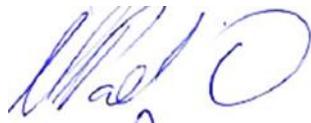


	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 1 de 29

# MANUAL

## BUENAS PRÁCTICAS DE

### MANUFACTURA

<b>ELABORADO POR:</b> COORDINADOR DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD	<b>REVISADO POR:</b> GERENCIA PRODUCCIÓN	<b>APROBADO POR:</b> GERENCIA GENERAL
		
FECHA: 09.10.24	FECHA: 09.10.24	FECHA:09.10.24

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 2 de 29

## I. INTRODUCCIÓN.

El presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura es la guía utilizada por la empresa SOCIEDAD MERCANTIL (EXPORTACIÓN) S.A. para garantizar la inocuidad y calidad de los productos que se elaboran en sus instalaciones, con el fin de obtener un sistema eficiente de control que opere en forma segura al personal, los productos y el medio ambiente.

Es necesario que todo el personal este consciente de la importancia de la higiene en la producción de los alimentos comprometiéndose a cumplir las disposiciones. Las Buenas Prácticas de Manufactura comprenden actividades a instrumentar y vigilar sobre las instalaciones, equipos, utensilios, servicios, el proceso en todas y cada una de sus fases, control de fauna perjudicial, manejo de productos, manipulación de desechos, higiene personal, etc.

Este manual toma en consideración el diseño de las instalaciones, equipos, utensilios, la distribución de sus ambientes, el control de sus materias primas, aditivos, insumos de empaque, control de desechos, transporte y capacitación al personal establecidas en el manual con el fin de lograr los objetivos.

El presente manual es un reglamento que cumple con las exigencias internacionales de la FDA CODEX ALIMENTARIUS y nuestro Reglamento de Vigilancia y control Sanitario emitido por DIGESA N° 007-98 SA; Así también D.S.N°004-2011-AG al cual damos cumplimiento como parte de la política de calidad de nuestra empresa y nuestro respeto a las disposiciones de salud, nuestros clientes y nosotros mismos.

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 3 de 29

## II. OBJETIVO.

- Describir el sistema de manejo de las Buenas prácticas de manufactura (BPM) en SOMEREX S.A.
- Mantener y garantizar las correctas operaciones de todas las etapas del proceso productivo, con la finalidad de obtener productos sanos y seguros.
- Establecer y cumplir los procedimientos, instrucciones y registros de las líneas de procesos, almacenamiento, personal e infraestructura de acuerdo con las exigencias de las Buenas Prácticas de Manufactura para elaborar productos inocuos y de calidad
- Establecer las responsabilidades, autoridades y relaciones entre el personal que dirige, realiza y verifica el trabajo de Buenas Prácticas de Manufactura e Higiene.

## III. ALCANCE.

- El alcance del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) se aplica a las actividades realizadas en la Empresa SOMEREX S.A., ubicada en Av. \_- Argentina 4065, Callao.
- Aplica al personal, almacenes, a la nave de proceso específicamente a las actividades relacionadas con la producción de Congelado desde la recepción de materias primas e insumos hasta su despacho del producto final y a los exteriores.

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 4 de 29

#### **IV.POLÍTICA DE CALIDAD.**

**SOMEREX S.A** es una empresa dedicada al servicio de congelamiento y almacenamiento de productos cárnicos, nos comprometemos a:

1. Cumplir con los programas y planes establecidos en el Sistema de Gestión de Calidad y Seguridad Alimentaria que nos permite tomar las acciones de prevención para evitar la posible contaminación de los productos e identificar oportunidades de mejora continua para garantizar la inocuidad, legalidad, autenticidad de los productos entregados al mercado.
  2. Brindar a nuestros clientes productos saludables y de alta calidad por lo cual estamos comprometidos con la ejecución y monitoreo de un Sistema de Gestión de la Calidad y Seguridad Alimentaria, basados en los lineamientos establecidos en el HACCP, respetando las legislaciones nacionales y normas internacionales.
  3. Promover la mejora continua de la cultura de inocuidad y de calidad de nuestros productos en toda la organización.
  4. Fomentamos la capacitación a todos nuestros colaboradores
- Esta política es difundida, entendida y aplicada por el personal en la organización y revisada periódicamente por la alta dirección.

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 5 de 29

## V. RESPONSABILIDAD Y FUNCIONES.

### **GERENTE GENERAL:**

#### **Responsabilidades:**

- Es responsable de la administración general de la empresa y de representarla legalmente ante otras instituciones públicas o privadas.
- Tiene a su cargo la dirección y coordinación de las actividades de la empresa, delegando funciones a los jefes de cada área o departamento y asumiendo la responsabilidad ante el director de la empresa.
- Es responsable de implementar y hacer ejecutar programas de seguridad alimentaria en la empresa.
- Preparar el presupuesto de ventas anuales / mensuales.
- Preparar y hacer ejecutar el programa de promoción y mercadeo anual.

#### **Funciones en Buenas Prácticas de Manufactura:**

- Brindar los recursos necesarios para el cumplimiento de lo dispuesto en el presente manual.
- Participar en la revisión y aprobación del Manual de BPM.
- Aprobar cualquier modificación del Manual de BPM.

### **COORDINADOR DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD:**

#### **Responsabilidades:**

- Miembro del equipo HACCP.
- Encargado conjuntamente con el equipo HACCP de la elaboración del presente manual.
- Revisar y actualizar HACCP.
- Planificar Auditorías Internas y los recursos necesarios a utilizar.
- Programar el Plan de Acción ante Auditorías Externas.
- Verificar las actividades de los Supervisores de Calidad y Saneamiento.
- Monitorear hasta el cierre los reclamos del cliente relacionados con el producto.
- Delega sus funciones al Asegurador de Calidad.

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 6 de 29

**Funciones en Buenas Prácticas de Manufactura:**

- Supervisar la verificación del cumplimiento de buenas prácticas de manufactura según corresponda a las instalaciones de Planta, el personal y el producto en todas
- Revisar y archivar diariamente los registros relacionados a las BPM.
- Se reunirá periódicamente con los miembros del equipo HACCP para evaluar el cumplimiento de las BPM.
- Es responsable de realizar las modificaciones del Manual de BPM, de acuerdo a los resultados obtenidos de las reuniones.
- Responsable de cumplir con los cronogramas de auditorías internas de las BPM.
- Capacitar al personal en los temas relacionados a Buenas Prácticas de Manufactura.

**JEFE DE PRODUCCION:**

**Responsabilidades:**

- Coordinar y elaborar los programas de producción.
- Es el responsable de supervisar los procesos de producción y todos los aspectos de carácter técnico y administrativo.
- Supervisar el trabajo del asistente de producción.
- Revisar los registros de producción.
- Ejecutar y realizar el desarrollo de nuevos productos.
- Supervisar y controlar el funcionamiento y eficiencia de los equipos, maquinarias e instalaciones.
- Coordinar con el área de mantenimiento el desarrollo del programa de mantenimiento preventivo de equipos, instrumentos, maquinas e instalaciones y asegurar su cumplimiento.
- Presentar proyectos de mejora sobre la eficiencia de los equipos para su aprobación y posterior puesta en marcha.
- Planificar y coordinar la capacitación técnica del personal en su área.
- Delega sus funciones al Jefe de Turno de Producción.
- Elaborar la programación de las compras de repuestos, herramientas, equipos y maquinarias.

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 7 de 29

**Funciones en Buenas Prácticas de Manufactura:**

- Controlar que el personal bajo su cargo cumpla con las disposiciones dadas en el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura.
- Supervisar el cumplimiento de las disposiciones del presente manual.
- Capacitar al personal bajo su cargo en la Buenas Prácticas de Manufactura.
- Participar y apoyar al Supervisor de Calidad en todos los programas de capacitación.
- Se reunirá periódicamente con los miembros del equipo HACCP.

**SUPERVISOR DE SANEAMIENTO:**

**Responsabilidades:**

- Asegurar que las condiciones de higiene y saneamiento en la empresa sean las más adecuadas y permitan fabricar productos inocuos.
- Supervisar el trabajo realizado por el personal de limpieza.

**Funciones en Buenas Prácticas de Manufactura:**

- Hacer cumplir las disposiciones dadas en el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura.
- Capacitar al personal bajo su cargo.
- Realizar mejoras en los procedimientos de limpieza y desinfección de la Planta en coordinación con el Jefe de Calidad de Planta.
- Se reunirá periódicamente con los miembros del equipo HACCP.
- Cumplir con el llenado correcto de los registros a su cargo y reportarlos al Jefe de Aseguramiento de la Calidad.
- Participar en la inducción del personal nuevo en las Buenas Prácticas de Manufactura.
- Colaborar con la capacitación del personal en Buenas Prácticas de Manufactura y participar de las actividades de equipo HACCP aportando resultados y sugerencia

**ASEGURADOR DE CALIDAD:**

**Responsabilidades:**

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 8 de 29

- Supervisa los trabajos que realizan los operarios de calidad.
- Coordinar con el Supervisor de Saneamiento las Acciones Correctivas correspondientes a la limpieza y desinfección.

**Funciones:**

- Realizar inducciones al personal en los temas relacionados a las buenas prácticas de Manufactura.
- Revisar diariamente los registros relacionados a las BPM.
- Se reunirá periódicamente con los miembros del equipo HACCP para evaluar el cumplimiento de las Buenas prácticas de Manufactura.
- Es responsable de realizar las modificaciones del Manual de BPM, de acuerdo a los resultados obtenidos de las reuniones y verificación del sistema.
- Responsable de cumplir con los programas de auditoría interna de las BPM.

**OPERARIO DE CALIDAD:**

**Responsabilidades:**

- Supervisión de análisis de materias primas e insumos, productos en proceso y productos terminados.
- Aceptar o rechazar las materias primas, insumos, envases y empaques, producto terminado, de acuerdo con las especificaciones técnicas del cliente y las definidas por la empresa.

**Funciones en Buenas Prácticas de Manufactura:**

- Responsable del cumplimiento de las BPM de todo el personal.
- Verificar la ejecución de los controles fisicoquímicos, microbiológicos según corresponda a las instalaciones de la Planta, personal y del producto en todas sus etapas de producción.
- Llena diariamente los registros relacionados a las BPM.
- Responsable de la verificación diaria de la limpieza de los equipos y de las áreas de la planta de congelados y Aditivos

**VI. DEFINICIONES.**

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 9 de 29

- **Calidad:** Conjunto de requisitos microbiológicos, físico – químicos y organolépticos que debe reunir un alimento según la especificación de cliente.
- **Contaminación:** Presencia o introducción de cualquier material extraño en el producto o en el ambiente.
- **Contaminante:** Cualquier agente biológico o químico, materia extraña u otras sustancias no añadidas intencionalmente a los alimentos y que pueden comprometer la inocuidad o la aptitud de los alimentos.
- **Desinfección:** Reducción del número de microorganismos a un nivel que asegura la inocuidad de los vegetales, hortalizas y frutas, mediante la aplicación de agentes químicos y/o métodos físicos higiénicamente satisfactorios, sin menoscabo de la calidad del alimento.
- **Desinfectante:** Es el producto o agente que destruye los microorganismos y erradica su número y el efecto de sus productos tóxicos.
- **Detergentes:** Son sustancias químicas o mezcla de ellos, que se adicionan al agua, con el objeto de eliminar la suciedad.
- **Higiene:** Es el mantenimiento de las condiciones de limpieza de las instalaciones, maquinaria, equipos, personas u otros, relacionados directa o indirectamente con el procesamiento de los alimentos.
- **Higiene de los Alimentos:** Todas las condiciones y medidas necesarias para asegurar la inocuidad y la aptitud de los alimentos en todas las fases de la cadena alimentaria.
- **Inocuidad:** Libre de contaminación.
- **Inocuidad Alimentaria:** La inocuidad alimentaria se refiere a las condiciones y prácticas que preservan la calidad de los alimentos para prevenir la contaminación y las enfermedades transmitidas por el consumo de alimentos.
- **Instalaciones:** Cualquier edificio o zona en que se manipulan alimentos, y sus inmediaciones, que se encuentran bajo el control de una misma dirección.
- **Limpieza:** Eliminación de tierra, residuos de alimentos, polvo, grasa u otro material objetable.
- **Microorganismos:** Se refiere a levaduras, mohos, bacterias y virus e incluye, pero no está limitado a especies que son de importancia a la salud pública.
- **Plagas:** Organismos capaces de contaminar directa o indirectamente los productos.

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 10 de 29

- **Superficie de contacto con el Alimento:** Es el área de equipos y utensilios que están en constante contacto con los alimentos, ya sea en forma directa o indirecta.

## VII. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- Código Internacional Recomendado de Prácticas Generales de Higiene de los Alimentos. CAC/RCP 1-1969, Rev. 2022 Codex Alimentarius.
- Decreto Supremo N° 007-98-SA Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimento y Bebidas.
- R.M N° 591-2008-SA/ Norma Sanitaria. Criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los Alimentos y Bebidas de Consumo Humano.
- Manual de procedimientos operativos estándar de limpieza y sanitización en planta, SMXPC-MAN-AC-003.
- Reglamento de la ley de Inocuidad Alimentaria de los alimentos – DS N° 034-2008-AG
- Reglamento de Inocuidad Agroalimentaria. – DS N° 004-2011-AG
- Decreto Supremo que modifica y complementa normas del Reglamento de Inocuidad Agroalimentaria aprobada por el DS N° 004-2011-AG. – DS N° 006-2016-MINAGRI
- Ley de Inocuidad de los alimentos – D.L. N° 1062

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 11 de 29

## VIII. PRINCIPIOS GENERALES DE BPM.

### 7.1. ESTRUCTURA FÍSICA E INSTALACIONES.

#### 7.1.1 UBICACIÓN DE LA FÁBRICA.

La Empresa SOMEREX S.A., ubicada en la Avenida Argentina 4065, Callao. El área de proceso es suficientemente amplia para la cantidad de lote a elaborar y su diseño permite que todas las operaciones se realicen en condiciones higiénicas, sin generar riesgos de contaminación cruzada y con la fluidez necesaria para el proceso de elaboración.



<b>Frontis</b>	<b>Av. Argentina</b>	-
<b>Lateral derecho</b>	<b>ACISA</b>	<b>Perforadora de Pozos de</b>
<b>Lateral Izquierdo</b>	<b>Tejidos Colonial</b>	<b>Agua</b>
<b>Parte Posterior</b>	<b>Av. Meiggs</b>	<b>Empresa Textil</b>
		-

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 12 de 29

### **7.1.2 EXCLUSIVIDAD DEL LOCAL.**

La planta no tiene conexión directa con viviendas ni con locales en los que se realicen actividades distintas a las actividades realizadas por la Planta y cada sala de producción es exclusiva para los procesos productivos definidos.

### **7.1.3. VIAS DE ACCESO.**

Las vías de acceso a la planta están pavimentadas, cuentan con señalizaciones para el acceso fácil y adecuado. Para la descarga de materia prima existe rampa independiente, así como también para los despachos de producto final que cuenta con rampa de salida independiente que conecta con los vehículos de transporte aclimatados.

### **7.1.4. ESTRUCTURA Y ACABADOS.**

Tomándose en cuenta toda la reglamentación exigida a nivel nacional, la estructura y acabados de las paredes exteriores de la Planta están contruidos con materiales impermeables, resistentes y lavables para evitar el ingreso de contaminantes ambientales. Asimismo, los alrededores están libres de acumulaciones de basura, desperdicios y malezas.

#### **7.1.4.1. PLANTA DE CONGELADO**

##### **A) TECHOS.**

Los techos de la Planta, están contruidos y acabados de manera que sean fáciles de limpiar, impidan la acumulación de suciedad, la humedad, el calor, la presencia de animales e impidan los olores desagradables, no cuentan con grietas ni agujeros.

Los techos de las áreas de proceso, son planchas de paneles Tap de poliuretano Blanco.

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 13 de 29

#### **B) PAREDES.**

Las paredes de las áreas de proceso son de paneles Tap de poliuretano Blanco impermeable, lavable, absorbente. Son lisas, sin grietas, fáciles de limpiar y desinfectar.

#### **C) PISOS.**

Los pisos de la Planta son de cemento pulido, no porosos, no absorbentes, antideslizantes, impermeables de fácil limpieza y desinfección, resistentes a los químicos y no presenta grietas. Los pisos presentan un declive hacia las canaletas o sumideros lo que facilitan el lavado y escurrimiento del agua.

#### **D) PUERTAS.**

Las puertas y entradas están protegidas con cierres herméticos y seguros para evitar el ingreso de roedores, insectos y polvo.

Las superficies de las puertas son de material liso y no absorbente.

#### **E) CANALETAS Y DESAGÜES.**

Las canaletas están equipadas con rejillas y sumideros que permitan detener los desechos sólidos y sean de fácil limpieza, las canaletas están instaladas en sitios estratégicos para facilitar el drenaje del agua. Las canaletas han sido construidas con ángulos inferiores redondeados, con revestimiento en cemento lo más liso posible y con una pendiente variable de 2 a 3%. Los sumideros cuentan con rejillas para evitar que los residuos orgánicos pasen a los desagües.

Los residuos domésticos provenientes de los servicios higiénicos son eliminados directamente a desagüe.

#### **F) ILUMINACION.**

La Planta de procesamiento tiene iluminación natural adecuada, la cual se complementa con iluminación artificial y evita las sombras, deslumbramiento, los reflejos o encandilamientos.

La intensidad de la iluminación es adecuada al tipo de trabajo y se considera los niveles mínimos de iluminación y números de artefactos de iluminación.

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 14 de 29

La distribución de la iluminación es simétrica, y a una distancia entre artefactos igual a su altura de montaje, aproximadamente, a 4 metros del piso y cuentan con protectores de micas para prevenir la caída de vidrio al producto en caso de ruptura. El área de calidad verifica su cumplimiento y registra la Inspección de vidrios y plásticos duros.

#### **G) CORTINAS.**

Las zonas de ingreso están restringidas con cortinas plásticas fáciles de limpiar que impiden el paso de corrientes de aire contaminado, no son absorbentes y de color transparente.

#### **H) VENTILACION.**

Las salas de producción cuentan con aire acondicionado debidamente climatizadas su área de empaque con temperaturas menores a los 8° C con el fin de mantener la cadena de frío.

La Planta cuenta con una adecuada ventilación en todas sus áreas involucradas en el proceso de tal manera que se reduce la probabilidad de aparición de malos olores, evitándose el calor excesivo, así como la condensación de vapor de agua y permitiendo la eliminación del aire contaminado.

Las aberturas por ventilación están provistas de rejillas u otras protecciones de material anticorrosivo, instaladas de manera que se pueda retirar fácilmente para su limpieza.

Los servicios higiénicos del personal están adecuadamente ventilados.

#### **I) MANTENIMIENTO DE EQUIPOS E INSTALACIONES**

Cuando se requiere de reparaciones, las que por su naturaleza pueden afectar el producto (soldadura, pinturas, etc.) son realizados por personal del servicio de mantenimiento, preferentemente durante las paradas de producción. Al finalizar las labores mencionadas todo las herramientas o materiales son retiradas del área de proceso

En casos de fallas de máquinas o equipos durante el proceso estos son aislados con avisos que indiquen tal situación mientras dura la reparación, una vez terminado los trabajos se debe dejar toda el área limpia (recoger herramientas y restos generados) y registrarlo.

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 15 de 29

## **7.2. DISTRIBUCION DE AMBIENTES Y UBICACIÓN DE EQUIPOS Y UTENSILIOS.**

### **7.2.1. DISTRIBUCION DE AMBIENTES.**

- Las instalaciones de la Planta de procesamiento tienen una distribución de ambientes que evita la contaminación cruzada de los productos por efecto de la circulación de equipos rodantes o del personal.
- La Planta y sus instalaciones cuentan con suficiente espacio para la colocación de equipos y almacenamiento de materiales, tanto como sea necesario para las operaciones sanitarias y la producción segura de los alimentos.
- Las áreas refrigeradas están separadas de otros ambientes y debidamente hermetizadas.
- La Planta cuenta con separaciones físicas definidas entre áreas que tengan funciones diferentes, como área de recepción, producción y almacenamiento.

### **7.2.2. MATERIAL Y DISEÑO HIGIENICO DE EQUIPOS Y UTENSILIOS.**

- Todos los equipos y utensilios en Planta son apropiados para el uso a que se destinen, de diseño y materiales sanitarios, con las facilidades para las operaciones, para que sean accesibles a la limpieza y a mantenimiento.
- Todos los equipos para el manejo y procesamiento de alimentos son de diseño y construcción sanitaria. El material utilizado básicamente es acero inoxidable.
- Las superficies en contacto con los alimentos son resistentes a la corrosión y están fabricadas con materiales libres de toxicidad; que no sean absorbentes y diseñadas para soportar el uso continuo y los efectos del contacto constante con alimentos, agentes y sustancias de limpieza y desinfección.
- El diseño, la construcción y el uso de tales equipos y utensilios previenen la contaminación de los alimentos con lubricantes, combustibles, fragmentos metálicos, contaminantes del agua o de cualquier otra fuente.
- Las soldaduras en las superficies en contacto con los alimentos son de textura lisa y suave, exentas de orificios y grietas. De tal manera que no se incremente la acumulación y retención de partículas, tierra, polvo y materia orgánica, y minimizar así la posibilidad que se desarrollen microorganismos.

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 16 de 29

**Documento relacionado:**

- Programa de servicio de mantenimiento preventivo de equipos.
- Manual de Higiene y Saneamiento

**7.2.3. EQUIPOS DE REFRIGERACION.**

- Las cámaras frigoríficas de almacenamiento utilizadas para guardar alimentos cuentan con un indicador de temperatura para la medición y registro.
- Dichos dispositivos están en lugar visible y se mantiene en buenas condiciones de conservación y funcionamiento.
- Todos los termómetros de verificación son periódicamente calibrados.

**Documento relacionado:**

- Formato de Control de Temperaturas en Cámaras y Salas de Proceso
- Plan anual de calibración de equipos e instrumentos de medición

**7.3. ABASTECIMIENTO DE AGUA, DISPOSICIÓN DE AGUAS SERVIDAS Y RECOLECCIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS.**

**7.3.1. ABASTECIMIENTO Y CONTROL SANITARIO DEL AGUA.**

- Cualquier agua que tenga contacto con alimentos o con superficies donde se manejen estos, debe ser segura y de buena calidad. El agua es química y microbiológicamente potable. El agua de procesamiento contiene entre 0.5 a 3.5 ppm de cloro libre residual. La concentración de cloro residual libre es medida mediante el método Colorimétrico según la frecuencia establecida, y por personal capacitado, se lleva registro del control en el formato.
- La fábrica es abastecida de agua extraída del sub suelo a una cisterna donde se almacena, y están diseñados y construidos de material impermeable, no corrosivo ni toxico, con pendiente de 1%, estos están cerrados adecuadamente para evitar la contaminación del agua en el interior de la Planta.
- Las tuberías garantizan una provisión permanente y suficiente de agua en todas sus instalaciones y provee presión de agua adecuada para sus diferentes operaciones como: lavado de productos, lavado de equipos, utensilios, servicios higiénicos y aseo personal.
- La calidad microbiológica del agua se realiza de acuerdo al Plan de Control Microbiológico de Agua anual con un laboratorio externo.

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 17 de 29

- Se cuenta con una cisterna, ubicado al lado de la sala de Bombas, la cual suministra a todas las tuberías de la planta.

### **7.3.2. SISTEMA DE ENERGÍA.**

- La energía utilizada dentro de la Planta es la proveniente de la compañía eléctrica de la zona, el cual llega a Subestaciones eléctricas para su estabilización y administración a los diversos ambientes.

### **7.3.3. DISPOSICIÓN DE AGUAS SERVIDAS, RECOLECCIÓN Y DISPOSICIÓN DE LOS DESECHOS.**

- La disposición de aguas sucias originadas en las salas de acondicionado y empaque se hace a través de la red de canaletas que desembocan al desagüe principal.
- Los residuos sólidos están contenidos en recipientes de plástico adecuadamente cubiertos o tapados.
- El material de desecho se manipula de manera que se evite la contaminación de la materia prima, el producto terminado o el agua potable.
- Los desechos son retirados de las zonas de producción de alimentos y otras zonas de trabajo, todas las veces que sea necesario.
- Inmediatamente después de la evacuación de los desechos, los recipientes utilizados y todo el equipo que haya entrado en contacto con los desechos son limpiados y desinfectados adecuadamente, así como también el área donde se almacenan los desechos.
- En el caso de basura y desechos son evacuados del área de proceso a la zona de residuos. La eliminación de los residuos acumulados del día es realizada 1 vez al día o durante el día cuando sea necesario y finalmente evacuados por servicio de una empresa tercera.

#### **Documento relacionado:**

- Procedimiento de Manejo y disposición de Residuos

## **7.4. ASPECTOS OPERATIVOS.**

### **7.4.1. FLUJO DE PROCESAMIENTO.**

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 18 de 29

- Para prevenir el riesgo de contaminación cruzada de los productos, la elaboración de un producto se sigue un flujo en etapas nítidamente separadas, desde el área sucia hacia el área limpia.
- No se permite en el área limpia, la circulación del personal, de equipo, de utensilios, ni de materiales e instrumentos asignados o correspondientes al área sucia.
- Todas las operaciones de manufactura, incluyendo el empaqueo y almacenamiento de los alimentos, se realizan en condiciones y manejo sanitario, bajo la supervisión de un responsable que vigila, verifica y registre dichas condiciones.
- Todas las operaciones del proceso de producción se realizan sin demoras inútiles y en condiciones que excluyan toda posibilidad de contaminación, deterioro o proliferación de microorganismos patógenos causantes de putrefacción.
- Toda instalación, equipo, accesorio o complementario susceptible de provocar la contaminación de los productos son ubicados en ambientes alejados a las áreas de producción.
- Las salas destinadas a almacenamiento y congelamiento del producto son exclusivas para proceso, no se guarda otros productos, artículos, implementos o materiales extraños o ajenos a los que se elaboran en dichos ambientes.

#### **7.4.2. DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD Y CONTROL**

- Los equipos utilizados en la elaboración, destinados a asegurar la calidad sanitaria del producto, están provistos de dispositivos de seguridad, control y registro que permitan verificar el cumplimiento de los procedimientos del tratamiento adecuado.
- Entre los mismos se encuentran termómetros y balanzas.
- Los instrumentos y controles utilizados para medir, regular, o llevar un registro de las temperaturas, se encuentran calibrados y conservados adecuadamente.
- Los dispositivos de medición están correctamente instalados y son utilizados por personal capacitado.

### **7.5. CONTROL DEL PERSONAL**

#### **7.5.1. ESTADO Y CONTROL DE LA SALUD.**

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 19 de 29

- Para asegurar el cumplimiento de las disposiciones de higiene por todas las personas que entran en contacto con la materia prima, insumos, productos en proceso, material de empaque, producto terminado, equipos y/o utensilios, todo el personal pasa por un examen médico, y cuenta con su certificado de salud emitida por las entidades pertinentes de salud los cuales se encuentren vigentes con la finalidad de prevenir contra la propagación de enfermedades infectocontagiosas que pongan en riesgo la inocuidad del producto y la salud del personal y de evitar cualquier tipo de contaminación.
- Es Obligatorio que todo el personal que labore en la planta, almacenes, Personal Calificado renueve su carnet sanitario con una frecuencia de 1 año.
- Los Certificados de Salud son archivados por el área de Recursos Humanos.

#### **Documento Relacionados**

- Carnets sanitarios y análisis de ETAS.
- Procedimiento de evaluación de estado y control de salud del personal

#### **7.5.2. CONTROL DE ENFERMEDADES Y MEDIDAS DE EMERGENCIA**

- El personal que interviene en la fabricación de los productos que se elaboran en Planta o que tengan acceso al área de fabricación, son personas saludables y no son portadores de enfermedades infectocontagiosas más comunes, o aquellas que afectan las vías respiratorias, gastrointestinales y de piel.
- Los siguientes son síntomas que todo personal de planta, que este en contacto directo con los alimentos, deberá comunicar, si es que lo padece, al responsable para evaluar la necesidad de la exclusión del área de manipulación:
  - Síntomas de Ictericia,
  - Diarrea,
  - Vómitos,
  - Fiebre,
  - Dolor de Cabeza
  - Dolor de garganta con fiebre,
  - Lesiones en la piel visiblemente infectada (furúnculos, cortes, etc.)
  - Supuración de los oídos, ojos o de las fosas nasales y gripe.

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 20 de 29

- El trabajador que presenta cualquier malestar o síntoma relacionado con enfermedades infectocontagiosas comunica al supervisor y/o inspector de aseguramiento de la calidad quienes en coordinación con el jefe de planta se evalúa la condición de los síntomas del personal para la toma de decisión de seguir laborando o se deriva a un centro médico
- La Planta cuenta con botiquín de primeros auxilios para el tratamiento inmediato y personal capacitado, en caso de que el trabajador presenta algún tipo de malestar síntoma de alguna enfermedad leve y si presenta cortes, heridas, quemaduras, u otras lesiones estas son vendadas y protegidas adecuadamente de tal manera que no se desprenda accidentalmente.

### **7.5.3. HIGIENE Y PRESENTACION DEL PERSONAL**

#### **A) UNIFORME ADECUADO**

- Tanto los uniformes como los implementos (toca o malla para el cabello y protector naso-bucal) deberán mantenerse limpios y en buen estado.
- No se deberá doblar las mangas ni las vastas del pantalón, las chompas y polos deberán estar totalmente cubiertas por el uniforme, las tocas deberán cubrir el cabello, los calzados (botas de jebe o zapatos) deberán estar limpios y adecuados, el uso de estos depende de las áreas de trabajo.

El personal operativo cuenta con uniforme de acuerdo al área en la que realiza sus actividades.

#### **PLANTA CONGELADO:**

- Se usa botas blancas de PVC o zapatos de seguridad limpias y saneadas. Al entrar a las áreas de elaboración o empaque, se desinfectan las botas sobre los pediluvios dotados de desinfectante.
- Cuando se usan guantes para la manipulación de alimentos, están en condiciones sanitarias, limpias e higiénicas, son de material impermeable de primer uso y desechables. La utilización de guantes no exime el lavado de manos.
- Deben usar la toca para cubrir completamente todo el cabello, y el protector naso bucal cubriendo nariz y boca en las áreas que sea necesario su uso.

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 21 de 29

Personal Operario de Emparrillado	Color verde	Color negro	Color Azul
Personal Operario de empaque/cámara	Color negro	Color Azul	
Personal de Saneamiento	Color Amarillo		
Personal de Aseguramiento de Calidad	Color Blanco		
Personal de Mantenimiento	Color Blanco		

AREA DE TRABAJO	COLOR DE PRENDAS
Emparrillado	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Poncho plástico color verde</li> <li>• Chompa color negro, casaca y pantalón color azul</li> <li>• Mascarilla</li> <li>• Botas de PVC blancas.</li> <li>• Guantes descartables</li> <li>• Toca descartable</li> </ul>
Empaque/Almacenamiento de producto terminado y túnel de congelado	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Chompa color negro, casaca y pantalón color azul</li> <li>• Toca descartable</li> <li>• Mascarilla</li> <li>• Botas de PVC blancas o zapatos de seguridad.</li> <li>• Guantes descartables</li> </ul>
Personal de Saneamiento	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Poncho plástico, Polo, toca árabe color amarillo.</li> <li>• Chompa y pantalón polar blanco</li> <li>• Mascarilla</li> <li>• Botas PVC color blanco o zapatos de seguridad.</li> </ul>
Personal de Mantenimiento	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mameluco Teybet Blanco</li> <li>• Mascarilla, Toca</li> <li>• Botas PVC color blanco o zapatos de seguridad.</li> </ul>
Control de Aseguramiento de la Calidad, saneamiento y producción	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Chompa y pantalón polar blanco, toca</li> <li>• Mascarilla</li> <li>• Botas PVC blanco o zapatos de seguridad.</li> </ul>

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 22 de 29

## B) ASEO DE HIGIENE DEL PERSONAL

El personal que labora en las salas de proceso ingresara a ellas cumpliendo los siguientes requisitos:

- Adecuadamente aseado.
- Cabello corto
- Uñas cortas a la altura de la yema de los dedos, limpias y sin esmalte.
- Los varones debidamente afeitados y mujeres sin maquillaje.
- Sin adornos u ornamentos (relojes, anillos, aros, pulseras, cadenas o cualquier elemento que pueda contaminar los productos).
- Evitar el uso de perfumes fuertes y penetrantes.

El personal de la planta de aditivos de producción deberá tomar una ducha antes de iniciar sus actividades (al ingreso de cada turno), además de cumplir en tener una práctica de higiene cuidadosa en lo que se refiere a:

El lavado y desinfección de las manos en una instalación designada para este fin, se debe de hacer:

- Después de haber tocado las partes de cuerpo, aparte de lavarse las manos, limpiar las partes expuestas de los brazos
  - Después de usar los baños
  - Después de toser, estornudar, usar una servilleta o una tela, fumar, comer o beber
  - Cuando se realice un cambio de actividad.
- El personal que ingresa a la sala de proceso está obligado a lavarse las manos minuciosamente cuantas veces sea necesario de la siguiente manera:
1. Humedecer con agua las manos, presionando el caño con la rodilla.
  2. Aplicar 1-2 push de jabón Antibacterial en sus manos.
  3. Frotarse la palma de las manos, entre los dedosm dorso superior de las manos, uñas, el brazo hasta la altura de los codos. El tiempo frotación con el jabón debe de ser de 20-30 segundos.
  4. Enjuagar sus manos y antebrazos con agua.
  5. Secar con papel toalla.
  6. Aplique alcohol gel de 1-2 push, frote sus manos hasta se sequen.

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 23 de 29

## Procedimiento Lavado de Manos



### Uso y Frecuencia

- Antes de manipular alimentos.
- Al ingresar a una sección o zona de procesos.
- Después de manipular superficies sucias, desechos o químicos.
- Después de haber tocado alguna parte del cuerpo, toser o estornudar.
- Después de hacer uso del baño.
- Después de comer o beber.



**REALIZAR PROCEDIMIENTO SIN ACCESORIOS.**



1  
Con sus manos libres de accesorios, mójelas con agua.



2  
Aplique jabón Antibacterial en sus manos usando el dispensador.



3  
Friccione sus manos y antebrazos por a lo menos, 20 segundos.



4  
Enjuague sus manos y antebrazos con agua.



5  
Seque sus manos con Toalla de papel desechable (1 a 2 hojas).



6  
Bote la toalla de papel en el basurero.



7  
Aplique alcohol gel frote sus manos hasta que se sequen

### C) OBJETOS EXTRAÑOS AL TRABAJO.

En las diferentes áreas no deberá permitirse dentro de las instalaciones de la planta en el personal operativo los usos o la tenencia en los uniformes de:

- Joya o accesorio como: relojes, maquillaje, cadenas, anillos, aretes, etc., ya que existe el peligro de caer en el producto, durante el proceso productivo, originando no solo contaminación física, química sino también contaminación biológica (bacterias).
- Objetos como: lapiceros, peines, joyas, lentes, dinero, celulares, etc.

#### Documento relacionado:

- Procedimiento de Control de Higiene de Personal.

### D) CONDUCTA DEL PERSONAL

- El personal esta concientizado en buenas prácticas de manufactura y comportamiento durante sus labores por lo tanto en el procesamiento no deben tener objetos personales, alimentos, bebidas, tabaco, golosinas u otros.

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 24 de 29

- Para esto se ha colocado en los vestuarios de los procesos avisos alusivos a los malos hábitos que no deben cometer durante su trabajo indicando lo siguiente:
  1. No fumar
  2. No toser o estornudar sobre el producto, equipos o utensilios.
  3. No comer en el área de trabajo.
  4. No escupir.
  5. No rascarse la cara o alguna parte del cuerpo y evitar tocarse el cabello.
  6. No secar ni limpiarse las manos con el uniforme y trapos sucios.
- Luego de utilizar los urinarios e inodoros los trabajadores descargan el agua, para dejarlos limpios.
- Cuando un producto cae al piso, se revisa que no tenga ninguna partícula extraña, si es producto protegido se desinfecta antes de ser colocado a la mesa.
- Los visitantes y personal administrativo usan la indumentaria completa al ingresar a cualquiera de las salas y cumplen con las disposiciones establecidas en el manual de BPM.

#### **7.5.4. CAPACITACIÓN DEL PERSONAL**

La Empresa considera vital el entrenamiento de su personal como base para realizar una operación exitosa, a través de la participación de todos sus miembros. Por eso se mantiene un programa de capacitación al personal de las diferentes áreas, para lo cual se han utilizado Capacitadores externos e internos.

SOMEREX S.A. proporciona formación y entrenamiento apropiado a su personal a fin de satisfacer sus necesidades de capacitación.

La aplicación de este procedimiento está supeditada a:

- Exigencia del cargo,
- Necesidades de mejora de la Empresa
- Recursos económicos destinados para este fin.

Los temas de las capacitaciones, la frecuencia, duración se encuentran detallados en el Programa de Capacitación.

Para el personal nuevo o ingresante a planta: este recibe una charla de inducción de parte del área de control de calidad a fin de garantizar el cumplimiento de las buenas prácticas de manufactura.

#### **Documento relacionado:**

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 25 de 29

- Formato de Acta de Asistencia de Capacitación de personal
- Programa anual de Capacitaciones

#### **7.5.5. ÁREA DE HIGIENIZACION DEL PERSONAL**

##### **A) FACILIDADES PARA EL LAVADO DE MANOS Y CALZADO**

- Para facilitar la higiene del personal existen al ingreso lavaderos de manos y calzado, es decir para la higiene de botas y zapatos de seguridad se cuenta con una zona exclusiva, una poza que contiene detergente y escobillas para que se realice el lavado luego existe un pediluvio de paso obligatorio con agua clorada para la desinfección de las botas o zapatos de seguridad.
- Para el lavado de manos existe lavaderos que surten agua potable cada uno cuenta con jabón líquido bactericida, solución desinfectante o alcohol al 70%.
- Al interior de las salas se han colocado alcohol al 70% en pulverizadores para la desinfección periódica de manos.

##### **B) VESTUARIOS Y CASILLEROS DEL PERSONAL**

- Los vestuarios cuentan con una banqueta para facilitar al personal el cambiarse de ropa, las duchas cuentan con agua potable, las cuales se encuentran en buen estado de mantenimiento.
- Todo el personal dispone de casilleros para guardar su ropa en bolsas y se mantienen limpios.
- El personal que está asignado a la limpieza y mantenimiento, aun cuando pertenezca a servicio de terceros, cuentan con espacios adecuados para el cambio de vestimenta, así como disponer de facilidades para la ropa de trabajo, de tal manera que unas con otras entren en contacto.

##### **C) SERVICIOS HIGIÉNICOS DEL PERSONAL**

- Los servicios higiénicos son apropiados, con suficientes inodoros, urinario, lavaderos y se mantienen en buen estado de conservación e higiene.
- Los pisos, paredes, y techos de servicios higiénicos son impermeables, lisos y accesibles a la limpieza.
- La Planta cuenta con 3 módulos de servicios higiénicos para damas, 3 módulos caballeros, y 1 modulo para vigilancia.

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 26 de 29

- Los servicios higiénicos de damas y caballeros se provisionan de jabón líquido antibacterial, papel higiénico (uso después de la necesidad fisiológica), papel toalla para secado de manos, y sus respectivos tachos con bolsa plástica, y cuentan con dispensadores de alcohol gel.

#### **D) PERSONAL DE MANTENIMIENTO.**

El técnico de mantenimiento realiza actividades menores de acuerdo con lo que solicite la producción, una vez terminada las actividades en coordinación con Supervisor de Sanidad se realiza la limpieza del equipo o estructura.

#### **7.6. CONTROL DE CALIDAD SANITARIA E INOCUIDAD**

Planta SOMEREX S.A. ha determinado las inspecciones físicas, así como la frecuencia y responsables de su ejecución para los insumos, materia prima, producto en proceso y producto terminado, con el objetivo de asegurar la calidad e inocuidad del producto y tomar acciones correctivas con respecto a las no conformidades encontradas. Se encuentran descritos y documentados los métodos de ensayo.

Se cuenta con un Manual HACCP y así garantizar la inocuidad de los productos elaborados en planta.

#### **7.7. MATERIAS PRIMAS Y ENVASES.**

##### **7.7.1. CALIDAD SANITARIA DE LA MATERIA PRIMA Y ENVASES.**

- Toda materia prima o embalaje que ingresa a la Planta es responsabilidad del cliente, se solicita certificado calidad por los lotes ingresados de los embalajes.
- La materia prima o material no apto para el proceso, es separado e identificado y comunicado al cliente.

##### **7.7.2. DURANTE EL PROCESO**

Al inicio y durante las operaciones de proceso los equipos y utensilios se mantendrán en condiciones adecuadas de limpieza evitando la acumulación de residuos de productos en sus líneas de proceso.

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 27 de 29

El personal de cada área respeta los lineamientos del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y del Programa de Higiene y Saneamiento y evita acciones que ocasionen la contaminación cruzada en el proceso.

## **7.8. ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE.**

### **7.8.1. ALMACENAMIENTO**

El establecimiento cuenta con almacenes adecuados para cada tipo de producto, los cuales son:

- Almacén de Materia Prima. La planta trabaja evitando la acumulación de materia prima. Los transportes descargan las materias primas directamente en la zona de recepción de materia prima previa al área de limpieza.
- Almacén de Productos terminados. Se almacenan todos los productos listos para la comercialización y posteriormente su entrega al cliente.
- Almacén de Material de Empaque. La planta cuenta con Almacén exclusivo para materiales de Empaque.
- El personal que corresponde al área está encargado de realizar las tareas referidas a limpieza y desinfección.

### **7.8.2. TRANSPORTE.**

- El transporte de los productos presenta condiciones que prevengan la contaminación, incluyendo el desarrollo de microorganismos patógenos, así como la total protección contra el deterioro indeseable tanto del producto como del envase o empaque.
- Todo material para transporte se mantiene en buenas condiciones de conservación y sanidad. Se verificará tanto en carga como en descarga de los productos.
- Son exclusivos para el transporte de alimentos o de materiales primarios para uso alimentario con la finalidad de evitar la contaminación y deterioro del producto.
- El transporte para el despacho de los productos terminados debe cumplir con los siguientes requisitos:
  - Poseer carrocería en perfectas condiciones
  - No debe presentar olores desagradables, residuos y/o partículas extrañas en toda la carrocería. la plataforma de la carrocería.
- La unidad debe estar en buenas condiciones de mantenimiento y limpieza debiendo verificarse antes de embarcar el producto además de cumplir con la especificación de tipo de container requerido para la carga de alimentos

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 28 de 29

## 7.9. MANEJO DE SUSTANCIAS QUÍMICAS.

- Los insumos químicos son distribuidos por un personal encargado y capacitado.
- Los insumos químicos salen del almacén rotulados.
- El alcohol que se utiliza en las distintas áreas de proceso está en atomizadores completamente rotulados indicando la concentración en la que se encuentra y es proporcionado por el personal de Sanidad.
- Los insumos de limpieza como detergentes y desinfectantes se encuentran rotulados ubicados en un almacén independiente de los insumos que se utilizan para los alimentos.
- El hipoclorito de sodio que se utiliza para la desinfección para algunos productos se encuentra detallada en una tabla de dosificación la cual es controlada y verificada por el personal de aseguramiento de la calidad.
- Los insumos químicos utilizados en los equipos que tienen contacto con alimentos son de grado alimentario (lubricantes de ruedas) y a su vez están rotulados y son manejados por el personal de mantenimiento.

## 9. REQUISITOS DE HIGIENE DENTRO DE LA PLANTA DE PRODUCCIÓN.

### 9.1. CONSERVACIÓN.

- a. Todas las instalaciones de la planta, equipos y utensilios etc., se mantienen en forma ordenada, en lugar apropiado, y sin que se encuentren objetos extraños a lo necesario para el proceso productivo. Además, se encuentran limpios, sin restos de producto, insumos o materiales de empaque.
- b. Los pisos no presentan restos de materiales. Estos equipos se mantienen conservados adecuadamente y contribuyen a la presentación del área de trabajo, en lo referente a pintado, integridad, seguridad, etc.

### 9.2 LIMPIEZA Y SANEAMIENTO

Los equipos, utensilios e instalaciones de planta se limpian y sanitizan de acuerdo con lo indicado en el procedimiento operativo estándar de sanitización en planta por personal capacitado de Sanidad, personal de calidad en cada turno de producción lleva a cabo la Inspección diaria de la Limpieza y Sanitización de Planta.

	<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b>	<b>SIG-MAN-AC-008</b>
	<b>MANUAL</b>	<b>Fecha de Aprobación:</b> 09.10.24
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>VERSION:</b> 01 Página 29 de 29

**Documento relacionado:**

- Procedimiento de Higiene y sanitización de Planta.
- Programa Maestro de Limpieza de Exteriores
- Programa Maestro de Higiene y Sanitización de Planta de Congelado

**9.3 PROHIBICIÓN DE ANIMALES DOMÉSTICOS**

Está prohibido el acceso de animales domésticos a los recintos de la planta, así como a las áreas donde se desempeñan los procesos productivos, de almacenamiento y mantenimiento.

**10. CAMBIOS Y MEJORAS EN EL PRESENTE DOCUMENTO:**

FECHA	VERSION	DESCRIPCION DEL CAMBIO
09.10.24	01	Creación del documento