

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página 1 de 48	

# MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA BPM

LINEA DE PRODCUCCION:

SECADO NATURAL DE CARNE DE ALPACA (CHARQUI  
SIN HUESO) Y OVINO (CHALONA SIN HUESO)

Preparado por :

EQUIPO HACCP DE LA EMPRESA: CHARQUI PAQUI  
E.I.R.L.

CHARQUI PAQUI E.I.R.L.

RUC: 20601848695

DIRECCION: PRO. ROSEMBER

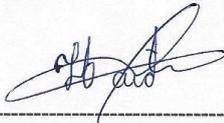
NRO. 481- JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO

CORREO: [charquipaqui@gmail.com](mailto:charquipaqui@gmail.com)

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>2</b> de <b>48</b>	

## ACTA DE COMPROMISO

Suscriben los miembros del equipo HACCP de la Empresa CHARQUI PAQUI E.I.R.L. el presente documento de compromiso y cumplimiento del BPM, así como de sus Programas Pre- requisito: Higiene y Saneamiento.

 <b>Luis Eduardo Ruiz Arevalo</b> GERENTE GENERAL CHARQUI PAQUI E.I.R.L.	
<hr style="width: 50%; margin: 0 auto;"/> <p>GERENTE GENERAL Luis Eduardo Ruiz Arevalo</p>	
  <b>Saúl Romero Urrutia</b> ING. EN IND. ALIMENTARIAS CIP 133521	
<hr style="width: 50%; margin: 0 auto;"/> <p>JEFE DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD</p>	<hr style="width: 50%; margin: 0 auto;"/> <p>JEFE DE PRODUCCION Ing. Haidy Modesta Ccoycca De La Cruz</p>

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>3</b> de <b>48</b>	

<b>INDICE GENERAL</b>	<b>PAG</b>
I. INTRODUCCION	<b>4</b>
1.1. Datos generales de la empresa	<b>5</b>
1.2. Perfil de la empresa	<b>5</b>
1.3. Organigrama de la empresa	<b>6</b>
1.4. Objetivos	<b>7</b>
1.5. Alcance y ámbito	<b>7</b>
1.6. Política de calidad e inocuidad	<b>7</b>
1.7. Definiciones de términos	<b>8</b>
CAPITULO 1 - PRINCIPIOS HIGIENICOS DE LAS MATERIAS	<b>11</b>
1.1. EVALUACION Y SELECCIÓN DE PROVEEDORES	<b>12</b>
CAPITULO 2- PRINCIPIOS HIGIENICOS DEL ESTABLECIMIENTO	<b>14</b>
2.1. INTALACIONES FISICAS	<b>16</b>
2.2. RESIDUOS SOLIDOS	<b>18</b>
2.3. INTALACIONES SANITARIAS	<b>18</b>
CAPITULO 3 – MANTENIMIENTO Y CALIBRACION DE EQUIPOS Y BALANZAS	<b>21</b>
CAPITULO 4 – LIMPIEZA Y DESINFECCION	<b>24</b>
CAPITULO 5 – CONTROL DE PLAGAS	<b>33</b>
CAPITULO 6 – HIGIENE DEL PERSONAL Y REQUISITOS SANITARIOS	<b>38</b>
CAPITULO 7 – REQUISITOS DE ELABORACION	<b>45</b>
CAPITULO 8 – ALAMCENAMIENTO Y DISTRIBUCION	<b>49</b>
CAPITULO 9 – CONTROL DE ALIMENTOS	<b>53</b>
CAPITULO 10 – CAPACITACIONES	<b>55</b>
FORMATOS	<b>59</b>

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>		Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>4</b> de <b>48</b>	

## I. INTRODUCCION

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM), son un estilo de trabajo cuyo eje es la aplicación de higiene y las formas correctas de procesamiento. Las BPM son los procesos que controlan las condiciones operativas dentro de un establecimiento con el objeto de obtener un proceso inocuo y por lo tanto alimentos saludables.

La inocuidad de los alimentos es una característica de calidad esencial, por lo cual existen normas en el ámbito nacional e internacional como el Codex alimentarios que consideran formas de asegurarla. El Decreto Supremo N° 007-98-SA incluye las normas generales de Buenas Prácticas de Manufactura (higiene, condiciones y requisitos sanitarios) los cuales deben ser aplicados por toda empresa, establecimiento o persona natural que interviene en cualquiera de los procesos u operaciones que involucra la producción o circulación de productos alimenticios.

En resumen estas prácticas que son exigidas por los clientes y el ordenamiento legal nacional; garantizan que las operaciones se realicen higiénicamente desde la llegada de la materia prima hasta obtener el producto terminado. Es indispensable que estén implementadas previamente, para aplicar posteriormente el sistema HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control).

Por lo tanto CHARQUI PAQUI E.I.R.L no puede ni debe ser ajena a la implementación de las BPM. Su ejercicio nos permitirá obtener mayores beneficios y confianza entre nuestros clientes, y así asegurar la calidad alimentaria.

### 1.1. DATOS GENERALES DE LA EMPRESA

CHARQUI PAQUI E.I.R.L. es una empresa privada dedicada al secado de carne (deshuesado , desgrasado, desnervado, fileteado, salado, secado, distribución y comercialización) de productos como chalonga sin hueso (carne seca de ovino) y charqui sin hueso (carne seca de alpaca ) destinados al consumo humano, tanto para abastecer a programas sociales e instituciones y/o entidades públicas o privadas.

<b>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</b>  PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página 5 de 48	

Razón Social : CHARQUI PAQUI E.I.R.L.

Representante Legal : Luis Eduardo Ruiz Arevalo

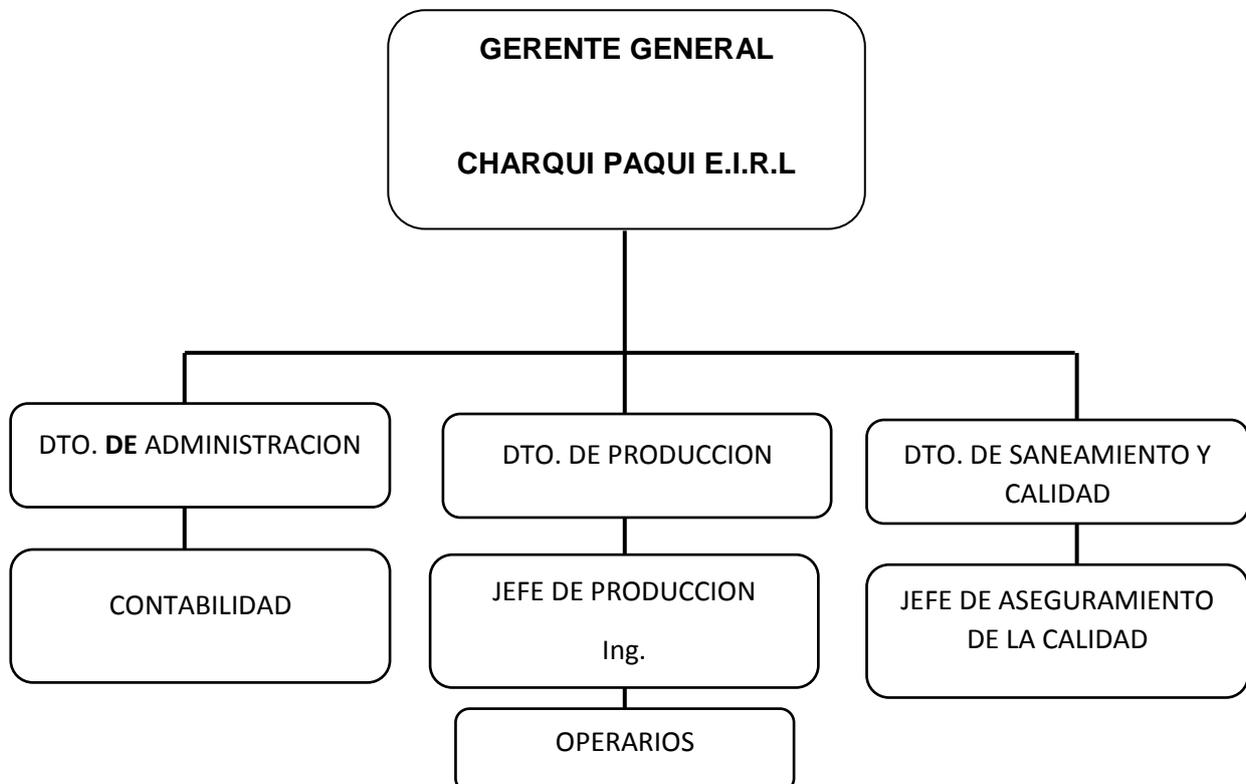
RUC : 20601848695

Domicilio legal : PRO. ROSEMBER N° 481 JUNIN – HUANCAYO – EL TAMBO

## 1.2. PERFIL DE LA EMPRESA

Somos una empresa dedicada al secado de carne, cubrimos el aspecto de calidad e inocuidad, desde la recepción de materia prima e insumos hasta la distribución del producto final.

## 1.3. ORGANIGRAMA DE LA EMPRESA



<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>6</b> de <b>48</b>	

#### 1.4. OBJETIVOS

- Garantizar la inocuidad de los alimentos, acorde a los requisitos exigidos por la normativa, identificando sistemáticamente los peligros físicos, químicos y biológicos, estableciendo controles preventivos de monitoreo y aplicando medidas correctivas en los puntos críticos de control.
- Asegurar el continuo cumplimiento de las normas, reglamentos y principios de referencia tomados por la empresa para la obtención de productos inocuos y de calidad sanitaria.

#### 1.5. ALCANCE Y AMBITO

El alcance del presente manual de BPM, comprende todas las etapas del secado de carne, acorde a los requisitos exigidos por la normativa.

#### 1.6. POLITICA DE INOCUIDAD

La Empresa CHARQUI PAQUI E.I.R.L. nos dedicamos al secado y envasado de carne de alpaca (charqui sin hueso) y carne de ovino (chalona sin hueso) acorde a los requisitos exigidos por la normativa, consiente de su responsabilidad dentro de la cadena alimentaria en ofrecer alimentos inocuos y de calidad asume los siguientes compromisos:

- Cumplir con la normativa vigente aplicable a nuestras actividades con los requisitos de nuestros clientes.
- Garantizar la calidad e inocuidad de los alimentos basado en la aplicación de las Buenas Practicas de Elaboración y Sistema HACCP.
- Promover y mantener una comunicación suficiente, eficaz y oportuna con nuestros clientes, proveedores y colaboradores internos y externos.
- Mejorar constantemente la eficaces de nuestro proceso con el compromiso de nuestros colaboradores provistos de las herramientas y el entrenamiento necesario.

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>7</b> de <b>48</b>	

- El sistema de calidad e inocuidad para la producción de nuestros productos, involucra los procesos, operarios, personal y recursos destinados al secado natural de carne de alpaca y ovino siendo de tal forma que satisfagan las necesidades de nuestros clientes. Siendo la mejora continúa la política fundamental de la empresa.

## 1.7. DEFINICIONES

**Agua potable:** agua tratada que cumple con las disposiciones de valores recomendables o máximo admisibles estéticos, organolépticos, físicos, químicos. Biológicos y microbiológicos que al ser consumida por la población no causa daño a la salud.

**Alimento:** es toda sustancia elaborada, semielaborada o bruta que se destina para el consumo humano.

**Almacenamiento:** es el conjunto de tareas y requisitos para la correcta conservación de insumos y productos terminados.

**Buenas Prácticas de Manufactura (BPM):** son los procedimientos y operaciones establecidas para garantizar las condiciones en las instalaciones donde se procesan alimentos, con la finalidad de garantizar la inocuidad de estos según las normas establecidas.

**Cliente:** persona u operador económico en la cadena alimentaria a quien se vende o facilita el alimento.

**Control de calidad:** Es el proceso indicado y sistemático para tomar la acción necesaria para prevenir que el alimento se adultere o se contamine.

**Contaminación:** se entiende como la presencia de sustancias o agentes extraños de origen biológico, químico o físico que resulte perjudicial para la salud humana.

**Contaminación cruzada:** contaminación de una materia prima, producto intermedio, o producto terminado con otra materia prima o producto terminado durante la producción.

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>8</b> de <b>48</b>	

**Desinfección:** es la reducción, mediante agentes químicos o métodos físicos adecuados, del número de microorganismos en el establecimiento maquinaria y utensilios.

**Inocuidad de los alimentos:** es la garantía de que los alimentos no causaran daño al consumidor cuando se prepare y/o consuma de acuerdo con el uso a que se destinan.

**Limpieza:** es la eliminación de tierra, polvo, restos de alimento u otras materias objetables.

**Lote:** cantidad de producto producida durante un periodo de tiempo indicado con una clave específica.

**Manipulación de alimento:** son las operaciones que se efectúan sobre la materia prima hasta obtener el producto final en cualquier etapa de su procesamiento, almacenamiento y transporte.

**Microorganismos:** son las levaduras, hongos, bacterias y virus. Estos microorganismos pueden alterar la calidad del alimento o tener efectos perjudiciales para la salud del consumidor.

**Principios PEPS:** sistema de rotación que se aplica a los alimentos en almacenamiento respetando el principio de utilizar los alimentos que han ingresado primero a almacén, considerando las fechas de vencimiento (primero en entrar, primero en salir).

**Programa de buenas prácticas de almacenamiento (BPAL):** conjunto de procedimientos aplicados en el almacenamiento de los alimentos, destinados a asegurar la calidad sanitaria e inocuidad de los mismos. El programa de BPAL se formula en forma escrita manteniendo los riesgos para su aplicación, seguimiento y evaluación.

**Superficie en contacto con alimentos:** son todas aquellas superficies que entran en contacto con el alimento durante el transcurso de su proceso.

**Trazabilidad:** capacidad para rastrear y seguir un alimento a través de todas las etapas de la cadena de suministro.

CHARQUI PAQUI E.I.R.L.  PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO	<b>BPM</b>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>9</b> de <b>48</b>	

# CAPITULO 1

PRINCIPIOS HIGIENICOS DE LAS MATERIAS PRIMAS

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>		Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>10</b> de <b>48</b>	

## 1.1. EVALUACION Y SELECCIÓN DE PROVEEDORES

### 1.1.1. OBJETIVOS

- Asegurar el abastecimiento de materia prima e insumos de proveedores que garantizan la calidad de sus productos.
- Garantizar el cumplimiento de las especificaciones técnicas de materia prima e insumos requeridos.

### 1.1.2. ALCANCE

El presente procedimiento se aplica para la adquisición de todas las materias primas utilizadas para el procesamiento de alimentos.

### 1.1.3. RESPONSABILIDADES

- Gerencia General: se responsabilizara de establecer contacto con los diferentes proveedores y solicitar el producto de acuerdo con las especificaciones técnicas para la adquisición de materias primas e insumos en coordinación con el Jefe de Aseguramiento de la Calidad.
- El Jefe de Aseguramiento de la Calidad: es el responsable de la evaluación continua de los proveedores, da su visto bueno para la compra de materias primas, también verifica la calidad de las materias en recepción.
- El Jefe de Saneamiento: verifica la calidad del producto en recepción e informa al jefe de aseguramiento de la calidad de los resultados obtenidos.

### 1.1.4. FRECUENCIA

La evaluación es anual para todos los proveedores o cuando se requiera o se crea necesario.

### 1.1.5. PROCEDIMIENTO

Para la selección de proveedores (primera vez), se tomara en cuenta lo siguiente:

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>11</b> de <b>48</b>	

- Realizar una lista de mataderos y/o proveedores que cuenten con certificados autorizados por SENASA
- Contactar al proveedor, solicitándole una carta de presentación, si fuera necesario.
- Solicitar la documentación necesaria de la empresa, las fichas técnicas, los análisis y una muestra del producto, si fuera necesario.
- Si el proveedor cumple con el requerimiento indicado, se solicita el producto , si fuera necesario

CHARQUI PAQUI E.I.R.L.  PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO	<b>BPM</b>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>12</b> de <b>48</b>	

# CAPITULO 2

PRINCIPIOS HIGIENICOS DEL ESTABLECIMIENTO

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>13</b> de <b>48</b>	

#### OBJETIVO:

Definir actividades a seguir para mantener los exteriores e infraestructura interna de la planta (techos paredes, pisos, ventanas).

#### ALCANCE:

Este procedimiento se aplicara a a cada una de las áreas externas e internas de la planta.

#### RESPONSABILIDADES

EL Gerente General es el responsable de proveer los medios necesarios para el cumplimiento del procedimiento.

El Jefe de Aseguramiento de la Calidad es el responsable de supervisar el cumplimiento de este procedimiento.

El Jefe de Saneamiento verifica el cumplimiento de los procedimientos establecidos.

El Personal de limpieza es el encargado de ejecutar el procedimiento.

#### EXTERIOR

- Los alrededores de la planta serán preservados para evitar la acumulación de tierra, desperdicios, y aguas estancadas
- El mantenimiento de las instalaciones se realiza en forma periódica de manera tal que, por ejemplo, las paredes no evidencian manchas de humedad o descascarado de la pintura en sectores de elaboración de los productos o en el depósito de la materia prima.
- Las cañerías sin pérdida de agua ni sarro acumulado en griferías.
- Las paredes deben mantener una superficie lisa, sin pintura descascarada ni con manchas de humedad.
- Las instalaciones eléctricas deberán estar acopladas en la pared y todos los tomacorrientes sanos y protegidos.

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>		Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>14</b> de <b>48</b>	

- El piso se mantenga liso, sin depresiones, grietas o rajaduras que acumulen agua
- Las mallas serán cambiadas y se mantendrán exentas de polvo
- El techo tenga superficie lisa, sin pintura descascarada ni con manchas de humedad.
- Artefactos de iluminación funcionando y en buenas condiciones de infraestructura.
- Mantenimiento adecuado de drenajes para evitar la proliferación de plagas.

## 2.1. INSTALACIONES FISICAS

Las instalaciones son de construcción sólida.

El diseño del establecimiento es tal que permite una limpieza fácil, adecuada que facilite su inspección e impide el ingreso de animales, insectos, roedores u otros contaminantes como humo, polvo, vapor.

Las instalaciones permiten que las operaciones pueden realizarse en condiciones higiénicas, desde la llegada de la materia prima hasta el producto terminado.

### PISOS

Los pisos y revestimientos en todas las áreas (procesamiento, lavado, sanitarios) son lisos e impermeables de materiales de concreto y mayólicas.

Se evitan las grietas o juntas irregulares que puedan acumular suciedad.

Las uniones de pisos, paredes y techos facilitan la limpieza y evitan la acumulación de suciedad.

### PAREDES Y TECHOS

Las paredes exteriores están construidas en concreto y ladrillo.

Las paredes interiores, en particular en las áreas de procesamiento y almacenamiento están revestidas con material impermeable, lavable y de color claro.

Los techos evitan la condensación y la formación de hongos.

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>		Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>15</b> de <b>48</b>	

Hay espacio suficiente para la circulación de personas, materiales y producto.

#### PUERTAS

Las puertas deben ser dotadas de cortinas sanitarias para impedir la entrada de insectos y contaminación

Las puertas se encuentran señalizadas, ajustadas a su marco impidiendo el paso de polvo, roedores, etc.

#### VENTANAS

Las ventanas y otras aberturas que se comuniquen con el exterior están dotadas de mallas.

Los marcos de las ventanas son el material lavable.

#### ILUMINACION

Todo el establecimiento está iluminado de manera de posibilitar la realización de las tareas y no comprometa la higiene del procesamiento de alimentos.

Se provee de iluminación adecuada en los lavamanos, vestidores, servicios sanitarios y en todas aquellas áreas donde el procesamiento de alimentos se inspecciona, elaboran o almacenan.

Los fluorescentes se encuentran protegidos evitando que su rotura no ocasione la contaminación en el procesamiento de alimentos.

Las instalaciones eléctricas se encuentran ubicadas de tal manera que faciliten su limpieza y desinfección.

No están permitido los cables colgados, sobre las zonas de producción y almacenamiento.

#### VENTILACION

Existe ventilación adecuada para evitar el calor excesivo, permite la circulación de aire suficiente, evitar la condensación de vapores y acumulación de polvo.

Los ventiladores se encuentran protegidos con sus mallas respectivas.

#### 2.2. RESIDUOS SOLIDOS

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>		Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>16</b> de <b>48</b>	

Los que se generan en el establecimiento se almacenan en recipientes de material impermeable, de fácil limpieza y con tapa.

Los contenedores de residuos están identificados, son a prueba de derrames.

Los recipientes se limpian y desinfectan diariamente para evitar que atraigan insectos y roedores para evitar contaminación.

Los residuos hasta que se retire del establecimiento son ubicados alejados de las zonas de proceso.

### 2.3. INSTALACIONES SANITARIS

El establecimiento está equipado con facilidades sanitarias adecuadas incluyendo:

#### a. SUMINISTRO DE AGUA

El abastecimiento de agua de toda la planta de procesamiento es de la red pública.

El agua debe cumplir con las regulaciones nacionales (NTP 214.004 y D.S. 031- 2010- SA, R.M. N° 591- 2008 - MINSAs), para la limpieza y producción se evaluara la calidad organoléptica (debe ser incolora, asimismo no debe tener olor y sabor desagradable), microbiológica y fisicoquímica del agua, los análisis se realizaran en laboratorio especializado.

Se contara con suficiente agua potable para las actividades de producción y limpieza.

Se cuanta con un reservorio de agua en buen estado de 1100 L

Se revisara el nivel de cloro como mínimo una vez al día usando un kit de comparación.

Los resultados de estas mediciones se anotan en el registro: Registro para el control del cloro en el agua.

En caso de observar anomalías, deberán informarlo al Jefe de Aseguramiento de la Calidad para tomar las acciones pertinentes y comunicarlo a las autoridades respectivas.

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>		Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>17</b> de <b>48</b>	

b. TUBERIAS

Las tuberías son del tamaño adecuado y diseñados a llevar la cantidad suficiente de agua.

c. INSTALACIONES SANITARIAS

El establecimiento provee sanitarios accesibles y adecuados, incluyendo: Instalaciones sanitarias limpias, desinfectadas, con suministro de agua, separadas para evitar contaminaciones cruzadas.

d. INSTALACIONES DE LAVAMANOS

Los lavamanos cuentan con

- Jabón liquido
- Alcohol
- Toallas de papel
- Cepillo de unas
- Tachos vaivén

Deberán ser limpiados y desinfectados diariamente con detergente y una solución de legía a 300 ppm de cloro activo

CHARQUI PAQUI E.I.R.L.  PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO	<b>BPM</b>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>18</b> de <b>48</b>	

# CAPITULO 3

MANTENIMIENTO Y CALIBRACION DE EQUIPOS Y BALANZAS

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>19</b> de <b>48</b>	

### 3.1. OBJETIVO

Establecer procedimientos para mantener las maquinarias, equipos y balanzas en adecuadas condiciones de funcionamiento y/ o calibradas de ser el caso.

### 3.2. ALCANCE

El presente instructivo se aplica a todas las áreas que cuentan con máquinas, equipos y balanzas relacionadas con el proceso productivo.

### 3.3. RESPONSABLES

El Jefe de saneamiento es el responsable de verificar el cumplimiento de este procedimiento. Contactándose con empresas certificadas al mantenimiento y calibración de equipos y balanzas.

### 3.4. PROCEDIMIENTOS

- Se programa de manera periódica el mantenimiento y calibración de los equipos con la finalidad de prevenir un mal funcionamiento que lleven a poner en riesgo la producción.
- Se conoce el correcto funcionamiento de los equipos y maquinarias, para detectar cualquier desperfecto con la finalidad de realizar el mantenimiento o calibración correctiva cada vez que sea necesario.

### 3.5. FRECUENCIA

El mantenimiento y calibración de los equipos que cuenten con algún dispositivo de medición (presión, temperatura, humedad, etc.) Se realiza de la siguiente manera

EQUIPO	ACTIVIDAD	FRECUENCIA
BALANZA	CALIBRACIONES	SEMESTRAL
	LIMPIEZA	DIARIA
	VERIFICACION CON PESA PATRON	MENSUAL
TERMOHIGROMETRO	CALIBACION	ANUAL
SELLADORA AL VACIO	LIMPIEZA INTERNA	MENSUAL
	CAMBIO DE TEFLON-MICRON	MENSUAL
	AJUSTE DE TEMPERATURA	MENSUAL

CHARQUI PAQUI E.I.R.L.  PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO	<b>BPM</b>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>20</b> de <b>48</b>	

# CAPITULO 4

LIMPIEZA Y DESINFECCION

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>21</b> de <b>48</b>	

#### 4.1. OBJETIVO

Mantener los ambientes de la planta en condiciones de higiene adecuadas para evitar contaminaciones.

#### 4.2. ALCANCE

Aplicable a cada uno de los ambientes de la planta de procesamiento.

#### 4.3. RESPONSABILIDADES

EL Gerente General provee los medios necesarios para el cumplimiento del procedimiento.

EL Jefe de Saneamiento es el responsable de verificar y supervisar el cumplimiento de este procedimiento.

Para impedir la contaminación de los alimentos, el establecimiento cuenta con un plan integral de limpieza y desinfección.

- LIMPIEZA DE PISOS

Se baldean los pisos con una solución de agua y detergente, se friegan con escobas, se enjuagan y se aplica una solución desinfectante para pisos o cloro a 300 ppm

- LIMPIEZA DE PAREDES, TECHOS, PUERTAS, VENTANAS

Se eliminara el polvo utilizando plumeros o aire a una presión de 300 libras dispuestas de una manera longitudinal a través de los pasadizos de la planta, los cuales cuentan con una cañería hacia cada área de producción.

Se baldean con una solución de agua y detergente, se friega con escobillas, se enjuaga con agua potable y se aplica una solución de cloro a 300 ppm para desinfectar.

- LIMPIEZA DE EQUIPOS Y UTENCILIOS

Todo el equipo y utensilio utilizado será de un material que pueda limpiarse y tener un mantenimiento adecuado, que evite la contaminación de alimentos con lubricantes, fragmentos, etc. Los materiales deben ser resistentes a la aplicación de desinfectantes para su limpieza.

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>22</b> de <b>48</b>	

Los equipos de planta deberán estar ubicados a 30 cm de las paredes para permitir una limpieza fácil y adecuada.

Se utilizara la presión de aire para la limpieza de los equipos

Se debe lavar y desinfectar los utensilios antes y después de su uso.

Las superficies de los equipos que están en contacto con los alimentos deben de mantenerse limpios.

La limpieza de los utensilios se realiza de la siguiente manera:

- Enjuagar con abundante agua hasta que no quede restos de materia orgánica.
- Lavar con agua y detergente.
- Enjuagar con agua potable
- Desinfectar con agua clorada (300 ppm de cloro)Dejar actuar durante 10 minutos
- Enjuagar con agua potable
- Dejar escurrir y guardarlos protegiéndolos de la contaminación.

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>23</b> de <b>48</b>	

## REQUERIMIENTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE LA PLANTA

Ambiente / equipos de la planta	Frecuencia de limpieza
Toda la planta (limpieza general y profunda)	Diariamente después de cada producción
Almacén de producto terminado	Diariamente después de cada turno
Almacén de materia primas	Diariamente
Sala de envasado	Diariamente después de cada turno
Baños y vestidores	Diariamente después de cada turno
Balanzas	Diariamente después de cada turno
Selladores	Al iniciar y finalizar la producción
Mesas	Al iniciar y finalizar la producción
Depósito de basura de la sala de proceso	Diariamente
Depósito de basura de la zona de desecho	Diariamente
Ventanas	Al iniciar y finalizar la producción
Techos	Cada 15 días

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>		Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>24</b> de <b>48</b>	

## CONTROL DE HIGIENE DE LAS AREAS DE PROCESO, ENVASADO, ALMACENES

El Jefe de Aseguramiento de la calidad es el responsable del cumplimiento del programa de higiene en el establecimiento.

La organización de limpieza de las áreas de proceso se realiza en tres etapas:

### 1. HIGIENE ANTES DEL PROCESO

Todas las áreas de procesamiento son lavadas antes de cada proceso con solución a 300 ppm de cloro, para retirar cualquier agente dejado en a limpieza previa

Las superficies en contacto con las materias primas (por ejemplo mesas, etc) se limpiara con agua y detergente y desinfectada con una solución de cloro a 300 ppm en aspersion, dejar ventilar por 10 minutos.

### 2. HIGIENE DURANTE EL PROCESO

Se retirara constantemente toda materia orgánica que se encuentre fuera de la línea de proceso, manteniendo la sala de proceso totalmente limpia, enjuagando los utensilios que durante la producción se termine de usar.

### 3. HIGIENE DESPUES DEL PROCESO

Consiste en una limpieza general en la cual los equipos, utensilios, mesas paredes pisos son lavados y desinfectados al finalizar el turno de trabajo, el que se hará de la siguiente manera:

- Dejar toda la línea de procesamiento libre de materia orgánica.
- Quitar y eliminar todos los desperdicios de la superficie de trabajo y del piso.
- Lavar todos los utensilios mesas y pisos con ayuda de un limpiador y escobilla para remover la suciedad remanente, usando agua / detergente, después enjuagar con agua y enseguida aplicar hipoclorito de sodio a 300 ppm para pisos y paredes.

### 4. HIGIENE DE LA ZONA DE ENVASADO

Primero se eliminan los restos del producto alimenticio que pueda quedar en el piso, de las mesas y se desinfecta con hipoclorito de sodio a 300 ppm

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>25</b> de <b>48</b>	

## 5. ALMACENES

Cuando hay producto almacenado, se barrerán y se empleara la presión de aire a los pisos y paredes

Cuando no hay productos almacenados se prepara una solución con detergente y fregar con la escoba, enjuagar y aplicar una solución desinfectante de cloro a 300 ppm.

CHARQUI PAQUI E.I.R.L.  PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO	<b>BPM</b>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>26</b> de <b>48</b>	

# CAPITULO 5

CONTROL DE PLAGAS

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>27</b> de <b>48</b>	

### 5.1. OBJETIVOS

Evitar infestación y proliferación de plagas dentro del procesamiento de alimentos.

### 5.2. ALCANCE

Este procedimiento es aplicable a las actividades de: desratización, desinsectación, desinfección de tanques de agua en todos los ambientes de la planta.

### 5.3. RESPONSABILIDADES

El encargado del cumplimiento de las operaciones para el control de plagas es el Jefe de Aseguramiento de la calidad y el Jefe de Saneamiento, el que delegara funciones a los operarios.

El encargado de almacén es responsable del cumplimiento de las operaciones de control de plagas en los almacenes de insumos, envases y producto terminado.

### 5.4. MEDIDAS PREVENTIVAS

Se han tomado las siguientes medidas preventivas para evitar el ingreso de plagas a la planta:

- Limpieza permanente de las zonas de producción
- Las barreras existentes en el área de proceso
- Las ventanas en la sala de proceso están cubiertas con malla
- Cañerías y desagües de la planta con su respectiva tapa
- Los alimentos que caen al suelo son recogidos prontamente por el personal de limpieza
- Los desechos de producción son botados al final del día de producción.

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>28</b> de <b>48</b>	

- Todo producto que ingrese a la planta es inspeccionado para verificar que no transporte ninguna plaga.

#### 5.5. CONTROLES CONTRA ROEDORES

Las fumigaciones a la planta se realizan cada 3 meses, el jefe de producción será quien solicite la fumigación general de la planta.

El Jefe de Saneamiento y el Jefe de Aseguramiento de la Calidad deberán registrar toda fumigación realizada a la planta, y si esta es realizada por el personal subcontratado deberá constar con un certificado de fumigación

CHARQUI PAQUI E.I.R.L.  PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO	<b>BPM</b>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>29</b> de <b>48</b>	

# CAPITULO 6

HIGIENE DEL PERSONAL Y REQUISITOS SANITARIOS

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>		Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>30</b> de <b>48</b>	

#### 6.1. OBJETIVO

Definir los cuidados que debe tener el personal de la planta para evitar la contaminación del producto.

#### 6.2. ALCANCE

Este procedimiento es aplicable a todo aquel que ingrese a las áreas de procedimientos durante las horas de producción y que participe directa o indirectamente en el proceso productivo.

#### 6.3. RESPONSABILIDADES

Jefe de aseguramiento de la calidad, encargado de la documentación del personal (carnet sanitario) del control del personal y de supervisar el cumplimiento de este procedimiento.

#### 6.4. FRECUENCIA

- Semestral: todas las personas que ingresan a laborar y de visita a la planta deben presentar obligatoriamente su carnet de sanidad.
- Diaria: el control de higiene del personal se realiza al ingreso de la planta y durante la jornada de trabajo se sigue la supervisión. El control de lavado y desinfección de manos se realizara cada vez que se necesario.

#### 6.5. CONTROL DE PERSONAL

Todo el personal que trabaja en la planta debe contar con carnet de sanidad

Proporcionar las instalaciones y materiales que faciliten el cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura.

Para el control del personal se lleva un registro por cada operario, en el cual se adjunta una ficha de datos, I carne sanitario y una hoja de su historial sobre enfermedades.

El Gerente General deberá tomar las medidas y precauciones necesarias para asegurar que se cumpla lo siguiente:

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>		Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>31</b> de <b>48</b>	

## 6.6. CONTROL DE ENFERMEDADES

Todo trabajador que demuestre o aparente tener una enfermedad, lesión abierta (llagas o heridas infectadas), existiendo la posibilidad de contacto directo con la materia prima, insumos, producto en proceso y final o materiales de empaque que resulten contaminados, deberá excluirse de cualquier operación de producción.

El personal deberá ser instruido para reportar al Jefe de saneamiento y al Jefe de Aseguramiento de la calidad, cualquier condición anormal de salud (malestar estomacal, afecciones a la garganta u otra enfermedad infecciosa, heridas cubiertas o infectadas) y en caso de que no ocasione riesgos, deberá tener un diagnóstico médico específico.

Las personas que tengan heridas no deberían manipular los alimentos hasta que las heridas hayan sido cubiertas.

## 6.7. LIMPIEZA DEL PERSONAL

El personal que se encuentre en contacto directo o indirecto con el alimento en alguna de las etapas del proceso, deberá mantener una esmerada limpieza personal.

Deberá vestir siempre el uniforme limpio durante la jornada de trabajo, por ningún motivo podrá ingresar durante la producción sin uniforme.

El uniforme consta de:

- Escraf blanco
- Gorro gusanito
- Mascarilla blanca
- Botas blancas

El uniforme solo se deberá utilizar solamente en la planta y nunca para salir de ella

Todo el personal deberá mantener limpio su uniforme

Deberá bañarse diariamente para su ingreso a la planta

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>		Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>32</b> de <b>48</b>	

Mantener el cabello limpio, las uñas cortas, los hombres deberán estar bien afeitados.

#### 6.8. EL LAVADO Y DESINFECCION DE MANOS

Mojar las manos con agua hasta 10 cm por encima de la muñeca como mínimo hacer espuma con jabón y cepillo.

Aplicar jabón líquido sobre parte del antebrazo sobar por un tiempo de 3 minutos.

Escobillar las uñas y las partes internas y externas de los dedos hacia el codo

Secarse las manos con toallas de papel.

Aplicar alcohol gel en las manos y dejar secar por 5 segundos.

#### 6.9. VISITAS

Las personas que visiten la zona de producción deberán cumplir con las disposiciones del presente programa y ser advertidas de las normas que han de respetar, portar obligatoriamente su carnet de sanidad.

Las visitas que ingresen a las zonas de proceso deberán cumplir las siguientes disposiciones:

- Llevar el cabello protegido con gorro
- Un mandil blanco
- Una mascarilla

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>33</b> de <b>48</b>	

## INDUMENTARIA OBLIGADA POR AREA DE PROCESO

AREA	INDUMENTARIA
Área de recepción de materia prima	Pantalón, chaqueta manga corta sin bolsillos de color blanco, gorra de cirujano, protector buco-nasal y botas blancas
Área de lavado	Pantalón, chaqueta manga corta sin bolsillos de color blanco, gorra de cirujano, protector buco-nasal y botas blancas
Área de deshuesado/ desgrasado/ desnervado	Pantalón, chaqueta manga corta sin bolsillos de color blanco, gorra de cirujano, protector buco-nasal y botas blancas
Area de fileteado	Pantalón, chaqueta manga corta sin bolsillos de color blanco, gorra de cirujano, protector buco-nasal y botas blancas
Área de salado	Pantalón, chaqueta manga corta sin bolsillos de color blanco, gorra de cirujano, protector buco-nasal y botas blancas
Área de secado natural	Pantalón, chaqueta manga corta sin bolsillos de color blanco, gorra de cirujano, protector buco-nasal y botas blancas
Área de envasado/ pesado/ sellado/ empacado	Pantalón, chaqueta manga corta sin bolsillos de color blanco, gorra de cirujano, protector buco-nasal y botas blancas
Área de almacenamiento	Pantalón, chaqueta manga corta sin bolsillos de color blanco, gorra de cirujano, protector buco-nasal y botas blancas
Visitantes	Mandil blanco, gorra de cirujano, protector buco-nasal

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>34</b> de <b>48</b>	

#### 6.10. PERSONAL DE LIMPIEZA

Para la jornada de limpieza se deberá cumplir con todas las recomendaciones de higiene mencionadas anteriormente.

Se deberá realizar la limpieza del establecimiento siguiendo los procedimientos de limpieza.

No se deberá mezclar los implementos de limpieza de las instalaciones sanitarias, con los de la sala de proceso y los de las áreas adyacentes.

#### 6.11. REFRIGERIOS Y DESCANSOS

El personal solo podrá ingerir alimentos o bebidas en las horas determinadas de refrigerio

No se podrá llevar refrescos ni alimentos a la zona de procesamiento

Se han determinado tiempos pequeños de refrigerio para que el personal pueda ingerir bebidas y pueda refrescarse y/o lavarse la cara.

En las horas de descanso y refrigerios el personal deberá dejar en su zona de trabajo el uniforme

CHARQUI PAQUI E.I.R.L.  PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO	<b>BPM</b>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>35</b> de <b>48</b>	

# CAPITULO 7

REQUISITOS DE ELABORACION

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>36</b> de <b>48</b>	

## 7.1. OBJETIVOS

Definir los cuidados que debe tener el personal en la manipulación de materias primas, durante el proceso, y almacenamiento para evitar la contaminación al producto terminado.

## 7.2. ALCANCE

Este procedimiento es aplicable a todo aquel que ingrese a las áreas de procedimientos y que participe directa o indirectamente en el proceso productivo

## 7.3. RESPONSABILIDADES

El Jefe de Aseguramiento de la calidad, Jefe de saneamiento son los encargados de supervisar y verificar el cumplimiento de este procedimiento.

## 7.4. PRACTICAS OPERACIONALES

Las materias primas y productos terminados no deben apoyarse directamente sobre el piso.

Utilizar siempre parihuelas ya que son usadas para el almacenamiento y transporte de alimentos dentro del establecimiento deben conservarse limpias y en buen estado de conservación.

No se permite el uso de envases que hubieran contenido sustancias toxicas

## 7.5. OPERACIONES DE PRODUCCION

El establecimiento cuenta con las especificaciones de procesamiento de alimentos.

Todo el proceso de elaboración de alimentos, incluyendo las operaciones de envasado y almacenamiento se realizan en óptimas condiciones sanitarias y de conservación y con los controles necesarios para reducir el crecimiento potencial de microorganismos y evitar la contaminación del alimento.

Los controles incluyen mediciones de temperatura, tiempo y características organolépticas.

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>37</b> de <b>48</b>	

Están establecidos todos los procedimientos de control físico, químico y organoléptico en los puntos críticos del proceso de fabricación, con el fin de prevenir o detectar cualquier contaminación.

Las zonas de producción o proceso están limpias y desinfectadas antes de comenzar el proceso, los servicios tales como agua y luz están en funcionamiento y los elementos auxiliares como lavamanos, jabón, desinfectantes están provistos.

No se permite el tránsito de materiales o personas extrañas que no correspondan a las actividades que allí se realizan.

Durante el proceso no se permite actividades de limpieza que generen polvo, ni salpicaduras que puedan contaminar los productos.

De igual manera al terminar las labores no se permite dejar expuestas en las áreas de proceso, materias primas que puedan contaminarse.

Todas las materias primas en proceso que se encuentran en envases, deben estar tapadas y almacenadas correctamente.

Todos los procesos de producción están supervisados por el personal capacitado.

## 7.6 ENVASADO

Todo el material empleado para el envasado se almacena en condiciones de sanidad y limpieza en lugares destinados a tal fin.

Los envases son de uso exclusivo para el envasado de alimentos.

CHARQUI PAQUI E.I.R.L.  PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO	<b>BPM</b>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>38</b> de <b>48</b>	

# CAPITULO 8

ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCION

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>		Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>39</b> de <b>48</b>	

## ALMACENAMIENTO

### 8.1. PRODUCTOS QUIMICOS NO ALIMENTICIOS

Los productos químicos son recibidos y almacenados en un área seca y ventilada.

El almacenamiento de los productos químicos, se realiza en un área independiente, para evitar contaminaciones cruzadas.

Los productos químicos deben ser almacenados en recipientes adecuados debidamente rotulados.

### 8.2. MATERIAS PRIMAS

Las materias primas deben ser almacenadas según sus requerimientos de temperatura y humedad.

Las materias primas están ubicadas en ambientes limpios y en buen estado de mantenimiento.

Almacenar en sus envases originales, si están fraccionados debe estar correctamente protegidos e identificados

### 8.3. TRANSPORTE Y DISTRIBUCION

El transporte para la distribución de los productos hacia el establecimiento de expendio se hará en vehículos exclusivamente para el transporte de alimentos y estarán en perfecto estado de conservación e higiene.

El establecimiento contara con un listado de clientes.

CHARQUI PAQUI E.I.R.L.  PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO	<b>BPM</b>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>40</b> de <b>48</b>	

# CAPITULO 9

CONTROL DE ALIMENTOS

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>41</b> de <b>48</b>	

### 9.1. OBJETIVO

Mantener el programa de control de calidad

### 9.2. ALCANCE

Este procedimiento es aplicable a las inspecciones de materias primas y materiales en general, control de proceso de elaboración, inspecciones del producto final.

### 9.3. RESPONSABILIDADES

El Jefe de Aseguramiento de la Calidad, encargado de supervisar el mantenimiento del programa integral de control de calidad.

El establecimiento diseña y mantiene actualizado un programa integral de control de calidad, el cual incluye una serie de operaciones de control tales como.

- Inspecciones de materias primas y materiales en general
- Control de proceso de elaboración del producto
- Inspección del producto final

CHARQUI PAQUI E.I.R.L.  PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO	<b>BPM</b>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>42</b> de <b>48</b>	

# CAPITULO 10

CONTROL DE ALIMENTOS

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>43</b> de <b>48</b>	

#### 10.1. OBJETIVO

Establecer los lineamientos a seguir para mantener al personal manipulador capacitado y entrenado adecuadamente, a fin de cumplir con los principios generales de higiene de los alimentos.

#### 10.2. ALCANCE

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

#### 10.3. RESPONSABLES

Jefe de saneamiento: es el responsable de proveer los recursos necesarios para realizar la capacitación del personal y aprobar el cronograma anual de actividades de capacitación.

Jefe de aseguramiento de la calidad (JAC) es el responsable del cumplimiento de este procedimiento y de comunicar todos los requerimientos.

#### 10.4. FRECUENCIA

Capacitación interna: cada tres meses o cada vez que se detecta la necesidad de capacitar al personal

Capacitación externa: se realiza cada 6 meses o cada vez que se detecte la necesidad de capacitar al personal.

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>44</b> de <b>48</b>	

## 10.5. PROCEDIMIENTO

Pasos	Responsables
1. elaboración del cronograma anual de capacitación	
Elaborar un cronograma anual de actividades de capacitación indicando los temas a tratar, fechas tentativas, responsables de ejecución y cotizaciones, de acuerdo a las necesidades del personal y tomando como referencia el cumplimiento del cronograma del año anterior.	JAC
Realizar el cronograma y comunicar al gerente general	JAC
Revisar el cronograma propuesto y cotizaciones para dar la aprobación final	JAC
Los temas de capacitación están en relación a las actividades que desarrolle la empresa.	
<p>El tema de capacitación al personal se realizara de acuerdo a lo establecido en la RM .N° 449-2006 / MINSA:</p> <p>Norma Sanitaria para la aplicación del sistema HACCP en la fabricación de alimentos y bebidas , articulo 12, podrían ser los siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) La calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y peligros de contaminación asociados.</li> <li>b) Epidemiología de las enfermedades transmitidas por los alimentos (ETAS).</li> <li>c) Buenas prácticas de manufactura en la cadena alimentaria</li> <li>d) Uso y mantenimiento de instrumentos y equipos</li> <li>e) Aplicación del programa de higiene y saneamiento</li> <li>f) Hábitos de higiene y presentación personal</li> <li>g) Principios y pasos para la aplicación del sistema HACCP</li> <li>h) Rastreabilidad</li> </ul> <p>TEMAS CONSIDERADOS PERTINENTES</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Buenas prácticas de almacenamiento (BPAL)</li> <li>b) Programa de higiene y saneamiento (PHS)</li> </ul>	

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>45</b> de <b>48</b>	

<b>Desarrollo de la capacitacion</b>	
Coordinar con expositores la hora y lugar para la capacitación y determinar las sesiones que puedan efectuarse en un ambiente (iluminado y ventilado) de la empresa o en locales externos adecuados para tal fin	JAC
Elaborar la programación del personal por actividad (horario de asistencia del personal)	JAC
Citar al personal que recibirá la capacitación con anticipación (72 horas antes)	JAC
Registrarse al inicio y firmar al término de la capacitación en el CP-PCP-P-21:	Personal a capacitar
<b>PROCEDIMIENTO DE CAPACITACION DEL PERSONAL</b>	
Después de cada capacitación se tomara una evaluación (escrita u objetiva)	Expositor
Registrar los resultados de la evaluación en el formato CP- PCP- P- 21: PROCEDIMIENTO DE CAPACITACION DEL PERSONAL	JAC
<b>Medidas correctivas</b>	
Poner en observación a los trabajadores que no aprueben la evaluación (nota mínima 13)	JAC
Capacitar nuevamente a los trabajadores en observación y evaluación. Si no aprueban la nueva evaluación, la Gerencia deberá tomar las acciones correspondiente, que puede incluir el retiro de dicho personal de la empresa	JAC
<b>Capacitacion del personal de limpieza</b>	
El personal de limpieza recibirá una capacitación obligatoria en los temas de : a) Aplicación del programa de higiene y saneamiento b) Manejo de insumos químicos c) Uso y mantenimiento de instrumentos y equipos	JAC
<b>Medidas correctivas:</b>	
Los trabajadores desaprobados serán nuevamente capacitados y evaluados , si no aprueban la Gerencia deberá tomar las acciones correspondiente, que puede incluir el retiro de dicho personal de la empresa	JAC

<p>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</p> <p>PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO</p>	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>46</b> de <b>48</b>	

## CRONOGRAMA DE CAPACITACION EXTERNA

TEMAS	AÑO	2018											
	MES	MY	JU	JL	AG	ST	OC	NV	DI	EN	FE	MA	AB
a) Buenas prácticas de almacenamiento (BPAL) b) programa de higiene y saneamiento (PHS) c) La calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y peligros de contaminación asociados d) Epidemiología de las enfermedades transmitidas por los alimentos e) Buenas practicas d manufactura en la cadena alimentaria f) Aplicación del programa de higiene y saneamiento													

<b>CHARQUI PAQUI E.I.R.L.</b>  PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO	<h1>BPM</h1>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>47</b> de <b>48</b>	

**CP-PCP-P-21: PROCEDIMIENTO DE CAPACITACIÓN DEL PERSONAL**

Nombre del curso: \_\_\_\_\_

Tema: \_\_\_\_\_

Expositor: \_\_\_\_\_

Fecha: \_\_\_\_\_ Hora entrada \_\_\_\_\_ Hora Salida: \_\_\_\_\_

Lugar: \_\_\_\_\_

	NOMBRES Y APELLIDOS	CARGO	FIRMA	PERSONAL (P/EN)	Nota	APROBADO	
						SI	NO

(P) Permanente

(V) Eventual

(N) Nuevo

Observaciones	Acciones correctivas

-----  
 Jefe de Aseguramiento de la calidad

CHARQUI PAQUI E.I.R.L.  PRO. ROSEMBER NRO. 481 OTR. SECTOR 18 (ALTURA DE TRES ESQUINAS) JUNIN- HUANCAYO- EL TAMBO	<b>BPM</b>	Código	001 CP
		Aprobado	EQUIPO HACCP
		Revisión	01
		Fecha	MAYO 2018
		Página <b>48</b> de <b>48</b>	