños (heces de roedores).
HARINAS: Trigo, maíz, habas, chuño, etc.	Olor característico al cereal sobre la base del cual se ha elaborado. Deben de encontrarse en polvo en su totalidad	Con olor rancio o a humedad. Presencia de trozos solidificados o apelmazados y con evidencia de insectos (gorgojo, polilla).
PAN	Corteza de color caramelo claro Consistencia quebradiza Miga blanda, elástica de tipo esponjoso Olor característico	Con cuerpos extraños. Con hongos en la superficie. Cuando al partir el pan haya alguna sustancia líquida.
FIDEOS	Deben presentarse enteros, íntegros, secos, sin presencia de insectos. Las bolsas deben de estar intactas.	Con olor a humedad. Envases rotos. Con presencia de manchas, gorgojos o cuerpos extraños.
HUEVOS	Cáscara limpia en forma natural (sin lavar), sin rajaduras ni olores extraños. Clara firme, transparente, homogénea; y yema firme y entera, sin pigmentos extraños.	Cáscara rajada, rota o de aspecto anormal. Clara muy fluida, con pérdida de consistencia al ser extendida en un plato. Presencia de pigmentos de sangre.
HORTALIZAS	Adecuado estado de madurez Las verduras de hojas no deben haber florecido.	Atacadas por insectos o larvas. Cubiertas de barro u otras materias extrañas en la superficie.
FRUTAS	Color, olor y textura característicos del estado de madurez. Limpias y sin cuerpos extraños adheridos a la superficie.	Con picaduras de insectos, aves y roedores. Con parásitos, hongos, residuos de polvo y barro o cualquier sustancia extraña. Estar dañada por golpes. Indicios de fermentación.
TUBÉRCULOS, RAÍCES Y BULBOS	Con coloración homogénea.	Cubiertos de barro o tierra. Con presencia de golpes y manchas. No deben adquirirse picados.

FUENTE: (Palma, 2003)

 TAUCHII & PROTEINAS S.A.C	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

Cuadro 2: Especificaciones de temperatura de las materias primas y alimentos procesados que se van a adquirir.

ALIMENTO	T° de recepción (°C)
Pescado fresco	0°C a -1°C
Pescado congelado	-18°C o menos ideal -20°C o menos
Carne de res o cerdo	-1°C a 5°C ideal -1°C a 4°C
Carne de res o cerdo congelada	-18°C o menos
Carne envasada al vacío	3°C a -1°C o según indicación del envase
Hígado	Menos de 2°C
Pollo	2°C a -2°C
Lácteos (leches fluidas, en polvo, yogur, postres, dulce de leche, manteca, crema, ricota, quesos)	5°C a 0°C o según indicación del envase
Helados	-14°C o menos
Huevos frescos	15°C a 8°C
Verduras congeladas	-18°C o menos
Enlatados	Ambiente
Farináceos (cereales, arroz, fideos secos, pastas frescas, panes)	Según indicación del envase
Frutas, verduras, hortalizas frescas y legumbres	Según producto

FUENTE: Zuloeta, (2009)

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

**PBPM-003: ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS NO
PERECIBLES Y ALIMENTOS PROCESADOS SECOS**

1. OBJETIVO

Describir las actividades para el almacenamiento de materias primas no perecibles y alimentos procesados secos con el fin de evitar su daño o deterioro, así como conservar y proteger su calidad.

2. ALCANCE

Se aplica a las materias primas no perecibles y a los alimentos procesados secos en general (enlatados, cereales, harinas, azúcar, galletas, filtrantes, café, etc.) que son empleados en la preparación y servido de comidas en la Empresa TAUCHII & PROTEINAS S.A.C.

3. RESPONSABLES

La persona responsable de hacer cumplir este procedimiento será el Jefe de Producción.

4. EJECUTORES

El personal de cocina será el responsable del almacenamiento de materias primas no perecibles y los alimentos procesados secos y de la verificación y registro diario de la temperatura de los almacenes.

El Asistente de producción se encargará del control diario de existencias y también se encargará del control de temperatura.

5. FRECUENCIA

- El almacenamiento de materias primas no perecibles y alimentos procesados secos que se utilizarán para la preparación y servido de comidas se realizará después de cada compra efectuada.

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

- La verificación y registro de la temperatura del almacén de materias primas no perecibles y alimentos procesados secos se realizará diariamente en los dos turnos.

6. MATERIALES

- Estantes o anaqueles de almacenamiento de acero inoxidable.
- Termómetro ambiental de pared.
- Contenedores de plástico con tapa.

7. DESCRIPCIÓN

- Realizar diariamente la lectura de la temperatura del almacén indicada en el termómetro ambiental de pared ubicado en el centro del lugar. La temperatura deberá encontrarse entre los 10°C y 30°C. Anotar las lecturas leídas en el registro FBPM-004: Control semanal de la temperatura del almacén de materias primas no perecibles y alimentos procesados secos.
- Verificar que el área esté siempre ventilada para evitar el crecimiento de mohos y levaduras.
- Manipular adecuadamente los envases y embalajes que contiene a las materias primas no perecibles y alimentos procesados secos a fin de evitar golpes que puedan ocasionar su ruptura y contaminación.
- Colocar las materias primas no perecibles y alimentos procesados secos sobre los estantes o anaqueles de almacenamiento, los cuales deben mantenerse a una distancia no menor de 0.20 m. del piso y separados de las paredes con el fin de evitar la condensación de la humedad y permitir la adecuada limpieza.
- Apilar los alimentos contenidos en sacos, bolsas o cajas de manera entrecruzada y a no menos de 0.60 m. del techo. Los sacos apilados tendrán

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

una distancia entre sí de 0.15 m. para la circulación del aire. Antes de abrir cualquiera de estos envases se verificará que estén externamente limpios.

- Almacenar los alimentos secos en sus envases originales, los mismos que deben estar íntegros y cerrados.
- Los productos enlatados antes de ser almacenados, deben ser sometidos a una inspección visual con respecto a la presencia de abolladuras, corrosión, fecha de caducidad y prestando especial atención a la presencia de latas hinchadas, corroídas y abolladas, que de encontrarlas serán rechazadas inmediatamente.
- Los alimentos en polvo (como harinas) o granos (como el maíz) así como el azúcar, arroz, leche en polvo, etc. se almacenarán en recipientes que los protejan de la contaminación, o sea, en un contenedor de plástico con tapa. Si estos u otros productos permanecieran por un periodo mayor a un mes, conviene identificarlos colocando una etiqueta blanca donde se indica el nombre del producto, la fecha de recepción y fecha de caducidad.
- Siempre que se introduzcan nuevos artículos, los antiguos han de colocarse en la parte anterior del estante para asegurar que se utilicen primero, para cumplir con el sistema PEPS (Primero en Entrar, Primero en Salir). Esto tiene por objetivo que el alimento no pierda su frescura o se eche a perder antes de usarlo.

8. FORMATOS

FBPM-007: Control diario de la temperatura del almacén de materias primas no perecibles y alimentos procesados secos.

	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

**PBPM-004: ALMACENAMIENTO POR REFRIGERACIÓN DE
MATERIAS PRIMAS Y ALIMENTOS PROCESADOS PERECIBLES**

1. OBJETIVO

Describir las actividades para el correcto almacenamiento por refrigeración de materias primas y alimentos procesados perecibles (frutas, hortalizas, carnes, productos lácteos, etc.) que se utilizarán para la preparación de comidas en la Empresa TAUCHII & PROTEINAS S.A.C.

2. ALCANCE

Se aplica a las frutas, hortalizas, carnes, productos lácteos y demás alimentos que requieran de refrigeración para su conservación, los mismos que son empleados en la preparación de comidas en la Empresa TAUCHII & PROTEINAS S.A.C.

3. RESPONSABLES

La persona responsable de hacer cumplir este procedimiento será el Asistente de Producción.

4. EJECUTORES

El personal de cocina será el responsable del almacenamiento y de la correcta rotación de los productos conservados por refrigeración. Asimismo, se encargará de la verificación y registro de la temperatura de la refrigeradora.

El cocinero se encargará del control diario de existencias.

5. FRECUENCIA

- El almacenamiento por refrigeración de materias primas y alimentos procesados perecibles se realizará inmediatamente después de adquirida la compra.

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

- La rotación de estos alimentos almacenados por refrigeración se realizará según los requerimientos que sean necesarios para cumplir con el programa de preparación de comidas del comedor.
- El registro de temperatura de la refrigeradora se realizará diariamente en los dos turnos.

6. MATERIALES

- Refrigeradora provista de termómetro digital.
- Recipientes de poca profundidad y con tapa.

7. DESCRIPCIÓN

- Verificar que la temperatura de la refrigeradora se mantenga a 4°C o menos para que los alimentos estén a 4°C o menos en el centro de cada pieza (siempre y cuando se hayan cumplido buenas condiciones de almacenamiento). Anotar estas lecturas en el formato FBPM-008: Control diario de la temperatura de refrigeración.
- Almacenar por separado los alimentos de origen animal y vegetal para evitar la contaminación cruzada y la transferencia de olores indeseables.
- Colocar los alimentos crudos en la parte baja y los ya preparados, o que no necesiten cocción, en la parte superior para evitar que los crudos (por ejemplo el jugo de las carnes rojas crudas que posee una gran cantidad de microorganismos) se escurran y contaminen los alimentos cocidos o semielaborados (como una ensalada a la que sólo le falta el aderezo).
- Guardar las verduras de hoja en la parte media e inferior de la refrigeradora.
- Prestar especial atención a la temperatura de los alimentos potencialmente peligrosos tales como: carne, pollo, pescado, huevo, leches y productos lácteos, vegetales.

 <p>TAUCHI & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

- No guardar alimentos calientes en la refrigeradora ni sobrecargar su capacidad. No colocar grandes piezas de alimentos en su interior y acomodar los alimentos separados unos de otros sin pegarlos a las paredes de la refrigeradora para así garantizar una buena circulación del aire frío que permita alcanzar la temperatura de seguridad en el centro de cada pieza.
- No dejar los alimentos en lasta abiertas dentro de la refrigeradora, pues con la humedad se oxidan y contamina la comida. Al abrir una lata, se debe vaciar su contenido en un recipiente limpio y con tapa.
- Ordenar y de ser necesario, identificar los alimentos de acuerdo con la fecha de ingreso y fecha de caducidad a fin de comenzar utilizando aquellos que fueron adquiridos primero (rotación de productos). De esta manera se evita que los productos más antiguos se encuentren refundidos en la refrigeradora y se deterioren.

8. FORMATOS

FBPM-008: Control diario de la temperatura de refrigeración.

	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

PBPM-005: ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS CONGELADOS

1. OBJETIVO

Describir las actividades para el correcto almacenamiento de productos congelados que se utilizarán para la preparación de comidas en la Empresa TAUCHII & PROTEINAS S.A.C.

2. ALCANCE

Se aplica a todas las materias y alimentos procesados perecibles requieran de congelación para su conservación, los mismos que son empleados en la preparación de comidas en la Empresa TAUCHII & PROTEINAS S.A.C.

3. RESPONSABLES

La persona responsable de hacer cumplir este procedimiento será el Jefe de producción.

4. EJECUTORES

El personal de cocina será el responsable del almacenamiento y de la correcta rotación de los productos conservados por congelación. Asimismo, se encargará de la verificación y registro de la temperatura de la congeladora.

El cocinero se encargará del control diario de existencias.

El Asistente de producción llevará a cabo los controles respectivos de temperatura.

5. FRECUENCIA

- El almacenamiento de alimentos por congelación se realizará inmediatamente después de adquirida la compra.
- La rotación de los alimentos por congelación se realizará según los requerimientos que sean necesarios para cumplir con el programa de preparación de comidas del comedor.

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

6. MATERIALES

- Congeladora.
- Recipientes con tapa.
- Bandejas.
- Plástico transparente.

7. DESCRIPCIÓN

- Verificar que la temperatura de la congeladora se mantenga a menos de 0°C (de preferencia temperaturas menores a -18°C). Anotar estas lecturas en el formato FBPM-009: Control Diario de la Temperatura de la Congeladora.
- Al recibir los alimentos congelados, se colocarán inmediatamente en el congelador para evitar que puedan entrar a la zona de peligro de la temperatura.
- Dividir los alimentos en porciones para su congelación. De este modo se facilita su posterior descongelación.
- Colocar los recipientes limpios los alimentos antes de congelarlos y taparlos perfectamente.
- Las carnes y menudencias congeladas se dispondrán en bandejas o similares de material higienizable y resistente, colocadas en anaqueles o como bloques, siempre protegidas por un plástico transparente (no de color) de primer uso para evitar la contaminación y deshidratación.

8. FORMATO

FBPM-009: Control Diario de la temperatura de la congeladora.

 <p>TAUCHI & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

**PBPM – 006: CONTROL DE MANTENIMIENTO Y CALIBRACIÓN DE LAS
ESCALAS DE MEDICIÓN**

1. OBJETIVO

Este procedimiento permite establecer el mantenimiento preventivo y calibración al que deben ser sometidos los equipos e instrumentos de trabajo de la planta.

2. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todos los equipos e instrumentos que de no ser mantenidos en condiciones óptimas pueden afectar el control del proceso productivo.

3. RESPONSABILIDADES

- El Jefe de Producción es el encargado de vigilar que los equipos e instrumentos cumplan con el programa de mantenimiento y calibración.
- El Asistente de producción registra los formatos correspondientes.

4. PROCEDIMIENTO

- a. Se solicitará a una entidad particular como SGS del Perú, Cerper, SAT, Metroil, Indecopi, etc. realice la calibración de un termómetro para ser usado como Patrón con su respectivo certificado de calibración. Asimismo, se contará con pesas patrón para la calibración de las balanzas de la Empresa. Dichas pesas patrón serán también calibradas en una entidad particular autorizada para ello o en todo caso se mandaran calibrar las balanzas directamente y exigir el sello de dicha empresa.
- b. La calibración de dichos equipos patrones se realizará anualmente en dichas entidades.
- c. Se realizarán pruebas de comparación del termómetro a utilizar con el termómetro patrón, así como las balanzas a utilizar. Dichas actividades serán realizadas cada semana, o cuando sea necesario

 <p>TAUCHI & PROTEINAS S.A.C</p>	<p>MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA</p>	<p>Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14</p>
---	---	--

- d. La información de la calibración de los equipos e instrumentos será registrada en el Formato FBPM – 10 Calibración de los Equipos e Instrumentos en el cual se indicará la frecuencia del mantenimiento.

5. FORMATO

FBPM – 010 Calibración de los Equipos e Instrumentos

	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

PBPM-007: CAPACITACION DEL PERSONAL

1. OBJETIVO

Este procedimiento tiene como objetivo estipular las acciones a llevarse a cabo para lograr la adecuada capacitación del personal.

2. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todo el personal que participe directa o indirectamente en el proceso productivo.

3. RESPONSABILIDADES

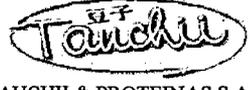
- Gerente de Planta, responsable de proveer los medios necesarios para el cumplimiento de este procedimiento.
- Jefe de producción, responsable de supervisar y verificar el cumplimiento de este procedimiento.

4. PROCEDIMIENTO

- a. La Empresa capacitará trimestralmente y las veces que fuera necesario.
- b. Los temas a tratar son: Buenas Prácticas de Manufactura, Higiene del Personal, Comportamiento de los Manipuladores, ETAS, Puntos Críticos de Control, etc.
- c. Los materiales a utilizar son: videos, separatas, diapositivas, etc.
- d. Después de la charla se evaluará al personal.
- e. Cada vez que un nuevo operario ingrese a la planta, será capacitado de inmediato por el Asistente de producción.

5. FORMATO

FBPM – 011 Control de Capacitación del Personal

	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

PBPM-008: MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE MAQUINARIAS Y EQUIPOS

1. OBJETIVO

Establecer la metodología adecuada para el mantenimiento preventivo de Maquinaria y Equipos que intervienen en la preparación de los alimentos.

2. ALCANCE

El presente procedimiento abarca a todos los Equipos y Maquinarias que intervienen en la preparación de los alimentos.

3. RESPONSABLES

- Gerente General: provee los recursos necesarios para el cumplimiento del procedimiento abajo mencionado.
- Jefe de Producción, supervisa y verifica el cumplimiento del procedimiento abajo mencionado.
- Asistente de Producción ejecuta el monitoreo.

4. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO

El mantenimiento de equipos y maquinarias se realizara de acuerdo al cronograma de mantenimiento y calibración, o cuando sea necesario y se registra en FBPM – 012.

Cuadro 3: Lista de máquinas y equipos

MAQUINARIA Y / O EQUIPO	FRECUENCIA DEL MANTENIMEITNO
Balanza	SEMESTRAL
Cocina Industrial	SEMESTRAL
Campana extractora	SEMESTRAL
Horno Industrial	SEMESTRAL
Mesas de trabajo	SEMESTRAL
Cortadora de carne	SEMESTRAL
Refrigeradora	SEMESTRAL
Congeladora	SEMESTRAL
Licadoras	SEMESTRAL

5. FORMATOS

- FBPM-012: Control del mantenimiento preventivo de Maquinarias y Equipos.

	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

**PBPM-009 TRANSPORTE DE PRODUCTOS MATERIA PRIMA Y
PRODUCTOS TERMINADOS**

1. OBJETIVO

Este procedimiento debe permitir lograr un adecuado transporte del producto como materia prima y como producto terminado al punto de venta y/o despacho del Puerto de embarque con orden y limpieza, evitándose la contaminación cruzada y cuidando así la calidad del producto final.

2. ALCANCE

Se aplica al transporte de producto como materia prima y producto terminado del almacén hasta los camiones.

3. RESPONSABILIDADES

Jefe de Producción, responsable de supervisar y verificar el cumplimiento de este procedimiento

4. PROCEDIMIENTO

- a. Los Vehículos que transporta la materia prima debe estar totalmente limpio y desinfectado.
- b. El vehículo de despacho de producto terminado deben estar limpios, libre de olores y contar con protección contra la humedad (toldos) o bien tener carrocería cerrada.
- c. El estibado se debe realizar en orden y limpieza, revisando la existencia o no de cajas, de empaque rotos o mal sellados, para regularizar su conformidad.
- d. Los camiones para despacho de producto terminado serán inspeccionados antes de cargar el producto.
- e. El encargado de realizar la inspección debe ser el Asistente de producción.

5. FORMATO

FBPM - 013: Control de Vehículos de transporte.

 <p>TAUCHII & PROTEÍNAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

**PBPM-010 PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE
ÁREAS**

1. OBJETIVO

Mantener una adecuada limpieza y desinfección de la infraestructura de las áreas (zonas) con que cuenta la Empresa TAUCHII & PROTEÍNAS S.A.C. para evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los alimentos elaborados.

2. ALCANCE

Este procedimiento abarca todas las áreas del Servicio de Alimentación.

Áreas:

- Zona de recepción.
- Área de preparación de productos.
- Área de Preparación de verduras.
- Almacén de Productos secos.
- Área de refrigeración y congelamiento.
- Vestidores y SSHH para damas .y caballeros
- Área de oficina.
- Área para desechos y basura.
- Tanque y Cisterna de almacenamiento de agua

3. RESPONSABILIDADES

El responsable de la aplicación de este procedimiento será el Jefe Producción y el Asistente de Producción ejecutará el monitoreo. El personal de limpieza ejecutará el procedimiento.

4. EJECUTORES

Este procedimiento será ejecutado por personal de limpieza.

5. FRECUENCIA (Ver cuadro 4)

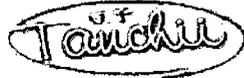
 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	<p>MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA</p>	<p>Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14</p>
--	---	--

6. MATERIALES (Ver cuadro 4)

7. PROCEDIMIENTOS (Ver cuadro 4)

8. FORMATOS

FBPM-014 “Control Diario de Limpieza y Desinfección de las Instalaciones”.



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

Cuadro 04: Limpieza y desinfección de áreas

Ítem	Área de Aplicación	Responsable	Frecuencia	Materiales	Procedimiento	Formato
1	ZONA DE RECEPCIÓN	El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El Asistente de Producción verifica su cumplimiento	Diaria: Limpieza y desinfección de pisos, Mensual: o cuando se requiera: Limpieza y desinfección de pisos, paredes, ventanas, puertas y techos.	- Escoba de cerdas gruesas y escobillones. - Recogedor. - Jalador. - Trapeador. - Detergente. - Hipoclorito de sodio	Limpieza diaria: Barrer toda el área en seco y recoger los desechos en el tacho de basura con bolsa. Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área del piso para luego proceder a su enjuague. Secar el piso con el jalador y el trapeador Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm). Limpieza Mensual: Limpiar con un escobillón las paredes, ventanas, puertas y techos de arriba hacia abajo terminando con el piso. Luego barrer el piso y recoger los desechos en el tacho de basura con bolsa. Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área del piso, paredes, ventanas, puertas y techos para luego proceder a su enjuague. Secar el piso con el jalador y el trapeador Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm).	FBPM- 014 Control Diario de Limpieza y Desinfección de las instalaciones.



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

2	<p>AREA DE PREPARACIÓN DE PRODUCTOS</p>	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El Asistente de Producción verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria: Limpieza y desinfección de pisos, ventana y paredes.</p> <p>Mensual: o cuando se requiera: Limpieza y desinfección de paredes, ventanas, puertas y techos, para realizar este procedimiento es necesario para la producción.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Escoba de cerdas gruesas y escobillones. - Recogedor. - Jalador. - Trapeador. - Detergente. - Hipoclorito de sodio 	<p>Limpieza diaria: Barrer toda el área en seco y recoger los deshechos en el tacho de basura con bolsa. Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área del piso, ventana y paredes, para luego proceder a su enjuague. Secar el piso con el jalador y el trapeador Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm).</p> <p>Limpieza Mensual: Cubrir todos los equipos con bolsas plásticas que se encuentran en estas áreas. Limpiar con un escobillón las paredes, ventanas, puertas y techos de arriba hacia abajo terminando con el piso. Luego barrer el piso y recoger los deshechos en el tacho de basura con bolsa. Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área del piso, paredes, ventanas, puertas y techos para luego proceder a su enjuague. Secar el piso con el jalador y el trapeador Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm).</p>	<p>FBPM- 014 Control Diario de Limpieza y Desinfección de las instalaciones.</p>
---	--	--	---	---	--	--



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

3	<p>AREA DE PREPARACIÓN DE VERDURAS</p>	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El Asistente de Producción verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria: Limpieza y desinfección de pisos, ventana y paredes.</p> <p>Mensual: o cuando se requiera: Limpieza y desinfección de paredes, ventanas, puertas y techos, para realizar este procedimiento es necesario para la producción.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Escoba de cerdas gruesas y escobillones. - Recogedor. - Jalador. - Trapeador. - Detergente. - Hipoclorito de sodio 	<p>Limpieza diaria: Barrer toda el área en seco y recoger los deshechos en el tacho de basura con bolsa. Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área del piso, ventana y paredes, para luego proceder a su enjuague. Secar el piso con el jalador y el trapeador Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm).</p> <p>Limpieza Mensual: Cubrir todos los equipos con bolsas plásticas que se encuentran en estas áreas. Limpiar con un escobillón las paredes, ventanas, puertas y techos de arriba hacia abajo terminando con el piso. Luego barrer el piso y recoger los deshechos en el tacho de basura con bolsa. Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área del piso, paredes, ventanas, puertas y techos para luego proceder a su enjuague. Secar el piso con el jalador y el trapeador Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm).</p>	<p>FBPM- 014 Control Diario de Limpieza y Desinfección de las instalaciones.</p>
---	---	--	---	---	--	--



TAUCHII & PROTEÍNAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

4.	<p>ALMACEN DE PRODUCTOS SECOS.</p> <p>ALMACENES DE MATERIAL DE EMPAQUE E INSUMOS</p>	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento.</p> <p>El Asistente de Producción verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria: Limpieza y desinfección de pisos y parihuelas (al final del turno de trabajo o cuando sea necesario).</p> <p>Mensual: o cuando se requiera: Limpieza y desinfección de pisos, paredes, puertas y techos, para realizar este procedimiento es necesario parar la producción.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Escoba de cerdas gruesas y escobillones. - Recogedor. - Trapeador. - Detergente. - Hipoclorito de sodio - Plumero 	<p>Limpieza diaria: Barrer y recoger los desechos y depositar en los tachos provistos de una bolsa y dejar tapados. Luego pasar trapeador húmedo a todo el piso y enjuagar. Humedecer el trapeador en una solución de desinfectante (Hipoclorito de sodio a 200 ppm) y pasar todo el área.</p> <p>Limpieza Mensual: Cubrir todo los productos con mantas antes de iniciar la operación. Desempolvar y limpiar las paredes, ventanas, techos y andamios, haciendo uso del plumero y escobillón.</p> <p>Levantar y desempolvar las parihuelas que están libres. Barrer el piso y recoger los desechos en el tacho de basura con bolsa. Luego aplicar solución de detergente y escobillar el área del piso, luego proceder a su enjuague. Secar el piso con el jalador y el trapeador Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm).</p>	<p>FBPM- 014 Control Diario de Limpieza y Desinfección de las instalaciones.</p>
----	--	---	--	--	---	--



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

5	<p>TANQUE Y CISTERNA DE ALMACENAMIENTO DE AGUA</p>	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El Asistente de Producción verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria: Limpieza y desinfección de los pisos y alrededores.</p> <p>Semestral: o cuando se requiera: Limpieza y desinfección del tanque y cisterna de almacenamiento de agua.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Escoba de cerdas gruesas y escobillones. - Recogedor. - Trapeador. - Detergente. - Hipoclorito de sodio 	<p>Limpieza diaria: Barrer toda el área en seco y recoger los desechos en el tacho de basura con bolsa. Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área. Secar el piso con el jalador y el trapeador Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm).</p> <p>Limpieza Semestral: Se contrata a una empresa particular con autorización sanitaria para realizar los trabajos de limpieza y desinfección del tanque elevado y de la cisterna de almacenamiento de agua.</p>	<p>FBPM- 014 Control Diario de Limpieza y Desinfección de las instalaciones.</p>
---	---	--	---	---	--	--



TAUCHII & PROTEÍNAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

6	<p>AREA DE REFRIGERACIÓN Y CONGELAMIENTO</p>	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento. El Asistente de Producción verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria: Limpieza y desinfección de pisos, ventana y paredes.</p> <p>Mensual; o cuando se requiera: Limpieza y desinfección de paredes, ventanas, puertas y techos, para realizar este procedimiento es necesario para la producción.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Escoba de cerdas gruesas y escobillones. - Recogedor. - Jalador. - Trapeador. - Detergente. - Hipoclorito de sodio 	<p>Limpieza diaria: Barrer toda el área en seco y recoger los desechos en el tacho de basura con bolsa. Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área del piso, para luego proceder a su enjuague. Secar el piso con el jalador y el trapeador Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm).</p> <p>Limpieza Mensual: Cubrir todos los equipos con bolsas plásticas que se encuentran en estas áreas. Limpiar con un escobillón las paredes, ventanas, puertas y techos de arriba hacia abajo terminando con el piso.</p> <p>Luego barrer el piso y recoger los desechos en el tacho de basura con bolsa. Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área del piso, paredes, ventanas, puertas y techos para luego proceder a su enjuague. Secar el piso con el jalador y el trapeador Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm).</p>	<p>FBPM- 014 Control Diario de Limpieza y Desinfección de las instalaciones.</p>
---	---	--	---	---	--	--



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

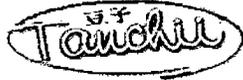
MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

7	<p>SERVICIOS HIGIÉNICOS Y VESTUARIOS</p>	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento.</p> <p>El Asistente de Producción verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria: Limpieza y desinfección antes durante y después de la jornada de trabajo o de acuerdo a las necesidades</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Escoba de cerdas gruesas y escobillones. - Recogedor. - Trapeador. - Paño. - Detergente. - Hipoclorito de sodio. - Baldes. - Guantes. - Pinesol. - Ácido muriático. 	<p>Limpieza diaria: Se limpia todo el piso con una escoba y se recogen los desechos en un tacho de basura con bolsa. Luego se pasa con trapo mojado en solución de detergente por toda el área (pisos y paredes) incluyendo inodoros, lavatorios, urinarios, se procede a su enjuague y secar con paño o trapeador humedecido.</p> <p>Luego desinfectar toda el área paredes, inodoros, lavatorios, urinarios, pasándoles con un paño humedecido con hipoclorito de sodio, al igual que el piso pasándole trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (400 ppm) o Pinesol. Aplicar ácido muriático a los inodoros para remover el sarro y proceder a su enjuague.</p>	<p>FBPM- 014 Control Diario de Limpieza y Desinfección de las instalaciones.</p>
---	---	---	---	--	--	--



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

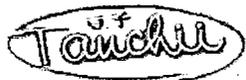
MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

8	<p>OFICINAS</p>	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento.</p> <p>El Asistente de Producción verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria: Limpieza y desinfección de pisos.</p> <p>Mensual o cuando se requiera: Limpieza de paredes, ventanas puertas y techos.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Escoba de cerdas gruesas y escobillones. - Recogedor. - Trapeador. - Detergente. - Hipoclorito de sodio 	<p>Limpieza diaria: Barrer toda el área en seco y recoger los deshechos en el tacho de basura con bolsa. Luego trapear el piso y enjuagar el trapeador. Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm).</p> <p>Limpieza Mensual: Limpiar con un escobillón las paredes, ventanas, puertas y techos de arriba hacia abajo terminando con el piso. Luego barrer el piso y recoger los deshechos en el tacho de basura con bolsa. Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área del piso, para luego proceder a su enjuague. Secar el piso con el jalador o trapeador Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm).</p>	<p>FBPM- 014 Control Diario de Limpieza y Desinfección de las instalaciones.</p>
9	<p>ÁREA PARA DESPERDICIOS Y BASURA</p>	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento.</p> <p>El Asistente de Producción verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria: Limpieza y desinfección de esta área.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Escoba de cerdas gruesas y escobillones. - Recogedor. - Trapeador. - Detergente. - Hipoclorito de sodio 	<p>Limpieza diaria: Barrer toda el área en seco y recoger los deshechos en el tacho de basura con bolsa. Aplicar solución de detergente y escobillar toda el área del piso, para luego proceder a su enjuague. Dejar secar. Luego desinfectar el piso, pasando el trapeador humedecido con Hipoclorito de sodio (200 ppm).</p>	<p>FBPM- 014 Control Diario de Limpieza y Desinfección de las instalaciones.</p>



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

Cuadro 05: Dosificaciones para Limpieza y Desinfección de áreas.

DOSIFICACIONES PARA LIMPIEZA Y DESINFECCION DE INFRAESTRUCTURA						
Nombre del producto	Usos	Dosificación	ppm	Tiempo de contacto	Frecuencia	Responsable
Desinfectante: Lejia Sapolio o Clorox (Hipoclorito de Sodio) (5.25 %)	Pisos	Desinfectante: 3.8 ml. /1 lt. de agua	250	5 min	Cada turno	Personal de limpieza
	Paredes				Una vez al día	
	Puertas y ventanas	Desinfectante: 2.9 /1 lt. de agua	150		Una vez a la semana	
	Techos					
Campana extractora	Desinfectante: 2 ml. /1 lt. de agua	100		2 veces por semana		
Desodorizante y desinfectante: Pinesol	Servicios higiénicos: urinarios e inodoros	Desinfectante: 7.6 ml. /1 lt. de agua	400	10-20 min	Cada turno	
		Desodorizante: 15 ml./1 lt. de agua			Una vez a la semana	



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

Cuadro 05: Dosificaciones para Limpieza y Desinfección de áreas.

DOSIFICACIONES PARA LIMPIEZA Y DESINFECCION DE INFRAESTRUCTURA					
Nombre del producto	Usos	Dosificación	Tiempo de contacto	Frecuencia	Responsable
Detergente en polvo : Sapolio	Pisos	Detergente : 15 gr. /1 lt. de agua	5 min	Cada turno	Personal de limpieza
	Paredes	Detergente : 5 gr. /1 lt. de agua		Una vez al día	
Desodorizante y desinfectante: Pinesol	Puertas y ventanas		Una vez a la semana		
	Techos		Cada turno		
Desengrasante: Neogras Remover Plus (diluido)	Campana extractora	Detergente : 10 gr. /1 lt. de agua	10 min	2 veces por semana	
		Desengrasante: 500 ml. (diluido) /1 lt. de agua	5- 10 min	Cada turno	
Desincrustante (en servicios higiénicos): Acido muriático ó Acido clorhídrico al 28%	Servicios higiénicos: urinarios e inodoros	Detergente : 15 gr. /1 lt. de agua	5 min	Una vez a la semana	
		Desodorizante: 15 ml./1 lt. de agua			
		Desincrustante (acido muriático) 300 ml. (diluido) / 1 lt. de agua			

 TAUCHII & PROTEINAS S.A.C	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

**PBPM-011: PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS,
MAQUINARIAS Y UTENSILIOS**

1. OBJETIVO

Mantener una adecuada limpieza y desinfección de los Equipos, Maquinarias, Utensilios y Equipos móviles (coches) con los que cuenta la empresa para evitar la contaminación cruzada y asegurar la calidad sanitaria de los productos.

2. ALCANCE

Este procedimiento abarca a todos los Equipos, Maquinarias, Utensilios e instalaciones móviles de la Empresa TAUCHII & PROTEINAS S.A.C.

La Limpieza y Desinfección de los equipos de la cocina se realizarán según el siguiente cuadro y cada vez que sea necesario.

Cuadro 6: Frecuencia de Limpieza y desinfección de equipos, maquinarias y utensilios

EQUIPO	INICIO DEL USO		FINAL DEL USO	
	LIMPIEZA	DESINFECCIÓN	LIMPIEZA	DESINFECCION
Balanzas	Diario	Diario	Diario	Diario
Cocina Industrial	Diario	Diario	Diario	Diario
Campana extractora	Diario	-	Diario	Semanal
Licuadoras	Diario	Diario	Diario	Diario
Mesas de trabajo	Diario	Diario	Diario	Diario
Cafetera industrial	Diario	Diario	Diario	Diario
Horno industrial	Diario	Diario	Diario	Diario
Cortadora de carne	Diario	Diario	Diario	Diario
Refrigeradora	Diario	Diario	Diario	Diario
Congeladoras	Diario	Diario	Diario	Diario
Lavatorios	Diario	Diario	Diario	Diario
Mesas	Diario	Diario	Diario	Diario
Parihuelas	Diario	Diario	Diario	Diario
Jabas	Diario	Diario	Diario	Diario
Transporte	Diario	Diario	Diario	Diario

	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

Cuadro 7: Recipientes y utensilios:

Recipientes Plásticos	Recipientes Metálicos	Utensilios Plásticos	Utensilios Metálicos
Bateas Balde	Ollas Asaderas Fuentes Bandejas Pasillos	Espátulas Tablas de picar Coladores Balde Lavatorios Jarras	Cuchillos Cucharas Cucharones Espumaderas Abridores Tazones Machetes Prensa papa Ralladores

3. RESPONSABILIDADES

El responsable de la aplicación de este procedimiento será el Jefe de Producción y el Asistente de producción ejecutará el monitoreo. El personal de limpieza ejecutará el procedimiento.

4. EJECUTORES

Este procedimiento será ejecutado por personal de limpieza.

5. FRECUENCIA (Ver cuadro 8)

6. MATERIALES (Ver cuadro 8)

7. PROCEDIMIENTOS (Ver cuadro 8)

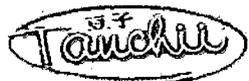
8. FORMATOS

FBPM- 015 Control de Limpieza y desinfección de Equipos, Maquinarias y Otros.

 TAUCHII & PROTEÍNAS S.A.C	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

Cuadro 8: Limpieza y desinfección de Equipos, Maquinarias y Otros.

Ítem	Área de Aplicación	Responsable	Frecuencia	Materiales	Procedimiento	Formato
1	COCINA INDUSTRIAL	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento.</p> <p>El Asistente de Producción verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria:</p> <p>Al Término de elaboración se Limpia y desinfecta las superficies internas y externas de la cocina.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Escobilla o esponja abrasiva. - Paños. - Sustancia desengrasante. - Detergente. - Desinfectante. 	<p>Al término de la elaboración:</p> <p>Retirar todo tipo de productos antes de iniciar el proceso de limpieza.</p> <p>Retirar las parrillas de la cocina y limpiarlas con la esponja abrasiva y la solución de detergente.</p> <p>Limpiar toberas del quemador</p> <p>Luego frotar toda la superficie de la cocina con la esponja abrasiva y la sustancia desengrasante</p> <p>Luego aplicar la solución de detergente con la esponja abrasiva, frotando enérgicamente para luego enjuagar con abundante agua.</p> <p>Luego secar con un paño húmedo.</p> <p>Y desinfectar frotando la superficie de la cocina con paño humedecido con desinfectante (hipoclorito de sodio a 50 ppm.).</p>	<p>FBPM- 015</p> <p>Control de Limpieza y desinfección de Equipos, Maquinarias y Otros.</p>
2	CAMPANA EXTRACTORA	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento.</p> <p>El Asistente de Producción verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria:</p> <p>Al Término de elaboración se Limpia y desinfecta las superficies internas y externas de la campana.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Escobilla o esponja abrasiva - Paños. - Sustancia desengrasante. - Detergente. - Desinfectante. 	<p>Limpieza al término de elaboración:</p> <p>Retirar todo tipo de productos antes de iniciar el proceso de limpieza.</p> <p>Limpiar profundamente interno y externamente, frotando en los lugares donde se acumule grasa, con esponja abrasiva y solución de sustancia desengrasante.</p> <p>Luego aplicar solución de detergente para su posterior enjuague.</p> <p>Secar con paño húmedo,</p> <p>Y desinfectar frotando toda la superficie de la campana con paño humedecido con desinfectante (hipoclorito de sodio a 100 ppm.).</p>	<p>FBPM- 015</p> <p>Control de Limpieza y desinfección de Equipos, Maquinarias y Otros.</p>



TAUCHI & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

3	LICUADORAS	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento.</p> <p>El Asistente de Producción verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria:</p> <p>Al Término de su uso se Limpia y desinfecta las superficies internas y externas de la licuadora.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Paños. - Esponja. - Detergente. - Desinfectante. 	<p>Limpieza al término de su uso.</p> <p>Abrir la compuerta, retirar las tapas. Retirar las piezas desmontables Refregar con una esponja o paño humedecido en solución de detergente las paredes interiores y las cuchillas o piezas tratando de eliminar los residuos. Para su posterior enjuague. Secar frotando con un paño humedecido limpio por todo el interior y exterior de la máquina. Montar la máquina. Para terminar se desinfecta toda la superficie en contacto con el alimento. Dejar secar.</p>	<p>FBPM- 015</p> <p>Control de Limpieza y desinfección de Equipos, Maquinarias y Otros.</p>
4	BALANZAS	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento.</p> <p>El Asistente de Producción verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria:</p> <p>La limpieza y desinfección se debe realizar diaria, por turno y cuando sea necesario.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Paños. - Detergente. - Desinfectante. 	<p>Limpieza diaria y al término de su uso:</p> <p>Retirar el polvo y residuos de toda la superficie de la balanza con una brocha o paño. Humedecer el paño en una solución de detergente, limpiar la plataforma y demás partes de la balanza. Enjuagar el paño en abundante agua y volver a pasar por la balanza en su totalidad. Repetir este proceso cuantas veces sea necesario. Dejar secar.</p> <p>Desinfectar toda la superficie en contacto con los alimentos haciendo uso de un pulverizador o paño humedecido en desinfectante. Dejar secar.</p> <p>En caso que la producción no sea continúa proteger con bolsa para evitar su re contaminación.</p>	<p>FBPM- 015</p> <p>Control de Limpieza y desinfección de Equipos, Maquinarias y Otros.</p>



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

5	UTENSILIOS	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento.</p> <p>El Asistente de Producción verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria:</p> <p>La limpieza y desinfección se debe realizar diaria, por turno y cuando sea necesario.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Paños. - Detergente. - Desinfectante. 	<p>Limpieza diaria y al término de la producción:</p> <p>Retirar todos los residuos sólidos de la superficie de los utensilios.</p> <p>Remojar con agua y luego, pasar un trapo humedecido en solución de detergente, frotar enérgicamente hasta remover toda grasa de la superficie.</p> <p>Enjuagar con abundante agua hasta quedar exento de residuos de detergente.</p> <p>Secar con un paño seco y limpio.</p> <p>Proceder a su desinfección haciendo uso de un paño humedecido en desinfectante. (Hipoclorito de sodio a 100 ppm.)</p> <p>Dejar secar.</p>	<p>FBPM- 015</p> <p>Control de Limpieza y desinfección de Equipos, Maquinarias y Otros.</p>
6	HORNO INDUSTRIAL	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento.</p> <p>El Asistente de Producción verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria:</p> <p>La limpieza y desinfección se debe realizar diaria, por turno y cuando sea necesario.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Paños. - Detergente. - Desinfectante. 	<p>Limpieza diaria y al término de la producción:</p> <p>Retirar todos los residuos sólidos de toda la superficie que pudiera encontrarse.</p> <p>Pasar un trapo humedecido en una solución de detergente, frotar enérgicamente hasta remover toda grasa de la superficie, si fuera necesario usar removedor de grasa).</p> <p>Enjuagar con abundante agua hasta quedar exento de residuos de detergente.</p> <p>Secar con un paño seco y limpio.</p> <p>Desinfectar toda la superficie en contacto con los alimentos haciendo uso de un paño humedecido en desinfectante.</p>	<p>FBPM- 015</p> <p>Control de Limpieza y desinfección de Equipos, Maquinarias y Otros.</p>



TAUCHII & PROTEÍNAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

7	<p>MESAS PARIHUELAS JABAS</p>	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento.</p> <p>El Asistente de Producción verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria: La limpieza y desinfección se debe realizar diaria, por turno y cuando sea necesario.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Paños. - Detergente. - Desinfectante. 	<p>Limpieza diaria y al término de la producción:</p> <p>Retirar todos los residuos sólidos de toda la superficie que pudiera encontrarse. Remojar con agua y luego, pasar un trapo humedecido en una solución de detergente, frotar enérgicamente hasta remover toda suciedad de la superficie. Enjuagar con abundante agua hasta quedar exento de residuos de detergente. Dejar secar. Proceder a su desinfección haciendo uso de un paño humedecido en desinfectante.</p>	<p>FBPM- 015 Control de Limpieza y desinfección de Equipos, Maquinarias y Otros.</p>
8	<p>REFRIGERADOR AS CONGELADORA S TRANSPORTE</p>	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento.</p> <p>El Asistente de Producción verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria: La limpieza y desinfección se debe realizar diaria, por turno y cuando sea necesario.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Paños. - Detergente. - Desinfectante. 	<p>Limpieza diaria y al término de la producción:</p> <p>Retirar todos los residuos sólidos de toda la superficie que pudiera haber. Remojar con agua y luego, pasar un trapo humedecido en una solución de detergente, frotar enérgicamente hasta remover toda grasa o suciedad de la superficie. Enjuagar con abundante agua hasta quedar exento de residuos de detergente. Secar con un paño húmedo y limpio. Desinfectar toda la superficie en contacto con los alimentos haciendo uso de un paño humedecido en desinfectante.</p>	<p>FBPM- 015 Control de Limpieza y desinfección de Equipos, Maquinarias y Otros.</p>



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

9	CORTADORA DE CARNE	<p>El Personal de limpieza ejecuta el procedimiento.</p> <p>El Asistente de Producción verifica su cumplimiento</p>	<p>Diaria:</p> <p>La limpieza y desinfección se debe realizar diaria, por turno y cuando sea necesario.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Paños. - Detergente. - Desinfectante. 	<p>Limpieza diaria y al término de la producción:</p> <p>Retirar todos los residuos sólidos de toda la superficie que pudiera haber.</p> <p>Remojar con agua y luego, pasar un trapo humedecido en una solución de detergente, frotar enérgicamente hasta remover toda grasa o suciedad de la superficie.</p> <p>Enjuagar con abundante agua hasta quedar exento de residuos de detergente.</p> <p>Secar con un paño húmedo y limpio.</p> <p>Desinfectar toda la superficie en contacto con los alimentos haciendo uso de un paño humedecido en desinfectante.</p>	<p>FBPM- 015</p> <p>Control de Limpieza y desinfección de Equipos, Maquinarias y Otros.</p>
---	---------------------------	---	--	---	---	---

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

Cuadro 9: Dosificaciones para limpieza y desinfección de Equipos, Maquinarias y Otros.

DOSIFICACIONES PARA LIMPIEZA Y DESINFECCION DE EQUIPOS, MAQUINARIAS Y OTROS.						
Nombre del producto	Usos	Dosificación	ppm	Tiempo de contacto	Frecuencia	Responsable
Desinfectante: Lejía Sapolio o Clorox (Hipoclorito de Sodio) (5.25 %)	Pisos	Desinfectante: 3.8 ml. /1 lt. de agua	250	5 min	Cada turno	Personal de limpieza
	Paredes				Una vez al día	
	Puertas y ventanas	Desinfectante: 2.9 /1 lt. de agua	150		Una vez a la semana	
	Techos					
	Campana extractora	Desinfectante: 2 ml. /1 lt. de agua	100		2 veces por semana	
Desodorizante y desinfectante: Pinesol	Servicios higiénicos: urinarios e inodoros	Desinfectante: 7.6 ml. /1 lt. de agua	400	10-20 min	Cada turno	
		Desodorizante: 15 ml./1 lt. de agua			Una vez a la semana	



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

DOSIFICACIONES PARA LIMPIEZA Y DESINFECCION DE EQUIPOS, MAQUINARIAS Y OTROS.					
Nombre del producto	Usos	Dosificación	Tiempo de contacto	Frecuencia	Responsable
Detergente en polvo : Sapolio	Pisos	Detergente : 15 gr. /1 lt. de agua	5 min	Cada turno	Personal de limpieza
	Paredes	Detergente : 5 gr. /1 lt. de agua		Una vez al día	
Puertas y ventanas	Una vez a la semana				
Techos	Cada turno				
Desodorizante y desinfectante: Pinesol	Campana extractora	Detergente : 10 gr. /1 lt. de agua	10 min	2 veces por semana	
		Desengrasante: 500 ml. (diluido) /1 lt. de agua		Cada turno	
Desengrasante: Neogras Remover Plus (diluido)	Servicios higiénicos: urinarios e inodoros	Detergente : 15 gr. /1 lt. de agua	5- 10 min	Cada turno	
		Desodorizante: 15 ml./1 lt. de agua	5 min	Una vez a la semana	
		Desincrustante (acido muriático) 300 ml. (diluido) / 1 lt. de agua			
Desincrustante (en servicios higiénicos): Acido muriático ó Acido clorhídrico al 28%					



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

DOSIFICACIONES PARA DESINFECCION DE EQUIPOS, MAQUINARIAS Y OTROS.

Nombre del producto	Usos	Dosificación	ppm	Tiempo de contacto	Frecuencia	Responsable
Desinfectante: Lejía Sapolio o Clorox (Hipoclorito de Sodio) (5.25 %)	Cocina industrial, cafetera ind., hornos, lavatorios, etc.	1 ml. /1 lt. de agua	50	5-10 min	Cada turno	Ayudante de cocina
	Cámaras congeladoras				Una vez al día	Personal de limpieza
	Cámaras refrigeradoras				Una vez a la semana	
	Utensilios de cocina (plástico y metal)	2 ml /1 lt. de agua	100		Después de cada uso o una vez al día	Ayudante de cocina
	Mesas y mesones de acero					Personal de limpieza
	Cortadora de carne, balanza electrónica y licuadora Ind.					
	Desinfección de otros equipos					
	Vajilla y cubiertos	3.8 ml / lt. de agua	200			Vajilleros
Tablas de picar, cuchillos y machetes.	Ayudante de cocina					



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

DOSIFICACIONES PARA LIMPIEZA DE EQUIPOS, MAQUINARIAS Y OTROS.

Nombre del producto	Usos	Dosificación	Tiempo de contacto	Frecuencia	Responsable
Detergente en polvo : Sapolio	Cocina industrial, cafetera ind., hornos, lavatorios, etc.	5 gr. /1 lt. de agua	5- 10 min	Cada turno	Ayudante de cocina
	Cámaras congeladoras			Una vez a la semana	Personal de limpieza
	Cámaras refrigeradoras			Una vez al día	
	Utensilios de cocina (plástico y metal)			Cada turno	Ayudante de cocina
	Mesas y mesones de acero			Después de cada uso o una vez al día	
	Cortadora de carne, balanza electrónica y licuadora Ind.			Cada turno	Personal de limpieza
	Desinfección de otros equipos			Después de cada uso o una vez al día	
	Vajilla y cubiertos			5 min	Después de cada uso
	Tablas de picar, cuchillos y machetes.	10 gr. /1 lt. de agua	5- 10 min		Ayudante de cocina

 <p>TAUCHII & PROTEÍNAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

DOSIFICACIONES PARA DESINFECCION DE OBJETOS DE ALMACEN Y MOVILIDAD						
Nombre del producto	Usos	Dosificación	ppm	Tiempo de contacto	Frecuencia	Responsable
Desinfectante: Lejía Sapolio o Clorox (Hipoclorito de Sodio) (5.25 %)	Parihuelas de plástico	1 ml. /1 lt. de agua	100	5-10 min	Después de cada uso	Personal de limpieza
	Jabas				Antes de trasportar los productos	
	Camión de transporte de productos					



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

DOSIFICACIONES PARA LIMPIEZA DE OBJETOS DE ALMACEN Y MOVILIDAD

Nombre del producto	Usos	Dosificación	Tiempo de contacto	Frecuencia	Responsable
Detergente en polvo : Sapolio	Parihuelas de plástico	10 gm. /1 lt. de agua	5-10 min	Después de cada uso	Personal de limpieza
	Jabas				
	Camión de transporte de productos			Antes de trasportar los productos	



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

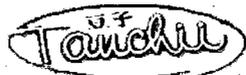
Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

DOSIFICACIONES PARA DESINFECCION DE UTENSILIOS DE LIMPIEZA

Nombre del producto	Usos	Dosificación	ppm	Tiempo de contacto	Frecuencia	Responsable
Desinfectante: Lejia Sapolio o Clorox (Hipoclorito de Sodio) (5.25 %)	Escobas	3.8 ml./1 lt. de agua	200	5 min	Después de ser usado	Personal de limpieza
	Baldes					
	Recogedores					
	Jaladores					
	Trapeadores					
	Tachos de basura			10 min	Una vez al día	



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

DOSIFICACIONES PARA LIMPIEZA DE UTENSILIOS DE LIMPIEZA

Nombre del producto	Usos	Dosificación	Tiempo de contacto	Frecuencia	Responsable
Detergente en polvo : Sapolio	Escobas	10 g./1 lt. de agua	5-10 min	Después de ser usado	Personal de limpieza
	Baldes				
	Recogedores				
	Jaladores				
	Trapeadores				
	Tachos de basura			Una vez al día	

 TAUCHII & PROTEINAS S.A.C	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

**PBPM-012 PROCEDIMIENTOS DE CONTROL DE LA HIGIENE Y SALUD DEL
PERSONAL**

1. OBJETIVO

El presente procedimiento define los cuidados que debe tener el personal para evitar la contaminación del producto con patógenos por prácticas inadecuadas de los manipuladores.

2. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica a todo aquel que ingrese a las áreas de procesamiento durante las horas de producción y fuera de ellas, y que participe directa e indirectamente en el proceso productivo.

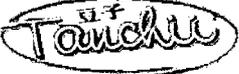
3. RESPONSABILIDADES

El responsable de la aplicación de este procedimiento será el Jefe de Producción y el Asistente de Producción realizará el monitoreo. El personal de limpieza ejecutará el procedimiento.

4. PROCEDIMIENTO

4.1 CONTROL DE ENFERMEDADES

- a. Tramitar el carnet sanitario para todo el personal.
- b. Guardar una copia del carnet sanitario.
- c. Planificar la renovación del carnet sanitario.
- d. Planificar la realización de un control médico completo (Récord Médico) para todo el personal operario cada seis meses y para los demás una vez al año, incluyendo análisis clínicos de sangre, heces y esputo. Este control es realizado por un hospital, centro de salud u otro centro autorizado por el MINSA.
- e. En caso de presentar síntomas de una enfermedad, infección, acné cutánea, herida abierta, etc. El personal no debe ingresar al área de procesamiento y debe comunicar de inmediato al Jefe de Producción.

 <p>TAUCHI & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

- f. El Jefe de Producción comprobará la enfermedad del operario y autorizará reposo o cambio de actividad si fuera necesario.

4.2 HIGIENE PERSONAL

Todo el personal que directa o indirectamente está ligado al proceso de producción debe ser adecuadamente entrenado en condiciones de higiene.

- a) Mantener el rostro debidamente rasurado y el cabello limpio y recortado.
Mantener el cabello corto o recogido; reduce las probabilidades de contaminación de los productos con bacterias que normalmente se encuentran en nuestro cuerpo debido a la contaminación ambiental.
- b) Lavarse y desinfectarse las manos (operarios y visitantes):
- Antes de ingresar a las zonas de procesamiento.
 - Inmediatamente después de usar los servicios higiénicos.
 - Luego de toser, estornudar, usar el teléfono, manipular implementos de limpieza, evacuar los desperdicios, etc. cada vez que se ensucien.
 - No olvidar desinfectarse las manos utilizando solución desinfectante (jabón desinfectante o alcohol medicinal).
- c) Pasar por los pediluvios o alfombra desinfectante para sanitizar el calzado antes de ingresar a la zona de procesamiento.
- d) Las uñas albergan gran número de bacterias que pasan al producto y pueden ser nocivas para la salud, por eso se deberán mantener cortas, limpias y sin ningún tipo de esmalte.
- e) No usar ningún tipo de maquillaje, colonia, perfume, etc.
- f) No comer, fumar, masticar goma de mascar, ni escupir en las zonas de procesamiento.
- g) Evitar los malos hábitos como:
- Rascarse la cabeza o agarrarse el cabello.
 - Colocarse el dedo en la nariz, oreja o boca.
 - Estornudar sobre los productos, máquinas y utensilios.
 - Secarse la frente con las manos o brazos.

	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

- Secarse o limpiarse las manos con el uniforme.
 - Limpiarse las manos con trapos sucios.
 - Apoyarse sobre las paredes maquinarias, equipos y productos.
- h) Desechar cualquier producto que haya entrado en contacto con el suelo antes de ser envasado.
- i) Por seguridad e higiene se debe ingresar al área de proceso sin anillos, collares, reloj, cadenas, lapiceros, etc. porque existe la posibilidad que alguno de estos objetos caigan sobre el producto.
- j) No guardar ningún objeto (lapiceros, peines, joyas, lentes, dinero, etc.) en los bolsillos del uniforme.
- k) No colocar imperdibles u otros accesorios en el uniforme.
- l) No arrojar basura en el piso, ni en ningún otro lugar distinto a los Tachos.

INSTRUCCIÓN 1: LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS

- a) Humedecer las manos con agua hasta parte del antebrazo como mínimo.
- b) Aplicar el jabón bactericida sobre la parte del antebrazo, manos, dedos, entre dedos y uñas formando una buena espuma por un tiempo de 15 segundos.
- c) Escobillar las uñas y entre los dedos con cepillo.
- d) Enjuagar con abundante agua corriente desde los dedos hacia el codo.
- e) Secar.
- f) Aplicar el desinfectante en las manos dejar secar por 5 segundos.

4.3 USO CORRECTO DE LA INDUMENTARIA DE TRABAJO

Todo el personal:

- a) Vestir el uniforme de trabajo antes de iniciar el turno.
- b) No depositar ropa ni efectos personales en las zonas de procesamiento.
- c) Mantener el Uniforme completo durante todo el turno de trabajo.
- d) No usar ropa de calle (chompas, casacas, etc.) sobre el uniforme.
- e) Tanto el uniforme como los implementos (gorro y protector nazo bucal) se mantendrán limpios, se asignará al personal dos juegos de uniforme.

	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

Jefe de producción.

Evalúa el estado de los uniformes y dispone su cambio de ser necesario.

Supervisa diariamente que los operarios ingresen a la zona de procesamiento con el uniforme limpio y completo. Este control se registrará en el formato FBPM-016 Control de Higiene del personal.

Supervisa que los visitantes ingresen a la zona de procesamiento con la indumentaria adecuada.

Si el jefe de producción detecta que un operario no cumple con las condiciones estipuladas en este procedimiento no permitirá su ingreso a la planta.

5. FORMATOS

FBPM-016. Control de Higiene del personal.

FBPM-017. Control de Casos de Afectación de Salud del Personal.

 TAUCHII & PROTEINAS S.A.C	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

Cuadro 10: Dosificaciones para lavado y desinfección de manos.

DOSIFICACIONES PARA LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS					
Nombre del producto	Usos	Dosificación	Tiempo de contacto	Frecuencia	Responsable de monitoreo
Jabón líquido desinfectante: ANTIBAC TC	Lavada de manos	2 aplicaciones con el dispensador (1 ml / pulsada)	20-30 segundos	Cada vez que comience el turno, cambie de actividad, antes y después de manipular alimentos procesados y cocidos(según las indicaciones e instrucciones)	Asistente de producción.
Gel desinfectante: NEOGEL TC	Desinfectada de manos		5-10 segundos		

	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

PBPM- 013 PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS

1. OBJETIVO

Asegurar que las áreas de preparación de alimentos se mantengan libres de plagas (Insectos, roedores, aves, otros animales, etc.), manteniendo la inocuidad del alimento que se fabrica.

Usar correctamente los métodos, equipos y productos plaguicidas para mantener la inocuidad de los alimentos, bajo el criterio de “Manejo Integrado de Plagas”.

2. ALCANCE

El presente procedimiento tiene alcance a todas las áreas de preparación de alimentos, incluyendo las áreas externas colindantes, para evitar el anidamiento y/o riesgo de que ingresen.

Este procedimiento debe ser cumplido tanto por los encargados de saneamiento de la planta, como por las empresas externas que se contraten para el control de plagas (Desinsectación y/o desratización).

3. RESPONSABLES

El Jefe de producción es responsable de la elaboración y cumplimiento del control de este procedimiento y de mantener actualizados los documentos generados.

La Empresa contratada es responsable de realizar el Control de Plagas.

4. EJECUTORES

Este procedimiento será ejecutado por el Jefe de producción, personal de limpieza y por la Empresa contratada.

5. FRECUENCIA

- El Jefe de producción elaborará anualmente el Programa de Control de Plagas.
- El control de plagas se realizará de acuerdo al Programa de la empresa y cada vez que sea necesario.
- Diariamente se realizará la verificación de la efectividad de las acciones tomadas.
- Mensualmente se realizará una inspección de las barreras de protección para impedir el ingreso de las plagas.

6. PROCEDIMIENTOS

6.1 Desinfección

La desinfección general de la planta se realizara antes de inicio de producción, cada 30 días se hará una desinfección general de la planta.

6.2 Desinsectación:

a. Método de Barrera y Exclusión

La planta ha hecho al máximo el uso de los métodos mecánicos de barrera y exclusión en el control de insectos, así se tiene mallas en todas las ventanas, insectocutores para controlar los insectos que pudieran ingresar al abrir las puertas.

b. Métodos Químicos:

Para la aplicación de los métodos químicos se utilizará la información que se tenga de monitoreos que se realice a la planta.

Si la información del monitoreo da como resultado menos de 5 insectos en toda la planta, se utilizara alcohol yodado, mediante un “aspersor” de mano, aplicando el chorro directamente al insecto para derribarlo y luego eliminarlo.

La desinsectación química se realizará cada seis meses y/o cuando el monitoreo de infestación lo requiera.

PRODUCTO	DOSIS	MÉTODO
ACTELLIC E.C 50	35 ml/litro H2O	ASPERSION
SOLFAC E.C 5%	10 ml/litro H2O	ASPERSION
CIPERMETRINA	10 ml/litro H2O	ASPERSION
NOCK DOWN E.C	10 ml/litro H2O	ASPERSION
ESTOCADE	10 ml/litro H2O	ASPERSION
NOCK DOWN NEB	200 ml/1000 m ³ litro	NEBULIZACION EN CALIENTE

c. Desinsectación en productos Alimenticios:

Se usará este procedimiento si hay riesgo o signos de infestación tanto en materias primas como en producto terminado.

Si se encuentra presencia de polillas y gorgojos será necesario fumigar el alimento.

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

Se usará pastillas de fosforo de aluminio al 57% en dosis de una pastilla por m³ de producto, cerrados herméticamente con mantas (plástico grueso o lona de carpa) por tres días, para luego ventilarlos por un día antes de usar las materias.

Este procedimiento se podría realizar conjuntamente con la desinsectación al ambiente (especialmente si hay polillas), para tener un control eficiente de la plaga.

Si la plaga detectada es “polilla” el ambiente debe ser asperjado nuevamente con insecticida E.C aproximadamente entre 15 a 20 días después del primer tratamiento. Los insecticidas líquidos no matan ni los huevos ni las larvas, por lo tanto podría haber nuevas eclosiones de huevos que se hubieran depositado en algunas rendijas.

6.3 Desratización:

Para realizar estos trabajos es necesario diferenciar muy claramente las áreas de tratamiento.

Si hay señales de infestación en áreas externas se usara tantos métodos mecánicos mediante trampas de golpe o métodos químicos mediante rodenticidas.

Dentro de la planta solo se usara métodos mecánicos mediante trampas de golpe o cintas engomadas si fuera el caso.

a. Áreas externas:

Los cebos químicos serán colocados en cebaderos especiales y/o en lugares escondidos, para permitir su fácil consumo, a distancias de cada 5 metros en el caso de ratas o 3 metros si son ratones.

b. Para las áreas internas solo se usara métodos mecánicos: trampas de golpe y/o cintas engomadas.

Las trampas serán colocadas según plano de cebaderos en las áreas críticas.

Cada punto está identificado con un número: los cebos usados serán de preferencia “Carne seca”, para evitar el ingreso de moscas atraídas por los cebos.

Si se detecta huellas de roedores dentro de la instalación se podrá usar diversos cebos (queso, chicharrón, tomate partido, etc.), siempre que el manejo sea: colocar los cebos y activar las trampas a las 5:00 pm y retirar los cebos a las 7:00 am del día siguiente para evitar la proliferación de moscas.

 <p>TAUCHI & PROTEINAS S.A.C</p>	<p>MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA</p>	<p>Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14</p>
---	---	--

7. FORMATOS

- FBPM-018: Fumigaciones
- FBPM-019: Desratización
- FBPM-020: Control de cajas cebadoras
- FBPM-021: Verificación del Control de Plagas e Inspecciones de Barreras de protección.

 <p>TAUCHII & PROTEINAS S.A.C</p>	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

PBPM- 014 PROCEDIMIENTO DEL MANEJO DEL AGUA

1. OBJETIVO:

Asegurar que el agua utilizada para la limpieza de superficies que entran en contacto y no contacto con el producto sea tratada adecuadamente para hacerla segura y para evitar la contaminación.

2. ALCANCE:

El presente procedimiento se aplica al abastecimiento de agua de todas las instalaciones.

3. RESPONSABILIDADES:

Jefe de producción.- Es el responsable del cumplimiento de la normativas referidas al abastecimiento de agua para la planta de procesamiento, verifica la documentación, registros de monitoreo, acciones correctivas y verificación.

Asistente de producción.- Es el responsable de la dosificación de cloro, monitoreo del residual mediante tomas de muestras de los puntos de la sala de proceso.

4. EQUIPOS Y MATERIALES

- Determinador de cloro (Kit)
- Hipoclorito de Sodio.
- Tiras comparativas de Cloro

5. DEFINICIONES:

Cloración : Adición de cloro al agua.

Dosis de cloro : Cantidad de cloro añadido al agua.

Cloro disponible: Cantidad de cloro equivalente al cloro liberado en una reacción química específica. Esto no refleja necesariamente la capacidad para desinfectar y no debe ser confundido con el cloro residual.

Cloro residual : Cantidad de cloro disponible en el agua para efectos de sanitización.

	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

6. PROCEDIMIENTOS:

6.1 ABASTECIMIENTO DE AGUA POTABLE:

La planta cuenta con abastecimiento permanente de agua potable proveniente de la red pública, además cuenta con un tanque elevado de material impermeable con todos sus accesorios para su buen funcionamiento, así como de un pozo de almacenamiento de agua debidamente protegido y mantenido higiénicamente.

El Asistente de producción, será el responsable de verificar la dosificación de cloro adicional al pozo. Además verificará la concentración de cloro residual a la línea directa del tanque principal mediante muestreo en un punto cualquiera de sala de proceso, que deberá ser de 0.5 ppm.

6.2 LIMPIEZA DE TANQUES DE AGUA (cada 6 meses):

Tanque Principal: Tanque de almacenamiento de agua.

Diariamente se verificará si la zona de almacenamiento de agua (tanque elevado, cisterna) se encuentra adecuadamente limpio y se verificará su limpieza de parte del personal encargado de dicha tarea. Ello será registrado en el Formato FBPM- 014 "Control Diario de Limpieza y Desinfección de las instalaciones."

Semestralmente se contrata a una empresa particular con autorización sanitaria para realizar los trabajos de limpieza y desinfección del tanque elevado y de la cisterna de almacenamiento de agua.

6.3 ANALISIS DEL AGUA

Asimismo, con la finalidad de ejercer un mejor control de la calidad del agua se realizará el control microbiológico del agua semestralmente, se toman muestras para los análisis respectivos.

Anualmente se realizará el control de los parámetros físico químicos de la calidad del agua. Esto se llevará a cabo en un laboratorio acreditado.

	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

7. FORMATOS:

FBPM-014: “Control Diario de Limpieza y Desinfección de las Instalaciones”.

FBPM-022: Control de Cloro Residual

FBPM-023: Resultado del Control Microbiológico del Agua.

 <p>TAUCHII & PROTEÍNAS S.A.C</p>	<p>MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA</p>	<p>Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14</p>
--	---	--

PBPM- 015 PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE RESIDUOS SÓLIDOS.

1. OBJETIVO

Evitar la posible contaminación del producto en proceso y superficie en contacto con los alimentos, con desperdicios y residuos, así como el desarrollo de malos olores y la proliferación de plagas.

2. ALCANCE

Aplicable a los desechos orgánicos e inorgánicos que se generen en la zona de producción.

3. RESPONSABLES

El Jefe de Producción es el responsable del control del cumplimiento de este procedimiento y de mantener actualizados los documentos generados.

4. EJECUTORES

Este procedimiento será ejecutado por el personal de producción y Limpieza.

5. FRECUENCIA

La recolección de desechos se realizará diariamente al finalizar la jornada de trabajo y cada vez que sea necesario durante el día.

6. MATERIALES

Escobas

Recogedores

Bolsas plásticas de color negro

Basureros plásticos con tapa

7. DESCRIPCIÓN

Recolección de desechos:

Colocar todo desperdicio o residuo proveniente del acondicionamiento de la materia prima y de las otras etapas del proceso en basureros plásticos con tapa y en buen estado que contengan una bolsa plástica interior.

 <p>TAUCHI & PROTEINAS S.A.C</p>	<p>MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA</p>	<p>Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14</p>
---	---	--

Cada vez que sea necesario, barrer los pisos de la sala de proceso con la escoba y recogedor del área correspondiente, colocar la basura en las bolsas plásticas y tapar los tachos.

Cada vez que las bolsas de los depósitos de desperdicios estén llenas, se cerrarán, se trasladarán y se depositarán en los tachos ubicados en la zona destinada para ello. Además, se sustituirán por bolsas nuevas.

Disposición de desechos:

Todas las bolsas de basura recolectadas durante el día de trabajo deben ser retiradas de las instalaciones al área de desechos para su eliminación final.

La basura no debe permanecer más de 24 horas en el área de desechos.

Se traslada al relleno sanitario para su tratamiento final.

El Asistente de producción se encargará de verificar el cumplimiento de este procedimiento y anotará los resultados.

El Jefe de producción verificará que los formatos hayan sido llenados de manera efectiva.

8. FORMATOS

FBPM-024: Control de recolección y disposición de desechos.

 <p>TAUCHI & PROTEINAS S.A.C</p>	<p>MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA</p>	<p>Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14</p>
---	---	--

XII. FORMATOS

 TAUCHII & PROTEINAS S.A.C	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
--	--	---

FBPM-001: INFORME DE EVALUACIÓN DE PROVEEDORES

PROVEEDOR : _____ CÓDIGO: _____

Fecha de apertura del informe: _____

EVALUACIÓN

Capacidad para cumplir los requisitos de los pedidos Sí No

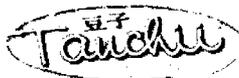
Precio dentro del Mercado Sí No

Cumplimiento de los Plazos de Entrega Sí No

DICTAMEN

¿Proveedor aceptable? Sí No

Aprobado: _____ Fecha: _____

 TAUCHI & PROTEINAS S.A.C	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

RBPM-003AUDITORIAS A LOS PROVEEDORES

Proveedor a Auditar:
 Motivo de la Auditoria:
 Producto Suministrado:
 Nombre del Auditor:
 Fecha:

Evaluación mediante la Encuesta Sugerida:

Requisitos Sanitarios	Conforme	No Conforme	Evidencia
El establecimiento se encuentra alejado de focos de contaminación.			
Las disposiciones internas de las instalaciones permiten la adopción de Buenas Prácticas de Higiene y medidas de prevención de la contaminación.			
Las estructuras del interior de las instalaciones, son sólidas de material duradero y fácil de limpiar y desinfectar.			
Cuentan con Servicios Higiénicos para el personal			
Control de plagas			
El personal trabaja con uniformes adecuado y cumpliendo normas de higiene			
Los envases son de material sanitario y de uso para alimentos.			
El sistema de distribución de agua está instalado y diseñado de manera adecuada.			
Se dispone de lavamanos convenientes, adecuados y provistos de agua.			
Se dispone de instalaciones adecuadas para el almacenamiento de las materias primas, insumos y producto terminado.			
Cuenta con un almacén o estante seguro para productos químicos.			

OBSERVACIONES:

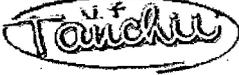
.....

.....

.....

.....

Auditor

 TAUCHI & PROTEINAS S.A.C	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA		Código: BPM-001
			Edición: 01
			Fecha: 22/10/14

FBPM 005- ANALISIS SENSORIAL DE PESCADO FRESCO (RECEPCIÓN)

PROVEEDOR	<input type="text"/>	ESPECIE	<input type="text"/>
FECHA RECEPCION	DE <input type="text"/>	CANTIDAD	<input type="text"/>
HORA RECEPCION	DE <input type="text"/>	TIEMPO TRANSPORTE	DE <input type="text"/>

Aspectos de Calificación		Puntaje	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Ojos	Traslúcidos	3										
	Opacos	1										
	Rojos	0										
Olor	Fresco	3										
	Anormal	1										
	Fuerte	0										
Agallas	Rojas	3										
	Pardas	1										
	Marrones	0										
Textura	Firme	3										
	Regular	2										
	Blanda	0										
Visceras	Diferenciada	3										
	Poca diferencia	2										
	No hay diferencia	0										
Paredes ventrales	Brillante	3										
	Opaco	2										
	Muy opaco	0										
Músculo	Intacto	2										
	Ligeramente Golpeado	1										
	Golpeado	0										
PUNTAJE	TOTAL											
TEMPERATURA	°C											

RANGOS:
 Muy Bueno: 19 – 20 puntos
 Bueno: 17 – 18 puntos
 Regular: 14 – 16 puntos
 Rechazado: < 14 puntos

Limite crítico:
 1. La evaluación sensorial no deberá ser menor a 14 puntos
 2. La temperatura interna del pescado no será mayor de 5 °C

Jefe de producción

FBPM-006 CONTROL DE LA RECEPCIÓN DE PRODUCTOS PROCESADOS/INSUMOS

Asistente de producción:

.....

N°	Proveedor	Marca de Producto	Fecha de Recepción	Lote	Fecha de Producción	Fecha de Vencimiento	Cantidad (kg)	Observaciones Inspección Visual
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								

OBSERVACIONES:

.....

Jefe de Producción

FBPM-007: CONTROL DIARIO DE LA TEMPERATURA DEL ALMACÉN DE MATERIAS PRIMAS NO PERECIBLES Y ALIMENTOS PROCESADOS SECOS								
Fecha: al				Rangos de aceptación: 10°C a 30 °C				
Horario	Temperatura (°C)						Observaciones	Medidas Correctivas
	Lunes	Martes	Miércoles	Jueves	Viernes	Sábado		
08:00 a.m.								
10:00 a.m.								
12:00 am								
14:00 p.m.								
16:00 p.m.								
18:00 p.m.								
Responsable								

OBSERVACIONES:

.....

 Jefe de Producción

FBPM-008: CONTROL DIARIO DE LA TEMPERATURA DE REFRIGERACION														
Fecha:Al..... Rangos de aceptación: Carnes: Menor o igual a 4°C Frutas y Verduras*: 7°C A 12°C														
Horario	Temperaturas (°C)												ACCIONES CORRECTIVAS	
	Lunes		Martes		Miércoles		Jueves		Viernes		Sábado			
	E1	E2	E1	E2	E1	E2	E1	E2	E1	E2	E1	E2		
08:00 a.m.														
10:00 a.m.														
12:00 am														
14:00 p.m.														
16:00 p.m.														
18:00 p.m.														
Responsable														

E1: Equipo 1 E2: Equipo 2

* Las verduras de hojas deben guardarse en la parte media e inferior de la refrigeradora. Algunos alimentos como papa, yuca, camote, limones, plátano, manzana, piña y sandía no requieren ser conservados en frío.

Jefe de Producción

FBPM-009: CONTROL DIARIO DE LA TEMPERATURA DE CONGELACION																										
Fecha: al.....										Rangos de aceptación: Menor a 0°C (de preferencia a temperaturas menores a -18°C)																
Horario	Temperaturas (°C)																								Acciones Correctivas	
	LUNES				MARTES				MIERCOLES				JUEVES				VIERNES				SABADO					
	E1	E2	E3	E4	E1	E2	E3	E4	E1	E2	E3	E4	E1	E2	E3	E4	E1	E2	E3	E4	E1	E2	E3	E4		
08:00 a.m.																										
10:00 a.m.																										
12:00 am																										
14:00 p.m.																										
16:00 p.m.																										
18:00 p.m.																										

E1: Equipo 1 E2: Equipo 2 E3: Equipo 3 E4: Equipo 4

OBSERVACIONES:

.....

.....

.....

Jefe de Producción

FBPM-011: CONTROL DE CAPACITACIÓN DEL PERSONAL

TEMA DE CAPACITACIÓN:

CAPACITADOR:

FECHA DE CAPACITACIÓN:

TIEMPO:

NRO	NOMBRE DEL PERSONAL	FIRMA	EVAL.	OBS.
01				
02				
03				
04				
05				
06				
07				
08				
09				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				

ASISTENTE DE PRODUCCION

JEFE DE PRODUCCION



TAUCHI & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

FBPM - 013. CONTROL DE VEHÍCULOS DE TRANSPORTE

SEMANA N°: _____

Fecha	Placa de Vehículo	Tipo Vehículo	Hora		Producto		Chofer	Limpieza		Desinfección		Protegido		Observaciones / Acción Correctiva
			Ingreso	Salida	M.P	P.F		Si	No	Si	No	Si	No	

Asistente de producción

Jefe de Producción



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

PBPM - 014 CONTROL DIARIO DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE LAS INSTALACIONES

AMBITO DE APLICACION	SEMANA DEL AL DE 2014																					OBSERVACIONES Y ACCIONES CORRECTIVAS		
	Lunes			Martes			Miercoles			Jueves			Viernes			Sabado			Domingo					
	I	D	F	I	D	F	I	D	F	I	D	F	I	D	F	I	D	F	I	D	F			
ZONA DE RECEPCION																								
AREA DE PREPARACION DE PRODUCTOS																								
AREA DE PREPARACION DE VERDURAS																								
ALMACEN DE PRODUCTOS SECOS																								
SERVICIOS HIGIENICOS Y VESTUARIOS																								
AREA DE REFRIGERACION Y CONGELAMIENTO																								
AREA PARA DESPERDICIO Y BASURA																								



TAUCHI & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

PBPM15: CONTROL DE HIGIENE DEL PERSONAL

MES		LUNES		MARTES		MIERCOLES		JUEVES		VIERNES		SABADO		OBSERVACIONES Y MEDIDAS CORRECTIVAS																							
		EVALUACION DEL PERSONAL	ASEO DE MANOS																																		
NRO.	NOMBRE DEL PERSONAL	HP	ES	U	C	I	F	HP	ES	U	C	I	F		HP	ES	U	C	I	F	HP	ES	U	C	I	F	HP	ES	U	C	I	F	HP	ES	U	C	I
Semana																																					
	1 era	1																																			
	2																																				
2 da	1																																				
	2																																				
	3																																				
3 era	1																																				
	2																																				
	3																																				
4 ta	1																																				
	2																																				
	3																																				
A.P	Nombre																																				
	Firma																																				
J.P	Nombre																																				
	Firma																																				

HP: Higiene del personal (cabello, uñas, barbas, ausencia joyas)

ES: Estado de salud

U: Uniforme Completo y en buen estado

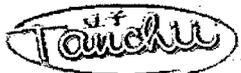
C: Conducta del personal

I: Inicio

F: Final

v: Conforme

X: No Conforme



TAUCHI & PROTEINAS S.A.C

**MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE
MANUFACTURA**

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

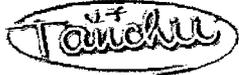
PBPM-016: CONTROL DE CASOS DE AFECCION DE SALUD DEL PERSONAL

FECHA.....

NOMBRE	Nº FICHA MÉDICA	AFECCION DE SALUD	OBSERVACION Y ACCIONES CORRECTIVAS

JEFE DE PRODUCCION

MEDICO



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

PBPM-017: FUMIGACIONES

Fecha de aplicación:

Hora de aplicación:

Personal responsable:

Personal de ejecución:

Áreas tratadas:

Producto químico usado:

Dosis aplicada:

Observaciones:

V°B° Asistente de producción

V°B° Jefe de producción



TAUCHI & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

PBPM-018: DESRATIZACION

Fecha de aplicación:

Hora de aplicación:

Personal responsable:

Personal de ejecución:

Áreas tratadas:

Producto químico usado:

Dosis aplicada:

Observaciones:

V°B° Asistente de producción

V°B° Jefe de producción



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

PBPM-020: VERIFICACION DE PLAGAS E INSPECCIONES DE BARRERAS DE PROTECCION

MES:

AREAS		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	ACCIONES CORRECTIVAS		
Area Reception	I																																		
	F																																		
Area de Congeladoras	I																																		
	F																																		
Almacen Secos	I																																		
	F																																		
Servicios Higienicos	I																																		
	F																																		
Cocina	I																																		
	F																																		
Comedor	I																																		
	F																																		
Oficinas	I																																		
	F																																		
Area de desperdicio	I																																		
	F																																		
Alrededores	I																																		
	F																																		
Inspección barreras protección	I																																		
	F																																		
Tecnico de aseguramiento de la calidad	Nombre																																		
	Firma																																		
Jefe de aseguramiento de la calidad	Nombre																																		
	Firma																																		

Leyenda I Inicio V: Conforme (Ausencia)
 F Final X: No Conforme (Presencia)

 TAUCHI & PROTEINAS S.A.C	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: BPM-001 Edición: 01 Fecha: 22/10/14
---	--	---

PBPM- 022: RESULTADOS DEL CONTROL MICROBIOLÓGICO DEL AGUA

Frecuencia: Semestral

FECHA	LABORATORIO	RESULTADO	MUESTRA DE	ACCION CORRECTIVA

NOTA: Análisis de acuerdo a la RM- 615-2003/MINSA

 AISTENTE DE PRODCUCCION

 JEFE DE PRODUCCION



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

PBPM-023: CONTROL DE RECOLECCION Y DISPOSICION DE LOS DESECHOS

MES:

TIPO DE RESIDUO	F	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	OBSERV.	MEDIDAS CORRECTIVAS
ORGANICOS																																		
Comida, cascaras	I																																	
Comida, cascaras	F																																	
Restos Ingredientes	I																																	
Restos Ingredientes	F																																	
IMFLAMABLES																																		
Papeles	I																																	
Papeles	F																																	
Cartones	I																																	
Cartones	F																																	
Plásticos	I																																	
Plásticos	F																																	
RECICLABLES																																		
Botellas plástico	I																																	
Botellas plástico	F																																	
Botellas de vidrio	I																																	
Botellas de vidrio	F																																	
Latas	I																																	
Latas	F																																	
Maderas	I																																	



TAUCHII & PROTEINAS S.A.C

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Código: BPM-001

Edición: 01

Fecha: 22/10/14

Maderas	F																												
TOXICOS																													
Aceite, grasas	I																												
Aceite, grasas	F																												
Encargado de la limpieza y desinfeccion		Nombre																											
		Firma																											
Asistente de producción		Nombre																											
		Firma																											
Jefe de producción		Nombre																											
		Firma																											

Legenda: I inicio F Final

FRECUENCIA:
Diaria