



UNIVERSIDAD TÉCNICA DE AMBATO
FACULTAD DE CIENCIA E INGENIERÍA
EN ALIMENTOS Y BIOTECNOLOGÍA
CARRERA DE ALIMENTOS



Elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para la Avícola de Faenamamiento Super Pollo, ubicada en la parroquia Benítez del cantón Pelileo.

Informe Final del Trabajo de Titulación, opción Sistematización de experiencias prácticas de investigación y/o intervención, previo a la obtención del título de Ingeniera en Alimentos, otorgado por la Universidad Técnica de Ambato, a través de la Facultad de Ciencias e Ingeniería en Alimentos y Biotecnología.

Autor: Erika Tatiana Balseca Amán

Tutor: Mg. Andrea Verónica Delgado Ramos

Ambato – Ecuador

Febrero - 2024

APROBACIÓN DEL TUTOR

Mg. Andrea Verónica Delgado Ramos

CERTIFICA:

Que el presente Informe Final del Trabajo de Titulación ha sido prolijamente revisado. Por lo tanto, autorizo la presentación de este Informe Final del Trabajo de Titulación, Opción de Sistematización de experiencias prácticas de investigación y/o intervención, el mismo que responde a las normas establecidas en el Reglamento de Títulos y Grados de la Facultad de Ciencias e Ingeniería en Alimentos y Biotecnología.

Ambato, 11 de enero del 2024

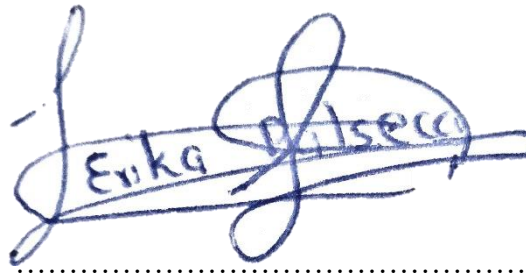
.....
Mg. Andrea Verónica Delgado Ramos

C.I. 0401305008

TUTORA

AUTORÍA DEL TRABAJO DE TITULACIÓN

Yo, Erika Tatiana Balseca Amán, manifiesto que los resultados obtenidos en el presente Informe Final del Trabajo de Titulación, opción Sistematización de experiencias prácticas de investigación y/o intervención, previo a la obtención del título de Ingeniera en Alimentos, son absolutamente originales, auténticos y personales; a excepción de las citas bibliográficas.



Erika Tatiana Balseca Amán

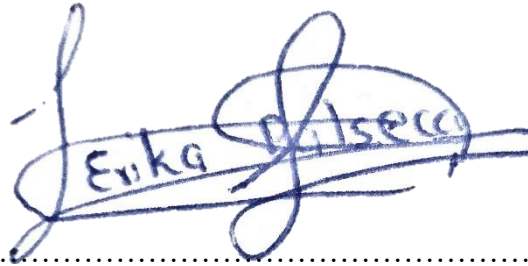
C.I. 1805677679

AUTORA

DERECHOS DE AUTOR

Autorizo a la Universidad Técnica de Ambato, para que haga de este Informe Final del Trabajo de Titulación o parte de él, como documento disponible para su lectura, consulta y procesos de investigación, según las normas de la Institución.

Cedo los Derechos en línea primordiales de mi Informe Final del Trabajo de Titulación, con fines de difusión Pública, además apruebo la reproducción de este, dentro de las regulaciones de la Universidad, siempre y cuando esta reproducción no suponga una ganancia económica y se realice respetando mis derechos de autor.



Erika Tatiana Balseca Amán

C.I. 1805677679

AUTORA

APROBACIÓN DEL TRIBUNAL DE GRADO

Los suscritos Profesores Calificadores, aprueba el presente Informe Final del Trabajo de Titulación, opción Sistematización de experiencias prácticas de investigación y/o intervención, el mismo que ha sido elaborado de conformidad con las disposiciones emitidas por la Facultad de Ciencia e Ingeniería en Alimentos y Biotecnología de la Universidad Técnica de Ambato.

Por constancia firma:

.....
Presidente de tribunal

.....
Dr. Santiago Esmiro Cadena Carrera
C.I. 1715602593

.....
Mg. Yoel Hernández Navarro
C.I. 1754821989

Ambato, 5 de febrero 2024

DEDICATORIA

A Dios por ser la guía y la fortaleza en los momentos tristes y de frustración, por darme la vida y levantarme en cada momento hasta llegar a este punto de mi vida académica.

A mis padres José Balseca y María Amán, por ser ese motor constante para seguir a pesar de las dificultades presentadas, a mi tía Jenny Fiallos que, a pesar de encontrarse en el cielo, siempre confió en mí y es una de las personas que me ha ayudado a seguir siempre a pesar de las adversidades.

AGRADECIMIENTO

Agradezco a Dios, por darme la fuerza necesaria para seguir día a día cuando sentía ya no poder.

A mis padres por sus consejos y alientos para seguir siempre adelante, por su apoyo constante y por enseñarme que todo es posible, aunque, lo que desee conlleve grandes sacrificios.

A mis hermanas Jennifer y Brithany por motivarme diariamente para nunca rendirme y decirme que si puedo lograrlo.

A mi tío Ing. César Amán por ayudarme a no rendirme, ser ese espejo y pilar durante toda mi etapa académica, también a mis abuelitos quienes son ese motor que me ayudan a seguir en pie día a día.

A mi tutora Mg. Andrea Delgado por aceptar ser mi guía, por su apoyo constante, paciencia, consejos y tiempo brindado para el desarrollo de este trabajo.

A todos los ingenieros docentes que han sido parte de mi formación universitaria desde el primer día que ingrese a la Facultad de Ciencia e Ingeniería en Alimentos y Biotecnología.

A mi amiga Paola Bonifaz por estar siempre conmigo brindándome su ayuda y apoyo incondicional; a mis amigos Gabriel, Marjorie, Isabel que siempre estaban presentes con palabras alentadoras.

Y a todas las personas que han sido parte de este proceso, indistintamente de las circunstancias e instantes.

ÍNDICE GENERAL DE CONTENIDOS

APROBACIÓN DEL TUTOR.....	ii
AUTORÍA DEL TRABAJO DE TITULACIÓN	iii
DERECHOS DE AUTOR	iv
APROBACIÓN DEL TRIBUNAL DE GRADO	v
DEDICATORIA	vi
AGRADECIMIENTO	vii
ÍNDICE GENERAL DE CONTENIDOS.....	viii
ÍNDICE DE TABLAS	x
ÍNDICE DE FIGURAS.....	x
ÍNDICE DE ANEXOS.....	xi
RESUMEN EJECUTIVO	xii
ABSTRACT.....	xiii
CAPÍTULO I.....	1
MARCO TEÓRICO.....	1
1.1 Antecedentes investigativos	1
1.1.1 Descripción de la empresa	1
1.1.2 Industria avícola en Ecuador.....	2
1.1.3 Faenamiento de aves en Ecuador	3
1.1.4 Normativa para Centros de Faenamiento en Ecuador.....	3
1.2 Sistemas de Inocuidad de Alimentos.....	4
1.2.1 Seguridad Alimentaria	4
1.2.2 Inocuidad Alimentaria.....	5
1.2.3 Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETA).....	5
1.3 Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).....	6
1.3.1 Definición de BPM	6
1.3.2 Importancia de las BPM.....	6
1.3.3 Procedimientos Operativos Estandarizados (POE).....	7
1.3.4 Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) ...	7
1.4 Requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).....	8
1.4.1 Instalaciones	8
1.4.2 Equipos y utensilios	8

1.4.3	Materias primas e insumos.....	8
1.4.4	Personal.....	9
1.4.5	Envasado, etiquetado y empaquetado.....	9
1.4.6	Almacenamiento, distribución y comercialización.....	9
1.4.7	Control de plagas.....	10
1.5	Objetivos.....	10
1.5.1	Objetivo general.....	10
1.5.2	Objetivos específicos.....	10
CAPÍTULO II.....		12
2. METODOLOGÍA.....		12
2.1.	Localización.....	12
2.2.	Materiales.....	13
2.3.	Métodos.....	13
2.3.1.	Diagnóstico del estado actual de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”, a través la aplicación de una lista de verificación elaborada en base a la resolución ARCSA-DE-2022-016-AKRG.....	13
2.3.2.	Desarrollo de Procedimientos Operativos Estandarizados (POE).....	14
2.3.3.	Desarrollo de Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES).....	15
2.3.4.	Elaboración del Plan de Acción.....	15
2.3.5	Elaboración del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura.....	15
CAPÍTULO III.....		17
3. RESULTADOS Y DISCUSIÓN.....		17
3.1.	Resultados de la situación actual de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	17
	17	
3.1.1.	Condiciones mínimas básicas.....	19
3.1.2.	Ubicación.....	20
3.1.3.	Diseño y construcción.....	20
3.1.4.	Servicios de plantas.....	21
3.1.5.	Equipos y utensilios.....	22
3.1.6.	Requisitos higiénicos de fabricación.....	23
3.1.7.	Materias primas e insumos.....	24
3.1.8.	Operaciones de producción.....	25

3.1.9.	Envasado, etiquetado y empaquetado	26
3.1.10.	Almacenamiento, distribución, transporte y comercialización	26
3.1.11.	Del aseguramiento y control de calidad	27
3.1.12.	Retiro de productos	28
3.2.	Desarrollo de Procedimientos Operativos Estandarizados (POE) y Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES)	29
3.3.	Plan de acción.....	30
3.4.	Elaboración del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura	31
CAPÍTULO IV		32
CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.....		32
4.1	Conclusiones	32
4.2	Recomendaciones	33
BIBLIOGRAFÍA		34
ANEXOS		39

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1	Porcentaje de cumplimiento en los requisitos de BPM de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	17
Tabla 2	Identificación de tuberías mediante colores	106

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1.	Mapa de ubicación geográfica Avícola de Faenamiento “Super Pollo” ...	12
Figura 2.	Distribución Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	13
Figura 3.	Porcentaje general de la verificación de BPM Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	18
Figura 4.	Porcentaje inicial de la verificación de las condiciones mínimas básicas de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	19
Figura 5.	Porcentaje inicial de la verificación de la ubicación de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	20
Figura 6.	Porcentaje inicial de la verificación del diseño y construcción de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	21

Figura 7. Porcentaje inicial de la verificación de los servicios de plantas de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	22
Figura 8. Porcentaje inicial de la verificación de los equipos y utensilios de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	22
Figura 9. Porcentaje inicial de la verificación de los requisitos higiénicos de fabricación de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	23
Figura 10. Porcentaje inicial de la verificación de las materias primas e insumos de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	24
Figura 11. Porcentaje inicial de la verificación de las operaciones de producción de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	25
Figura 12. Porcentaje inicial de la verificación del envasado, etiquetado y empaquetado de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	26
Figura 13. Porcentaje inicial de la verificación del almacenamiento, distribución, transporte y comercialización de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	27
Figura 14. Porcentaje inicial de la verificación del aseguramiento y control de calidad de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	28
Figura 15. Porcentaje inicial de la verificación del retiro de productos de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	28
Figura 16. Portada del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	31
Figura 17. Mapa ubicación geográfica Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	101
Figura 18. Organigrama Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	101

ÍNDICE DE ANEXOS

ANEXO A. Guía de verificación.....	40
ANEXO B. Plan de acción para las inconformidades identificadas en la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	79
ANEXO C. Evidencias Fotográficas.....	89
ANEXO D. Layout recomendado para la redistribución de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”.	93
ANEXO E. Manual de Buenas Prácticas de Manufactura.	94

RESUMEN EJECUTIVO

El presente trabajo se enfocó en el desarrollo de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para la Avícola de Faenamiento Super Pollo ubicada en la parroquia Benítez del cantón Pelileo, con la finalidad de su implementación y futura certificación en BPM, para garantizar la inocuidad, calidad, participación en nuevos mercados y exportación de su producto.

Se realizó el diagnóstico de la situación inicial de la Avícola de Faenamiento Super Pollo a través de la guía de verificación desarrollada de acuerdo a la resolución ARCSA-DE2022-016-AKRG, este documento contó con 180 ítems divididos en 12 numerales, en el que se obtuvo un 47,78 por ciento de cumplimiento, un 44,44 por ciento de incumplimiento y el 7,78 por ciento no aplicables por la naturaleza de las actividades de la empresa. Se elaboraron Procedimientos Operativos Estandarizados y de Saneamiento conforme a los requerimientos de la Avícola para garantizar la seguridad e inocuidad alimentaria de su producto.

Para subsanar las inconformidades detectadas se desarrolló el plan de acción utilizando el ciclo de Deming (PHVA), de acuerdo a los recursos económicos y disponibilidad de tiempo de la faenadora se irán implementando las acciones correctivas y poniendo en práctica el manual diseñado con el fin de obtener la certificación de BPM otorgado por el ARCSA.

Palabras clave: Seguridad alimentaria, inocuidad alimentaria, calidad alimentaria, faenamiento de aves, BPM, POE, POES, certificación, Super Pollo.

ABSTRACT

This work focused on the development of a Good Manufacturing Practices Manual for the Super Pollo poultry slaughterhouse located in the Benítez parish of the Pelileo canton, with the purpose of its implementation and future certification in GMP, to ensure the safety, quality, participation in new markets, and export of its product.

The initial situation of the Super Pollo poultry slaughterhouse was diagnosed using a verification guide developed in accordance with the resolution ARCSA-DE2022-016-AKRG. This document includes 180 items divided into 12 numerals, with 47.78 percent compliance, 44.44 percent non-compliance, and 7.78 percent not applicable due to the nature of the company's activities. Standard Operating and Sanitation Procedures were developed in accordance with the requirements of the poultry company to ensure the safety and food safety of the product.

To remedy the detected nonconformities, an action plan was developed using the Deming cycle (PHVA). According to the economic resources and time availability of the slaughterhouse, corrective actions will be implemented and the designed manual will be put into practice in order to obtain the GMP certification granted by the ARCSA.

Keywords: Food security, food safety, food quality, poultry slaughtering, GMP, SOP, SSOP, certification, Super Pollo.

CAPÍTULO I

MARCO TEÓRICO

1.1 Antecedentes investigativos

1.1.1 Descripción de la empresa

La Faenadora Artesanal “Super Pollo”, fue fundada en 1992 por los señores Rosario Villegas y Marcelo Moreno, nace como un emprendimiento familiar, localizado en la parroquia de Benítez perteneciente al cantón Pelileo. Este negocio inicialmente, se lo hizo con el afán de proveerse de recursos económicos para el sustento del hogar. Los pollos se faenaban de forma manual, cada día se faenaban 100 pollos y se contaba con 5 trabajadores. Al pasar los años los fundadores vieron que era una buena oportunidad y que tenía gran acogida el faenado de pollos, presentando día tras día un incremento de pollos pelados en el sector.

Para el 2018, su hijo Franklin Gustavo Moreno, toma la administración de la empresa, dándole un giro fortaleciendo el crecimiento, haciendo adquisición de equipos y utensilios industriales que faciliten y permitan faenar gran cantidad de pollos al día. Además, el nombre de la empresa cambió a Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”. Actualmente la empresa, faena alrededor de 1000 pollos diarios, cuenta con 7 trabajadores y tiene 2 establecimientos más en Pinlo y Ambato, donde se comercializan sus productos como son pollos enteros, en cuartos, pechuga fileteada y menudencias. Por otra parte, sus productos son distribuidos en diferentes cantones de la provincia Tungurahua tales como Pelileo, Ambato, Cevallos y Baños. La finalidad es expandirse a nivel nacional, contar con un mayor número de clientes además de ser distinguidos por la versatilidad en los productos que ofrecen, por ello pretenden incorporar sistemas de calidad que les permitan ofrecer productos garantizados.

1.1.2 Industria avícola en Ecuador

En la actualidad, la industria alimentaria busca ofrecer productos alimenticios de calidad que cuenten con gran aporte nutricional tales como: proteínas, vitaminas, minerales, entre otros, dentro del aporte principal de proteínas se encuentra el consumo de carne, definida como las partes de los animales que son inocuas y seguras para el consumo de las personas (**AGROCALIDAD, 2013**).

La industria avícola en Ecuador es considerada como la actividad económica que ha tenido en los últimos años un crecimiento en el mercado, su producción aumentó en un 27% en el 2019 (**Avellán y Sabando, 2023**). Debido a su precio y calidad nutricional, el pollo es un ingrediente importante dentro de la canasta básica de los ecuatorianos, hoy por hoy es la carne de mayor consumo en la población ecuatoriana, se considera que el consumo per cápita al año es alrededor de 32 kg por habitante, seguido de la carne de res y la carne de cerdo (**Reyes y Carrera, 2020**). La disponibilidad de carne de pollo, para el año 2022, reflejó una producción de 495.000 toneladas, a partir de 263 millones pollos que se criaron. Teniendo gran representación en la cadena productiva, considerado uno de los principales alimentos en los hogares ecuatorianos (**Conave, 2023**).

En Ecuador para el 2022 se produjo un incremento de alrededor del 3,13% en la producción de carne de pollo, en relación al 2021 que tuvo una menor cantidad influenciado por la pandemia y las movilizaciones indígenas que generaron pérdidas económicas en el sector. Actualmente en el 2023, la industria avícola tiene como desafío enfrentar la gripe aviar, que ha perjudicado principalmente a las provincias de Tungurahua, Cotopaxi y Bolívar. De acuerdo a lo declarado por Agrocalidad desde fines del 2022 hasta julio del 2023 en siete granjas se ha sacrificado 1 millón de aves infectadas por esta enfermedad (**El Universo, 2023**).

1.1.3 Faenamiento de aves en Ecuador

En el Ecuador el sector avícola presenta 263 millones de pollos transportados desde las granjas donde son criados hasta los centros de faenamiento, teniendo gran representación en la cadena productiva. El transporte y las condiciones de manipulación de las aves, antes del sacrificio deben ser idóneas, por tal razón se debe controlar la temperatura del transporte (**Conave, 2023**).

El faenamiento de las aves debe cumplir con condiciones, que eviten muertes causadas por estrés. El proceso de faenamiento de pollos inicia con la recepción de las aves, seguido de sacrificio, desangrado, escaldado, desplumado, evisceración, lavado, enfriamiento, empaquetado, refrigeración y el almacenamiento, la limpieza de las instalaciones debe precautelarse durante el proceso (**Eco-business Fund, 2021**). En la recepción debe controlarse el estado de salud en las aves, además, el aturdimiento se realiza en tiempos cortos para dar un sacrificio adecuado, posterior se debe controlar todas las operaciones de desposte que son realizadas en áreas e instalaciones adecuadas, para garantizar la salubridad del producto (**AGROCALIDAD, 2020**).

La automatización de equipos en el proceso de faenamiento de las aves promueve la inocuidad en su manipulación, por eso se recomienda que existan controles en los establecimientos, que disminuyan el riesgo de contaminación de una canal a otra por presencia de bacterias (**FAO, 2013**).

1.1.4 Normativa para Centros de Faenamiento en Ecuador

Los centros de faenamiento en Ecuador son controlados por Agrocalidad, quien está encargado de la inspección de estos establecimientos, por medio de la Resolución DAJ2013484-0201.0247: “Manual de procedimientos para la inspección y habilitación de mataderos”. El alcance de la Inspección y Supervisión de los centros de faenamiento conlleva la completa tarea del matadero, tomando en cuenta desde la recepción de los animales hasta el transporte de las canales que ya se encuentran procesadas. Su

objetivo es vigilar y controlar que se garantice el cumplimiento de los requisitos establecidos en la Normativa Ecuatoriana, el Reglamento a la Ley de mataderos, Ley de Sanidad Animal y NTE INEN 1218:1982-02 en los Centros de Faenamiento, cuidando la inocuidad de los alimentos en la fase primaria (**AGROCALIDAD, 2013**).

El ARCSA es el organismo público en el Ecuador que tiene la facultad de otorgar, modificar y cancelar la notificación sanitaria de los alimentos procesados, se exceptúan de éstos los productos primarios que son de origen animal ya sean crudos, refrigerados o que hayan sido divididos, partidos, deshuesados o pelados que no presenten procesos de modificación, transformación y conservación. Sin embargo, el objeto de la norma técnica sanitaria es establecer las condiciones de Buenas Prácticas de Manufactura para todas las plantas procesadoras de alimentos, requisitos que deben ser acatados por todos los procesos que involucran producción, envasado, maquila, transporte, almacenamiento, importación, distribución y comercialización de alimentos que son consumidos por los seres humanos (**ARCSA, 2022**).

1.2 Sistemas de Inocuidad de Alimentos

1.2.1 Seguridad Alimentaria

La seguridad alimentaria se define como aquel acceso físico y económico a aquellos alimentos nutritivos e inocuos que permiten satisfacer las necesidades de la alimentación para así tener una vida saludable. El cuidado con respecto a los productos que se consume se ha convertido en algo muy importante, porque una adecuada alimentación se encuentra vinculada con una buena salud, relacionándose con la frase cotidiana: “somos lo que comemos” (**Calderón, Arias, Papamija y Quintero, 2018**).

Se espera, de acuerdo con la agenda del Desarrollo Sostenible que para el 2030 se posea un mundo libre de inseguridad alimentaria, sin problemas de malnutrición ni hambre, un mundo donde la producción, comercialización y distribución garanticen alimentos sanos que aporten a la dieta humana (**Ramírez, Vargas y Cárdenas, 2020**).

1.2.2 Inocuidad Alimentaria

La inocuidad de los alimentos ayuda a prevenir que los alimentos contengan sustancias que puedan perjudicar la salud de las personas, el propósito es brindar productos inocuos **(FAO, 2023b)**. Los productos que se consumen deben presentar características de calidad, seguridad y a su vez ser nutritivos. Deben poseer atributos que satisfagan a los consumidores **(Mercado, 2007)**.

La inocuidad considera las medidas y condiciones que deben mantener los alimentos durante la producción, comercialización y distribución de los mismos, donde se verifica que no exista presencia de componentes que dañen a los productos **(Ortiz, Castro, Ochoa y Donoso, 2020)**.

1.2.3 Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETA)

Se refieren a enfermedades que son causadas por el consumo de alimentos que no cuentan con las condiciones adecuadas de higiene e inocuidad al momento de ser preparados. El alimento puede ser contaminado en cualquier etapa de su procesamiento e inclusive en su distribución, los alimentos pueden ser atacados por microorganismos y también por sustancias químicas **(Fernández, et al., 2021)**. La Organización Mundial de la Salud (OMS) pronunció que cada año, 1 de cada 10 personas en el mundo presenta síntomas de enfermedades provocadas por el consumo de alimentos que han sido contaminados. Teniendo un número aproximado de 420.000 personas muertas por causa de estas enfermedades **(OMS, 2015)**. Entre los contaminantes, causantes de las ETA, se encuentran los de origen químico: aditivos, lubricantes, toxinas libres y pesticidas; también se encuentran los físicos que suelen ser: trozos de vidrios, metales y madera; y, finalmente, se encuentran los biológicos: bacterias, virus y parásitos **(De Sousa y Manganiello, 2018)**.

La carne de pollo es muy susceptible a contaminación debido a su contenido elevado de proteínas y también a su pH bajo de alrededor de 6,5, acarreando enfermedades

hacia los consumidores, una de ellas es la salmonelosis causada por la bacteria *Salmonella* por el consumo de productos avícolas que presentan contaminación (Cruz, Núñez, Leiva y Díaz, 2023). Ecuador en el 2020 registró 1099 casos de personas enfermas, por la presencia de la bacteria *Salmonella* en los alimentos ingeridos (Ministerio de Salud Pública, 2021). La shigelosis es aquella enfermedad causada por la bacteria *Shigella*, provocada por una asepsia deficiente al momento de la manipulación de la carne de pollo, presentando síntomas como dolor abdominal, fiebre, cólicos y diarrea (Peñañiel, Escobar, Gómez, Manzanilla y Cruz, 2023).

1.3 Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

1.3.1 Definición de BPM

Las Buenas Prácticas de Manufactura se refieren a aquellos principios y a su vez prácticas que permiten controlar la inocuidad de los alimentos en su procesamiento, para garantizar su aptitud. Todos los establecimientos que presentan manipulación de alimentos, elaboración e inclusive su venta, deben tener como base la incorporación de BPM (Rodríguez y Fernández, 2020). Las Buenas Prácticas de Manufactura están comprendidas como aquellas prácticas que permiten controlar y evitar peligros que pueden alterar la inocuidad de los productos durante las distintas etapas de producción (FAO, 2023a).

1.3.2 Importancia de las BPM

La importancia de las BPM trae consigo beneficios en cuanto a la higiene en todas las etapas de producción en las industrias alimentarias, la capacitación constante a los manipuladores garantiza la aplicación de las BPM dentro de los procesos. Se debe considerar las BPM como una herramienta preciada en los distintos procesos, contribuyendo en la calidad de los alimentos que aseguran confianza hacia los consumidores (Díaz, 2023). Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), permiten

un control de las condiciones inocuas y sanitarias durante el proceso, empaque, almacenamiento y manejo de los distintos productos alimenticios (Flores, 2010).

1.3.3 Procedimientos Operativos Estandarizados (POE)

Los POE se refieren aquellos procedimientos que brindan instrucciones para desarrollar distintas actividades, de manera que se alcance la uniformidad desde inicio a fin, cumpliendo con limitaciones y condiciones que detallan aquellas funciones y responsabilidades para la realización de una tarea. Permiten mantener un control del cumplimiento de los procesos en cada una de las áreas de producción de manera higiénica, detalla instrucciones acerca de las capacitaciones para el personal, registros, controles de instalaciones, proveedores, suministros, transporte y todo acerca de la producción, hasta conseguir el producto, con la finalidad de minimizar errores y alcanzar un buen desempeño en las empresas mediante una guía para el desarrollo de las actividades (Sepulveda y Flórez, 2021).

1.3.4 Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES)

Los POES se refieren a aquellos procedimientos que permiten mantener las condiciones adecuadas de inocuidad que deben presentar los establecimientos, mediante normas sanitarias, que contribuyen a evitar la contaminación. En la industria de alimentos se consideran POES, como un registro de la frecuencia con la que se aplican los procesos, seguimiento, medidas correctivas y preventivas que deben mantener las instalaciones, utensilios, equipos y todas aquellas superficies que tengan contacto con los alimentos. Todas las empresas deben desarrollar POES para la limpieza respectiva en cada una de sus áreas (Quintela y Paroli, 2013).

1.4 Requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

1.4.1 Instalaciones

Las instalaciones deben contar con una adecuada infraestructura para disminuir la probabilidad del ingreso de cualquier contaminante de exterior, estos pueden ser plagas, polvo y aire contaminado. Con respecto a la distribución interna deben ser accesibles para aplicar prácticas de higiene. El material de construcción debe ser duradero, de fácil limpieza, desinfectación y mantenimiento. Las instalaciones incluyen superficies, paredes, pisos, ventilación, pasillos, puertas e iluminación **(Chávez, 2018a)**.

1.4.2 Equipos y utensilios

Los equipos y utensilios deben ser de fácil limpieza y de material resistente como acero inoxidable 304. Los utensilios deben contar con una planificación en relación a su ubicación y distribución. Se debe controlar que las superficies y cualquier material que se encuentre en contacto con los alimentos no representen un factor de contaminación o un riesgo. Se recomienda que los equipos se coloquen sobre el suelo a 40 centímetros. Mantener un sistema de higiene en las herramientas, equipos y utensilios ayuda a que los productos elaborados sean inocuos y de calidad **(García, Duque y Cárdenas, 2023)**.

1.4.3 Materias primas e insumos

Las empresas de alimentos deben poseer insumos y materia prima de calidad, de esta manera se debe controlar e inspeccionarlos en el momento de llegada para determinar si presentan alteraciones y si son aptas para utilizarlas en el procesamiento de alimentos. Se debe descartar cualquier fuente de contaminación, tras su verificación se coloca en lugares designados de manera que se evite contaminación cruzada, si existe

presencia de contaminantes en las materias primas se debe descartar su recepción a la empresa (**Díaz, 2023**).

1.4.4 Personal

En las empresas el personal encargado de la manipulación de alimentos, deben presentar condiciones de salud óptimas que aseguren la inocuidad de los productos. Una persona que presente alguna enfermedad no debe tener contacto con los productos y debe ser transferido a otra área de la cadena procesadora. El aseo del personal es importante, es imprescindible que cuenten con ropa protectora, cobertor de cabello, mandil, guantes y zapatos cerrados. El personal debe contar con vestimenta de colores claros que permitan visualizar su correcta higiene (**Chávez, 2018b**).

1.4.5 Envasado, etiquetado y empaquetado

El envasado, etiquetado y empaquetado de los alimentos se realiza con materiales que tienen la finalidad de proteger el producto, evitando ser expuesto al exterior y con esto encontrarse susceptible a contaminación. El material de los envases más utilizados son cartón, plástico y vidrio. El etiquetado brinda la información detallada a los consumidores del producto que se ofrece, el empaquetado refleja la presentación con la que es expuesto el producto a la venta (**Singh, Ramakanth, Kumar, Lee y Gaikwad, 2021**).

1.4.6 Almacenamiento, distribución y comercialización

El almacenamiento de productos debe ser en instalaciones seguras, en este lugar se realizan controles que evitan contaminaciones y proliferación de microorganismos hacia los productos. Las condiciones de almacenamiento de alimentos se lo deben realizar en lugares libres de olores y frescos que mantengan temperaturas entre 10° C y 20°C, además de mantener una humedad relativa alrededor de 50-60% (**Arrieta, 2011**). La distribución y comercialización son estrategias que permiten la venta de los

productos aumentando su participación en el mercado por medio de servicios de calidad, siendo una manera exitosa de las empresas de incrementar sus ventas (Arechavaleta, 2015).

1.4.7 Control de plagas

El control de plagas se lleva a cabo por medio de un diagnóstico de la situación que presenta la empresa, con la finalidad de estimar los potenciales riesgos de presencia de plagas. El plan de control de plagas lleva consigo documentación que permita realizar medidas preventivas, registros, equipos y la frecuencia con la que se realiza los distintos controles para prevenir la presencia de las plagas (Armendáriz, 2017).

1.5 Objetivos

1.5.1 Objetivo general

Elaborar un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”, ubicada en la parroquia Benítez del cantón Pelileo.

1.5.2 Objetivos específicos

- Realizar un diagnóstico del estado actual de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”, a través de la aplicación de una lista de verificación elaborada en base a la resolución ARCSA-DE-2022-016-AKRG.
- Desarrollar Procedimientos Operativos Estandarizados (POE) y Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) que garanticen el cumplimiento de los parámetros de inocuidad en la planta de faenamiento.

- Plantear un plan de acción en función de las no conformidades detectadas en la lista de verificación.

CAPÍTULO II

METODOLOGÍA

2.1. Localización

La Avícola de faenamiento “Super Pollo”, se encuentra ubicada en la provincia de Tungurahua, en el cantón Pelileo, en la parroquia de Benítez (-1.341154° -78.586471°) tal como se muestra en la Figura 1.

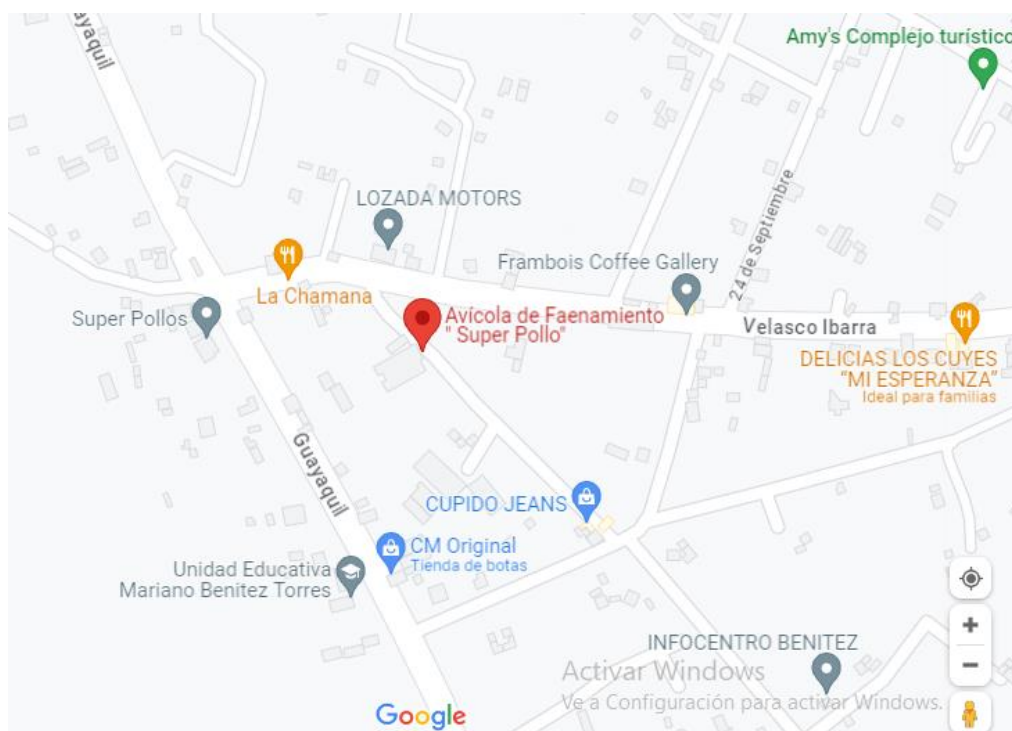


Figura 1. Mapa de ubicación geográfica Avícola de Faenamiento “Super Pollo”
Fuente: Google Maps (2023).

2.2. Planta de Faenamiento “Super Pollo”

La distribución de la planta en análisis se plasma en el Layout de la Figura 2.

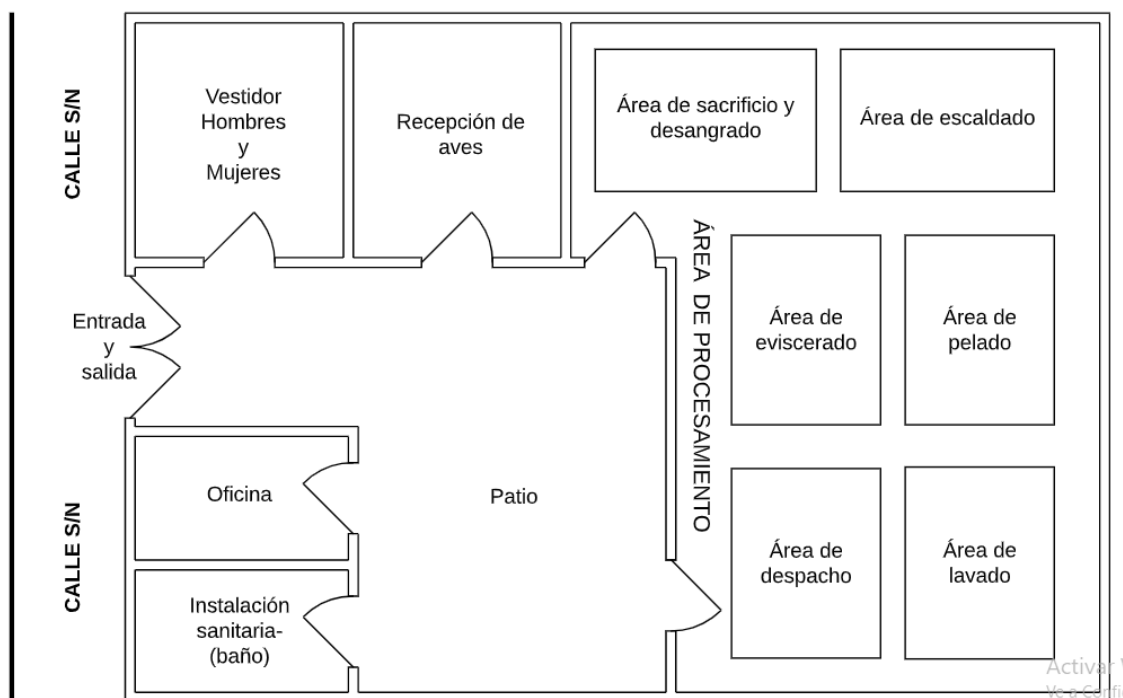


Figura 2. Distribución Avícola de Faenamiento “Super Pollo”

Fuente: Autoría propia (2023).

2.3. Materiales

Para la realización del trabajo de investigación “Elaboración de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”, ubicada en la parroquia Benítez del cantón Pelileo”, se fundamentó en la resolución: ARCSA-DE-2022-016-AKRG, además se utilizaron recursos tecnológicos como Microsoft Office.

2.4. Métodos

2.4.1. Diagnóstico del estado actual de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”, a través la aplicación de una lista de verificación elaborada en base a la resolución ARCSA-DE-2022-016-AKRG

La Avícola de Faenamiento “Super Pollo”, faena aves de corral y las distribuye de manera diaria, no dispone de sistemas que ayuden a controlar y verificar que su

procesamiento se desarrolle de forma correcta. El análisis de la situación actual de la empresa permitió comprender las necesidades, inconformidades y fortalezas de la misma. Para ello se elaboró y aplicó una lista de verificación (*check list*), en función de la resolución ARCSA-DE-2022-016-AKRG, donde se analizaron los siguientes ítems:

- Condiciones mínimas básicas
- Ubicación
- Diseño y construcción
- Servicios de plantas
- Equipos y utensilios
- Requisitos higiénicos de fabricación
- Materias primas e insumos
- Operaciones de producción
- Envasado, etiquetado y empaquetado
- Almacenamiento, distribución, transporte y comercialización
- Del aseguramiento y control de calidad
- Retiro de productos

(ARCSA, 2022)

2.4.2. Desarrollo de Procedimientos Operativos Estandarizados (POE)

Para la realización de los POE, se describió las actividades que se deben desarrollar para que los productos y procedimientos se realicen de manera correcta. Los POE abarcaron desde la recepción de las aves en pie hasta la distribución del producto. Cada POE contiene: Objeto, alcance, responsabilidades, definiciones, procedimientos, frecuencia, acciones correctivas y registros (Sepulveda y Flórez, 2021).

2.4.3. Desarrollo de Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES)

Para el desarrollo de POES, se prima la sanitización e inocuidad de la planta y sus procesos, por lo que se planteó el control sistemático de higiene del personal, limpieza y desinfección de: instalaciones, medios de transporte, y, equipos y utensilios de la empresa, esto se debe controlar antes, durante y después de las operaciones, también se consideró el control de plagas. Por ello cada POE lleva sus registros de verificación **(Jiménez, 2018)**.

2.4.4. Elaboración del Plan de Acción

Una vez obtenida la situación actual de la empresa se propuso un plan de acción para corregir las no conformidades de la Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”. Se trabajó bajo el ciclo de Deming como una metodología sencilla y eficaz para aplicar. El objetivo de esta estrategia se centró en obtener las correcciones y mejoras partiendo del Ciclo de Deming: Hacer, Verificar, Actuar y Planear (HVAP), por medio de la resolución de preguntas como: ¿Por qué?, ¿Dónde?, ¿Quién? y ¿Cómo? **(Tapia, 2020)**.

El plan de acción consideró: instalaciones, equipos y utensilios, materias primas e insumos, operaciones de producción, envasado, etiquetado y empaquetado, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización, y, retiro de productos. Este plan ha sido socializado con los propietarios del establecimiento para que consideren incluir las recomendaciones sugeridas.

2.3.5 Elaboración del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

Considerando las necesidades de la Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”, se elaboró el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, este manual incluye POE, POES y registros **(León y Tigre, 2020)**.

Es manual se realizó con la finalidad de garantizar el efectivo cumplimiento de higiene e inocuidad dentro de la empresa. La estructura básica que tiene el manual elaborado es: Portada, Índice, Introducción, Descripción de la empresa, Procedimientos Operativos Estandarizados (POE), Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) y Anexos.

CAPÍTULO III

3. RESULTADOS Y DISCUSIÓN

3.1. Resultados de la situación actual de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”

Del 21 al 24 de noviembre del 2023 se realizó el diagnóstico de la situación actual de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”, se efectuó una auditoría interna con la ayuda del *check list* elaborado en base a la resolución ARCSA-DE-2022-016-AKRG, en función del análisis realizado se determinó el cumplimiento y no cumplimiento de los requisitos mínimos que las plantas procesadoras requieren para obtener la certificación en BPM por parte del organismo pertinente, de este análisis también se determinaron los ítems que no aplican dentro de la planta debido a que la naturaleza de la misma no las requiere.

Tabla 1

Porcentaje de cumplimiento en los requisitos de BPM de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”

Numeral	Requisito	Si Cumple (%)	No Cumple (%)	No aplica N/A (%)
1	Condiciones mínimas básicas	50,00	50,00	0,00
2	Ubicación	100,00	0,00	0,00
3	Diseño y construcción	46,51	53,49	0,00
4	Servicios de plantas	57,14	28,57	14,29
5	Equipos y utensilios	81,82	9,09	9,09
6	Requisitos higiénicos de fabricación	60,87	39,13	0,00
7	Materias primas e insumos	50,00	8,33	41,67
8	Operaciones de producción	42,86	47,62	9,52
9	Envasado, etiquetado y empaquetado	28,57	57,14	14,29
10	Almacenamiento, distribución,	68,75	31,25	0,00

Numeral	Requisito	Si Cumple (%)	No Cumple (%)	No aplica N/A (%)
11	transporte y comercialización Del aseguramiento y control de calidad	5,56	83,33	11,11
12	Retiro de productos	0,00	100,00	0,00
TOTAL		47,78	44,44	7,78

Fuente: Autoría propia (2023).

La Tabla 1 muestra los porcentajes de cumplimiento, no cumplimiento y no aplica obtenidos a través de las observaciones realizadas en la Avícola de Faenamiento “Super Pollo” considerando los 12 ítems establecidos para obtener la certificación de BPM según el ARCSA. Los ítems que presentaron mayor incumplimiento fueron: diseño y construcción; envasado, etiquetado y empaquetado; del aseguramiento y control de calidad; y finalmente el retiro de productos.



Figura 3. Porcentaje general de la verificación de BPM Avícola de Faenamiento “Super Pollo”

Fuente: Autoría propia (2023).

En la Figura 3 se aprecia que la Avícola de Faenamiento “Super Pollo” de manera general presenta un 47,78% de cumplimiento en los requisitos para obtener la certificación de BPM, por lo que es necesaria la implementación de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura. Por otra parte, los lineamientos que presentan

inconformidades fueron de 44,44% reflejando que es necesario desarrollar un plan de acción que permita dar respuesta efectiva a las deficiencias encontradas. En la empresa no aplica el 7,78% de los ítems planteados en la normativa debido a que por la naturaleza de la faenadora no los requieren.

3.1.1. Condiciones mínimas básicas

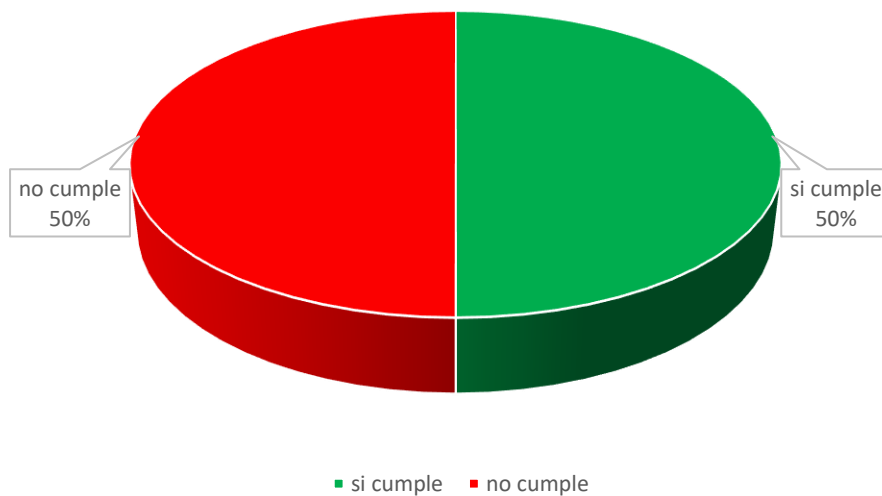


Figura 4. Porcentaje inicial de la verificación de las condiciones mínimas básicas de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”

Fuente: Autoría propia (2023).

En la Figura 4 se muestra que, con respecto a las condiciones mínimas básicas, existe un 50% de cumplimiento debido a que las áreas se encuentran distribuidas de manera secuencial para realizar su limpieza, las superficies y materiales que tienen contacto directo con el producto no son tóxicos, sin embargo, el 50% de no cumplimiento se debe a que no cuentan con procedimientos de limpieza estandarizados que permitan evitar el riesgo de contaminación por la deficiente desinfección en los equipos, además la planta carece de un control de plagas.

3.1.2. Ubicación

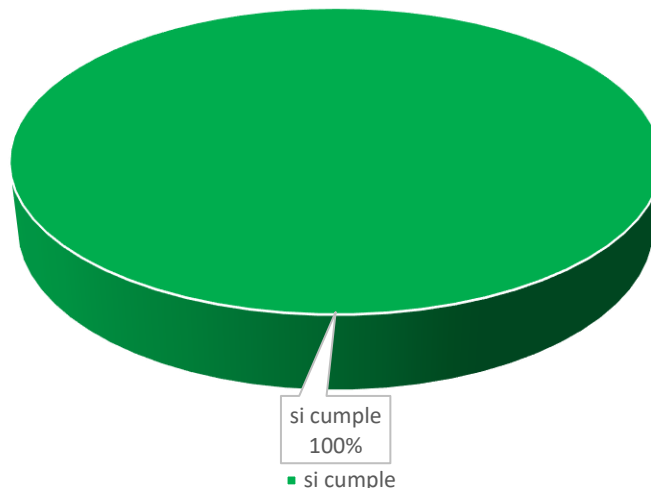


Figura 5. Porcentaje inicial de la verificación de la ubicación de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”
Fuente: Autoría propia (2023).

En la Figura 5 se observa que, la empresa se encuentra localizada en un sitio libre de maleza, reduciendo posibles focos de contaminación generados por la presencia plagas y roedores, además con respecto a la naturaleza del producto, la construcción cuenta con una gran disposición de instalaciones, cumpliendo de esta manera con el 100% de los requisitos estipulados en este ítem.

3.1.3. Diseño y construcción

En la Figura 6 se muestra que existe un 46,51% de cumplimiento en lo que respecta a diseño y construcción, al interior de la planta existen espacios de fácil movilización, las zonas de procesamiento están divididas facilitando que el personal mantenga la manipulación adecuada de los productos; las ventanas presentan protecciones para evitar el ingreso de polvo, su disposición favorece la limpieza; la ubicación de las puertas no permite el acceso directo de cualquier agente de contaminación a las etapas de producción; las rampas y rieles son de fácil limpieza y no permiten caídas o desperdicios del producto final, igualmente existe la señalética de obligatoriedad de

lavado adecuado de manos para los operarios que se encuentran desarrollando actividades dentro de la planta. Mientras que el 53,49% de incumplimiento se debe a la ausencia de procedimientos para la desinfección en áreas críticas, además no existe un área para colocar elementos inflamables, también existen grietas y aberturas en los techos, los drenajes no cuentan con rejillas, existe falta de ventilación lo que emana malos olores en toda el área de producción y finalmente no se cuenta con programa de mantenimiento y limpieza dentro de las áreas de procesamiento.

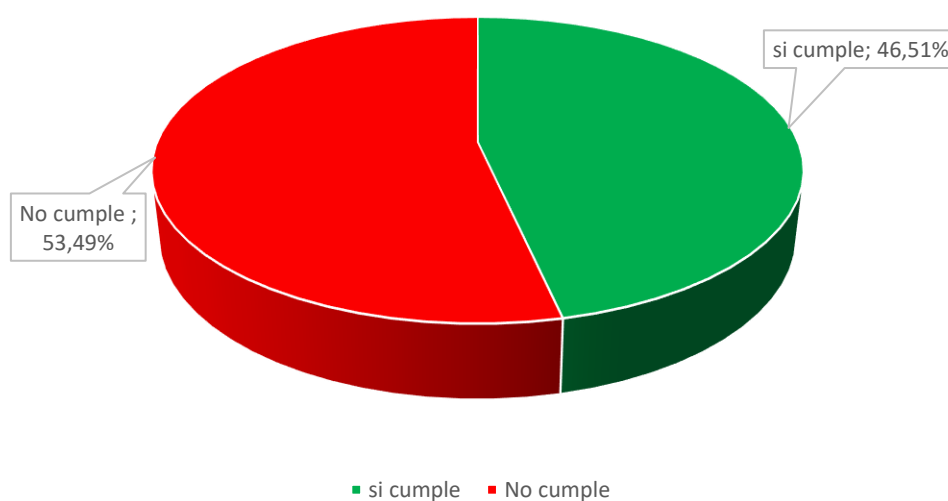


Figura 6. Porcentaje inicial de la verificación del diseño y construcción de la Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”
Fuente: Autoría propia (2023).

3.1.4. Servicios de plantas

En la Figura 7 se observa que existe un cumplimiento del 57,14% en servicios de planta, esto por presencia de suministros de agua que abastecen las necesidades de las operaciones desarrolladas en la empresa, además, los desechos y desperdicios son colocados en lugares lejanos a las áreas de producción.

La faenadora presenta un no cumplimiento de un 28,57% porque no existe un sistema para la disposición de aguas negras, tampoco presentan suministros de vapor.

El 14,29% que no aplica en la empresa es porque no tienen cisterna ni hace uso de agua de tanqueros.

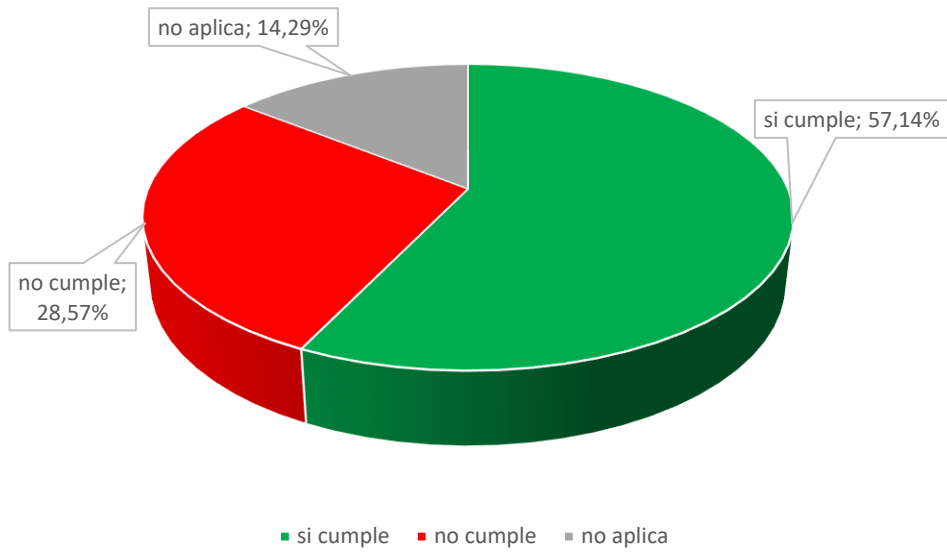


Figura 7. Porcentaje inicial de la verificación de los servicios de plantas de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”
Fuente: Autoría propia (2023).

3.1.5. Equipos y utensilios

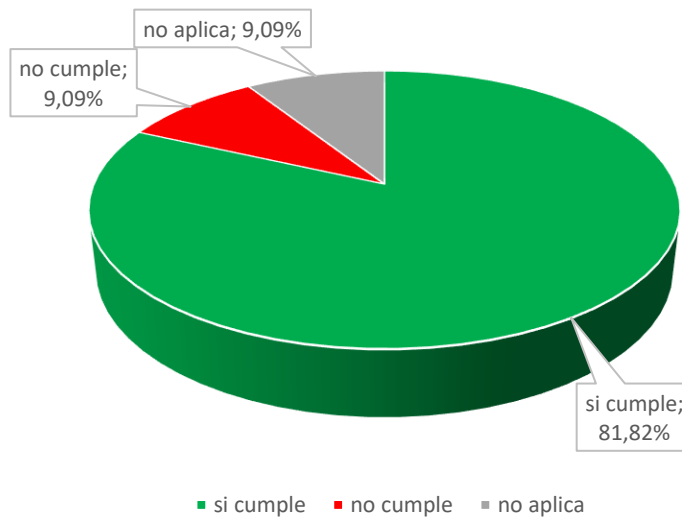


Figura 8. Porcentaje inicial de la verificación de los equipos y utensilios de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”
Fuente: Autoría propia (2023).

En la Figura 8 se denota que existe un 81,82% de cumplimiento en relación a los equipos y utensilios, son de limpieza rápida y fácil, además están diseñados de acero inoxidable que evita la transmisión de sustancias tóxicas y olores al producto, se encuentran localizados en zonas que permiten el flujo continuo tanto del personal como del producto, disminuyendo de esta manera posibles contaminaciones.

El 9,09% de incumplimiento es porque no existe un programa de limpieza y desinfección en los equipos y utensilios utilizados en el establecimiento.

El 9,09% que no aplica es porque no utiliza tuberías para el traslado de materias primas.

3.1.6. Requisitos higiénicos de fabricación

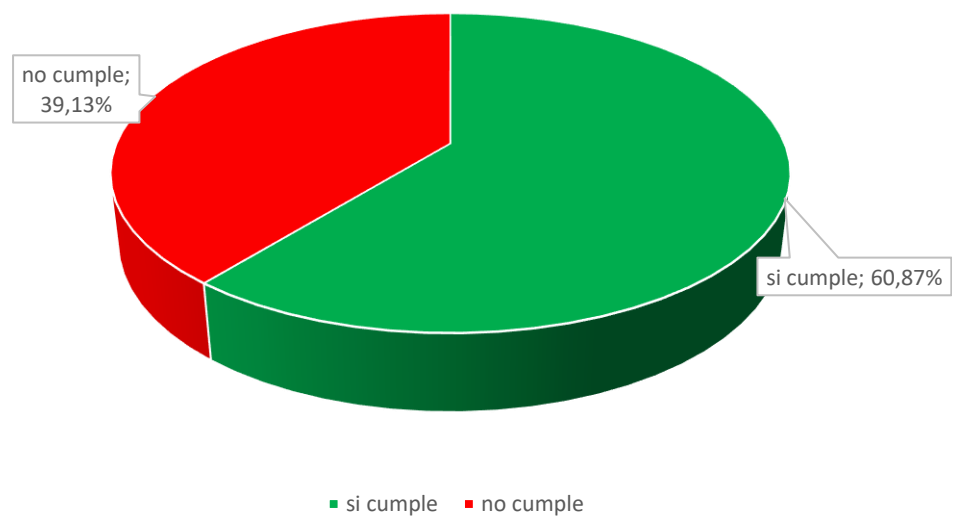


Figura 9. Porcentaje inicial de la verificación de los requisitos higiénicos de fabricación de la Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”

Fuente: Autoría propia (2023).

En la Figura 9 existe un 60,87% de cumplimiento, incluyendo la higiene del personal, las prendas del personal se presentan limpias, el personal presenta comportamiento adecuado, no porta maquillaje o accesorios que afecten la inocuidad del alimento, existe presencia de señalética que indica que no se permiten personas extrañas dentro

del área de procesamiento, todas las personas involucradas en el faenamiento deben portar la vestimenta requerida.

El 39,13% de incumplimiento de la empresa es porque el personal no utiliza protectores de barba ni de cabello, no existe capacitaciones al personal, tampoco programas de entrenamiento específicos sobre las funciones y normas relacionados con el producto y proceso que ejecutan. Por último, no se evidencian protocolos de acciones correctivas que se deben tomar cuando existen desviaciones en el proceso.

3.1.7. Materias primas e insumos

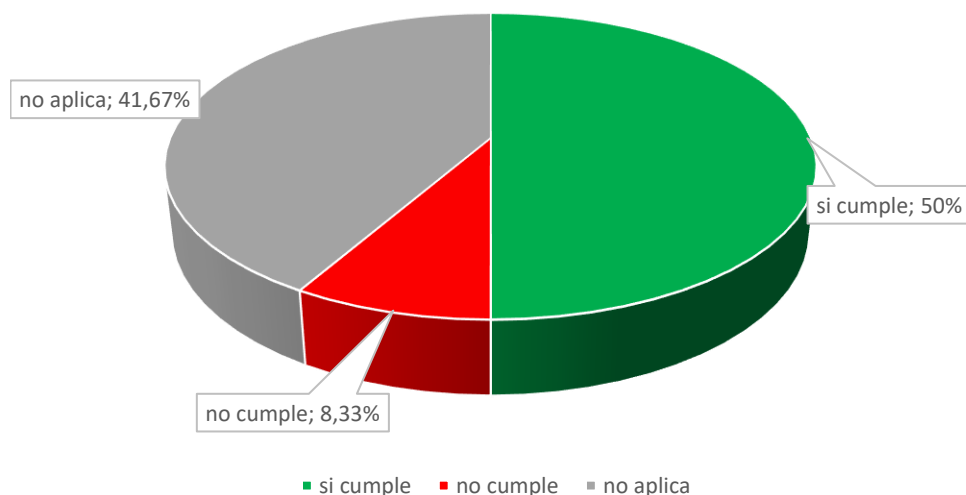


Figura 10. Porcentaje inicial de la verificación de las materias primas e insumos de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”

Fuente: Autoría propia (2023).

En la Figura 10 se evidencia un 50% de cumplimiento, las condiciones de recepción de las aves están separadas de las áreas de producción, el almacenamiento de las aves se realiza en áreas limpias, las jaulas plásticas son seguras y se utiliza agua potable para limpieza de los equipos.

El 8,33% de incumplimiento se encuentra relacionado con la falta de documentación con respecto a las inspecciones necesarias hacia la materia prima e insumos.

El 41,67% que no aplica en la empresa es porque no se requiere el ingreso de la materia prima hacia otras áreas, la materia prima no necesita ser congelada y no se hace uso de aditivos.

3.1.8. Operaciones de producción

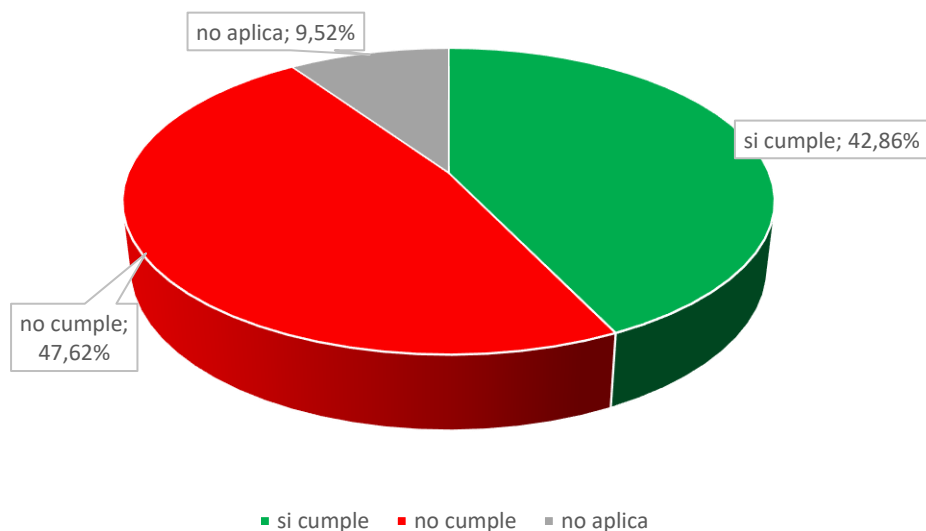


Figura 11. Porcentaje inicial de la verificación de las operaciones de producción de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”

Fuente: Autoría propia (2023).

En la Figura 11 se refleja un 42,86% de cumplimiento sobre las operaciones de producción de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”, existe adecuada organización de las operaciones, no se utilizan sustancias nocivas para la salud, las mesas son de acero inoxidable, la colocación del producto en las canastas plásticas se realiza en condiciones que evitan la contaminación del alimento.

El 47,62% de incumplimiento se da porque no existen registros sobre la vida útil del alimento, inexistencia de documentación sobre procesos o medidas correctivas en la desviación de procesos, además ausencia de programa de lotización y trazabilidad del alimento.

El 9,52% que no aplica en la faenadora es porque no utiliza sustancias tóxicas ni se realiza reproceso del producto.

3.1.9. Envasado, etiquetado y empaquetado

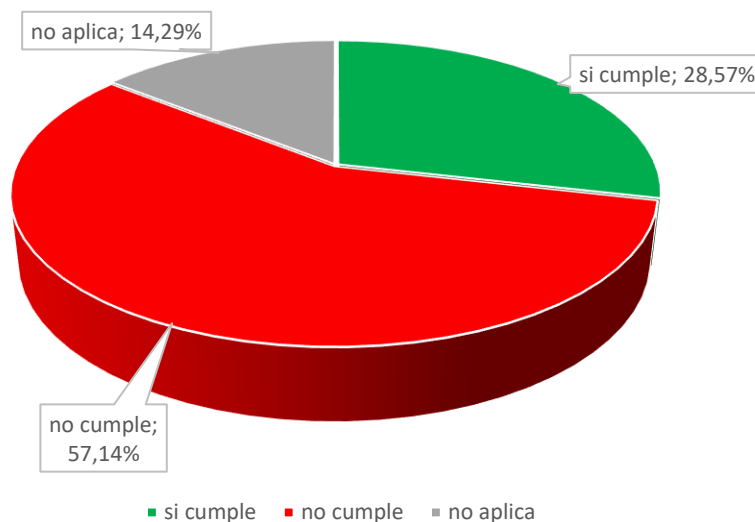


Figura 12. Porcentaje inicial de la verificación del envasado, etiquetado y empaquetado de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”

Fuente: Autoría propia (2023).

En la Figura 12 se identifica un 28,57% de cumplimiento de la empresa, las canastas plásticas son reutilizables por lo que son lavadas y cambiadas periódicamente manteniendo una superficie que no permite alteración del producto terminado. El 57,14% de incumplimiento se deben a que no existen operaciones de embalaje, el producto no tiene etiqueta, no existe área de cuarentena y no se dispone de acondicionamiento para su desarrollo. El 14,29% que no aplica la empresa son que no usa gas para empacar y no utiliza materiales de vidrio.

3.1.10. Almacenamiento, distribución, transporte y comercialización

En la Figura 13 se observa un 68,75% de cumplimiento, el medio de transporte posee ventilación, no permite contaminación, el material que posee es de acero inoxidable y el producto se exhibe en vitrinas y cuenta con condiciones de refrigeración.

El 31,25% de ítems que presenta incumplimiento la empresa es porque no cuenta con bodegas de almacenamiento, el producto no tiene trazabilidad y tampoco refrigeración para su transporte.

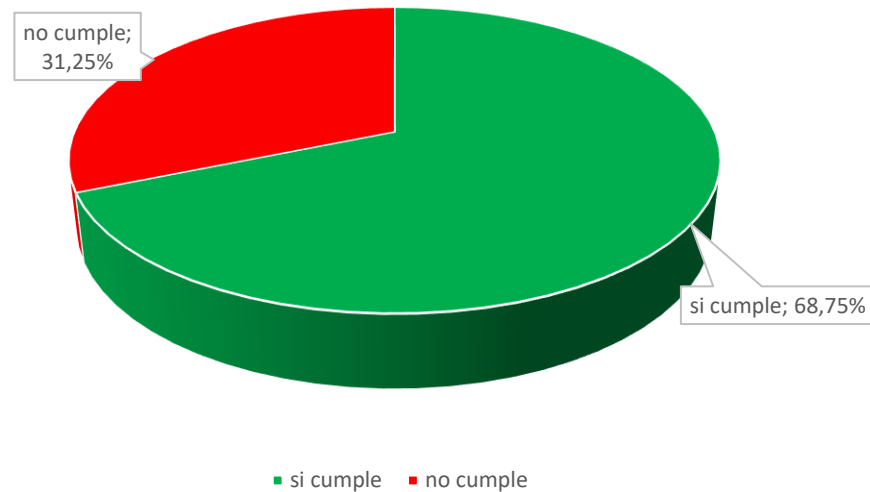


Figura 13. Porcentaje inicial de la verificación del almacenamiento, distribución, transporte y comercialización de la Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”
Fuente: Autoría propia (2023).

3.1.11. Del aseguramiento y control de calidad

En la Figura 14 se observa que la planta únicamente cumple con el 5,56%, donde la empresa es la responsable de las medidas correctivas durante el proceso.

Existe un 83,33% de incumplimiento en relación a que no existe aseguramiento de calidad, no se lleva a cabo controles de plagas, no se realizan muestreos, no se desarrollan análisis en laboratorios acreditados y finalmente no se dispone de registros ni procedimientos documentados.

La faenadora no aplica el 11,11% de los ítems que se vincula a que no se realizan formulaciones ni tampoco control de alérgenos.

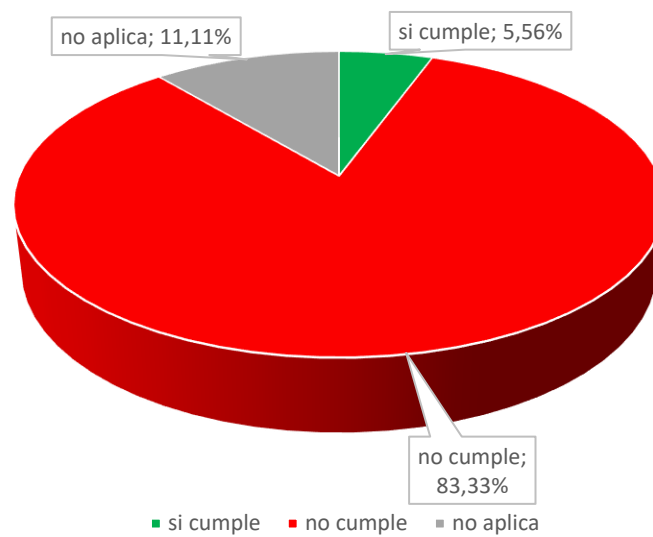


Figura 14. Porcentaje inicial de la verificación del aseguramiento y control de calidad de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”
Fuente: Autoría propia (2023).

3.1.12. Retiro de productos

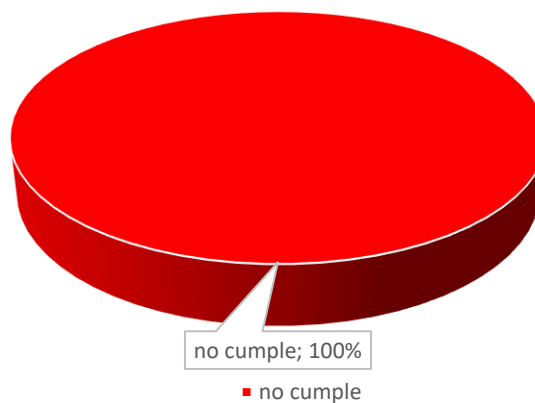


Figura 15. Porcentaje inicial de la verificación del retiro de productos de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”
Fuente: Autoría propia (2023).

En la Figura 15 se observa que la Avícola de Faenamiento “Super Pollo” no cumple con el requisito número 12 de retiro del producto al no contar con listado de contactos que brinden seguridad del alimento y tampoco presenta sistemas de trazabilidad que le permitan controlar y efectuar el retiro de producto de una manera adecuada.

3.2. Desarrollo de Procedimientos Operativos Estandarizados (POE) y Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES)

Los documentos que se realizaron para garantizar la seguridad e inocuidad alimentaria contienen: encabezado, objetivo, alcance, responsabilidades, definiciones, procedimientos, frecuencia, acciones correctivas, registros y pie de página.

POE

- AFSP-ECD-001 Elaboración y control de documentos.
- AFSP- CC-001 Control de calidad.
- AFSP- RAMP -001 Recepción y almacenamiento de materia prima.
- AFSP- FA -001 Faenamamiento de aves.
- AFSP- MCME-001 Monitoreo, calibración y mantenimiento de equipos.
- AFSP- MI- 001 Mantenimiento de Instalaciones.
- AFSP- PCP-001 Programa de capacitaciones al personal.
- AFSP- EEE- 001 Etiquetado, Envasado y Empaquetado.
- AFSP- T -001 Trazabilidad.

Registros vinculados a los POE

- RAFSP-ECD-001 Registro de control de documentos actuales.
- RAFSP-ECD-002 Registro de control de documentos obsoletos.
- RAFSP- RAMP-001 Registro de control de recepción de materia prima.
- RAFSP- RAMP-002 Registro de control de rechazo de materia prima.
- RAFSP- FA- 001 Registro del control de faenamamiento de aves diarias.
- RAFSP- CC-001 Registro de control de calidad.
- RAFSP- MCME- 001 Registro del control de monitoreo, calibración y mantenimiento de equipos y utensilios.
- RAFSP- MI- 001 Registro del control de mantenimiento de las instalaciones.
- RAFSP- PCP- 001 Registro de asistencia del personal a la capacitación.
- RAFSP- PCP- 002 Registro del contenido de las capacitaciones.

- RAFSP- EEE-001 Registro de control de envase y etiqueta.
- RAFSP- T- 001 Registro de control de trazabilidad.

POES

- AFSP- SHP -001 Salud e Higiene del personal.
- AFSP- LDEU –001 Limpieza y desinfección de equipos y utensilios.
- AFSP- LDA -001 Limpieza y desinfección de áreas.
- AFSP- LDVS -001 Limpieza y desinfección de vestidores y sanitarios.
- AFSP- CPL -001 Control de plagas.
- AFSP- CMDS -001 Control y manejo de desechos sólidos.

Registros vinculados a los POES

- RAFSP- SHP- 001 Registro de higiene personal.
- RAFSP- SHP- 002 Registro de salud del personal.
- RAFSP- SHP- 003 Registro de ingreso de visitantes.
- RAFSP- LDEU-001 Registro de limpieza y desinfección de equipos y utensilios.
- RAFSP- CPL- 001 Registro de control de plagas.
- RAFSP- CPL- 002 Registro de inspección de control de plagas.
- RAFSP- LDA-001 Registro de limpieza y desinfección de áreas.
- RAFSP- LDVS-001 Registro de limpieza y desinfección de vestidores y sanitarios.
- RAFSP- CMDS- 001 Registro de control y manejo de desechos sólidos.

3.3. Plan de acción

Por medio de las no conformidades identificadas en la empresa se desarrolló el plan de acción, utilizando la metodología del ciclo de Deming, planear, hacer, verificar y actuar, las acciones correctivas y mejoras parten de dar respuesta a las siguientes preguntas: ¿Por qué?, ¿Dónde?, ¿Quién? y ¿Cómo? (**ANEXO B**).

3.4. Elaboración del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura

El manual para la Avícola de Faenamiento “Super Pollo” se desarrolló de acuerdo a las necesidades presentadas en el diagnóstico de la situación actual (**Anexo E**), el mismo contiene lo siguiente:

- Portada
- Índice
- Introducción
- Descripción de la empresa
- Requerimientos de Buenas Prácticas de Manufactura
- Procedimientos operativos estandarizados (POE)
- Procedimientos operativos estandarizados de saneamiento (POES)



Figura 16. Portada del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”
Fuente: Autoría propia (2023).

CAPÍTULO IV

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

4.1 Conclusiones

- El manual de Buenas Prácticas de Manufactura se lo desarrolló por medio de las necesidades identificadas en la Avícola de Faenamiento “Super Pollo” ubicada en la parroquia Benítez del cantón Pelileo, en base al diagnóstico establecido por la resolución ARCSA-DE-2022-016-AKRG, este manual contiene procedimientos operativos estandarizados y procedimientos operativos estandarizados de saneamiento con la finalidad de garantizar la inocuidad y calidad en los pollos faenados por la Avícola.
- El análisis del estado de la Avícola de Faenamiento “Super pollo” reflejó que existe un cumplimiento del 47,78%, incumplimiento de 44,44% y no aplica del 7,78%, existiendo un mayor incumplimiento de los requisitos de la lista de verificación de la resolución ARCSA-DE-2022-016-AKRG en el diseño y construcción; envasado, etiquetado y empaquetado; del aseguramiento y control de calidad; y finalmente en el retiro de productos. Todo esto indica que es necesario realizar las correcciones pertinentes para garantizar que no exista afectaciones en la calidad e inocuidad del producto.
- La elaboración de Procedimientos Operativos Estandarizados (POE) y Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) para la avícola de faenamiento se desarrollaron mediante los incumplimientos detectados en sus instalaciones, de tal manera que su aplicación sea fácil, permitiendo realizar controles en su cumplimiento, mediante registros que contribuyan en la seguridad e inocuidad de la planta.

- El plan de acción se desarrolló de acuerdo a las no conformidades detectadas en la lista de verificación, con la finalidad de implementar y corregirlas para de esta manera satisfacer las necesidades de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo” para crecer a nivel empresarial y adquirir el certificado de Buenas Prácticas de Manufactura.

4.2 Recomendaciones

- Presentar documentación acerca de las actividades desarrolladas dentro de la empresa con sus debidos registros.
- Brindar al personal capacitaciones frecuentemente que ayuden en su desempeño laboral y permitan obtener información adecuada con respecto al proceso de producción, salud e higiene y también acerca de Buenas Prácticas de Manufactura.
- Desarrollar periódicamente análisis de muestras del producto con el fin de asegurarse que el producto que se está brindando a las personas sea de calidad e inocuo.
- Implementar el manual de Buenas Prácticas de Manufactura que permitan mejorar y corregir las no conformidades encontradas en la planta de faenamiento.

BIBLIOGRAFÍA

- AGROCALIDAD. (2013). Inspección y habilitación de centro de faenamiento. Recuperado de <https://www.agrocalidad.gob.ec/wp-content/uploads/2020/05/fae1.pdf>
- AGROCALIDAD. (2020). Bienestar animal faenamiento de animales de producción. Recuperado de <https://www.agrocalidad.gob.ec/wp-content/uploads/2020/05/l13.pdf>
- ARCSA. (2022). *Resolución ARCSA-DE-2022-016-AKRG*. Recuperado de <https://www.gob.ec/regulaciones/arcsa-2022-016-akrg-expedir-normativa-tecnica-sanitaria-sustitutiva-alimentos-procesados-plantas-procesadoras-establecimientos-distribucion-comercializacion-transporte-alimentos-procesados-alimentacion-colectiva>
- Arechavaleta, E. (2015). *Estrategias de comercialización*. En Ramírez, M. (Ed.), *Tendencias de Innovación en la Ingeniería de Alimentos* (pp. 169-195). Barcelona, España: Editorial Omniacience. Recuperado de <https://books.google.es/books?hl=es&lr=&id=LBpOCwAAQBAJ&oi=fnd&pg=PA169&dq=distribucion+y+comercializacion+de+alimentos&ots=cT94G-v8Lk&sig=Y-K3o4cnHUqMT2fykhh8pKVJ9UM#v=onepage&q=distribucion%20y%20comercializacion%20de%20alimentos&f=false>
- Armendáriz, J. (2017). *Seguridad e higiene en la manipulación de alimentos* (3ra ed.). Madrid, España: Ediciones Paraninfo, SA. Recuperado de <https://books.google.es/books?hl=es&lr=&id=7lruDwAAQBAJ&oi=fnd&pg=PR1&dq=control+de+plagas+en+empresas+de+alimentos&ots=FYffvz0jTd&sig=PoTGzWb5bje1Os1uNHx2GnEAtc#v=onepage&q=control%20de%20plagas%20en%20empresas%20de%20alimentos&f=false>
- Arrieta, J. (2011). Aspectos a considerar para una buena gestión en los almacenes de las empresas (Centros de Distribución, CEDIS). *Journal of Economics, Finance and Administrative Science*, 16(30), 83-96. Recuperado de <http://www.scielo.org.pe/pdf/jefas/v16n30/a07v16n30.pdf>
- Avellán, A., y Sabando, E. (2023). Producción y consumo avícola en Manabí. Una comparación interna entre demanda y consumo. *593 Digital Publisher CEIT*, 8(3),

- 777-793. Recuperado de <https://dialnet.unirioja.es/servlet/articulo?codigo=9124206>
- Calderón, J., Arias, D., Papamija, M., y Quintero, M. (2018). Condiciones de seguridad alimentaria en una comunidad indígena de Colombia. *Physis: Revista de Saúde Coletiva*, 28(4), 1-16. Recuperado de <https://www.scielo.br/j/physis/a/Nkv5BzG4dNVZBYx6ZNGYXsq/?format=pdf&lang=es>
- Chávez, C. (2018a). *Guía Buenas Prácticas de Manufactura para Alimentos: Requisitos de construcción e instalaciones (Parte 1)*. Indiquimica. Recuperado de <https://wp.indiquimica.com.ec/guia-buenas-practicas-de-manufactura-bpm-para-alimentos-requisitos-de-construccion-e-instalaciones-parte-1/>
- Chávez, C. (2018b). *Guía Buenas Prácticas de Manufactura para Alimentos: Higiene del personal (Parte 3)*. Indiquimica. Recuperado de <https://wp.indiquimica.com.ec/guia-buenas-practicas-de-manufactura-bpm-para-alimentos-higiene-personal-parte-3/>
- Conave. (2023). *Cifras actualizadas del sector avícola*. Recuperado de <https://conave.org/cifras-actualizadas-del-sector-avicola/>
- Cruz, S., Núñez, O., Leiva, M., y Díaz, P. (2023). Salmonella spp como contaminante de la carne de pollo: una revisión. *Revista Científica Arbitrada Multidisciplinaria PENTACIENCIAS*, 5(5), 187-204. Recuperado de <https://www.editorialalema.org/index.php/pentaciencias/article/view/596/1008>
- De Sousa, C., y Manganiello, L. (2018). Estado del Arte: Aplicaciones de los sensores piezoeléctricos en la detección de elementos contaminantes en alimentos. *Revista INGENIERÍA UC*, 25(3), 433-447. Recuperado de <https://www.redalyc.org/articulo.oa?id=70757670014>
- Díaz, I. (2023). *Importancia de la inocuidad alimentaria y las BPM en la industria de procesamiento de alimentos*. (Tesis de titulación). Universidad Politécnica Salesiana, Guayaquil, Ecuador. Recuperado de <https://dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/25280/1/UPS-GT004477.pdf>
- Eco-business Fund. (2021). *Guía para el faenamiento de aves*. Recuperado de https://www.ecobusiness.fund/fileadmin/user_upload/Sustainability_Academy/Recursos/Guia_para_el_faenamiento_de_aves_con_resumen.pdf

- El Universo. (2023). Producción de carne de pollo subió 3% en 2022 pero el 2023 inicia con pérdidas de \$8 millones por gripe aviar. *El Universo*. Recuperado de <https://www.eluniverso.com/noticias/economia/gripe-aviar-ecuador-produccion-pollo-perdidas-8-millones-2023-nota/>
- FAO. (2023a). *Glosario*. Recuperado de <https://www.fao.org/3/y5488s/y5488s08.htm>
- FAO. (2013). *Revisión del desarrollo avícola*. Recuperado de <https://www.fao.org/documents/card/es/c/fe3b6616-08d5-5f6f-a07a-3b93828323d0/>
- FAO. (2023b). *Inocuidad y calidad de los alimentos*. Recuperado de <https://www.fao.org/food-safety/background/preguntas-y-respuestas-sobre-inocuidad-alimentaria/es/#:~:text=La%20inocuidad%20de%20los%20alimentos%20es%20una%20disciplina%2C%20proceso%20o,que%20los%20alimentos%20sean%20inocuos>
- Fernández, S., Marcía, J., Bu, J., Baca, Y., Chavez, V., Montoya, H., Varela, I., Ruiz, J., Lagos, S., y Ore, F. (2021). Enfermedades transmitidas por Alimentos (Etas); Una Alerta para el consumidor. *Ciencia Latina Revista Científica Multidisciplinar*, 5(2), 2284-2298. Recuperado de <https://ciencialatina.org/index.php/cienciala/article/view/433/542>
- Flores, C. (2010). Buenas prácticas de manufactura (BPM). *Revista Electrónica Ingeniería Primero-ISSN*, 2076, 122-141. Recuperado de https://fgsalazar.net/LANDIVAR/ING-PRIMERO/boletin20/URL_20_IND01_BPM.pdf
- García, V., Duque, F., y Cárdenas, M. (2023). Diseño de un plan de buenas prácticas de manufactura para las cabañas restaurantes en el cantón General Villamil Playas. *Magazine de las Ciencias: Revista de Investigación e Innovación*, 8(4), 58-76. Recuperado de <https://revistas.utb.edu.ec/index.php/magazine/article/view/2957/2609>
- Google Maps. (2023). *Mapa de la ubicación geográfica de la Avícola de Faenamamiento "Super Pollo"*. Recuperado de <https://www.google.com/maps/place/Av%C3%ADcola+de+Faenamamiento+%22+Super+Pollo%22/@-1.3410625,-78.5888874,17z/data=!3m1!4b1!4m6!3m5!1s0x91d39d897d46582d:0x23da2f99>

4bdde333!8m2!3d-1.3410625!4d-
78.5863125!16s%2Fg%2F11s8421j7j?entry=ttu

- Jiménez, J. (2018). *Procedimientos Operativos Estandarizados De Saneamiento (POES) Para La Distribuidora De Carnes Vaqueiros JS S.A.S.* (Tesis de titulación). Universidad distrital Francisco José de Caldas, Bogotá, Colombia. Recuperado de <https://repository.udistrital.edu.co/handle/11349/14086>
- León, K., y Tigre, C. (2020). *Diseño de un sistema de implantación de BPMS para la planta de faenamiento “Don Chachita” en el cantón Salcedo provincia de Cotopaxi.* (Tesis de titulación). Universidad Técnica de Cotopaxi, Latacunga, Ecuador. Recuperado de <https://repositorio.utc.edu.ec/handle/27000/8287>
- Mercado, C. (2007). Los ámbitos normativos, la gestión de la calidad y la inocuidad alimentaria: una visión integral. *Agroalimentaria*, 12(24), 119-131. Recuperado de <https://www.redalyc.org/articulo.oa?id=199216580009>
- Ministerio de Salud Pública. (2021). *Subsistema de Vigilancia SIVE- Alerta: Enfermedades Transmitidas por agua y alimentos Ecuador, SE 01, 2021.* Recuperado de <https://www.salud.gob.ec/wp-content/uploads/2021/01/Etas-SE-01.pdf>
- NTE INEN 440 (1984). *Colores de identificación de tuberías.* Quito: Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social (IESS). Recuperado de <https://www.cip.org.ec/attachments/article/112/INEN-440.pdf>
- OMS. (2015). *WHO estimates of the global burden of foodborne diseases.* Recuperado de https://iris.who.int/bitstream/handle/10665/199350/9789241565165_eng.pdf?sequence=1
- Ortiz, J., Castro, E., Ochoa, A., y Donoso, S. (2020). Revisión sistemática de estudios sobre inocuidad alimentaria en Cuenca, Ecuador, periodo 1981-2017. *Segurança Alimentar e Nutricional*, 27, 1-12. Recuperado de <https://periodicos.sbu.unicamp.br/ojs/index.php/san/article/view/8654199/22691>
- Peñañiel, D., Escobar, S., Gómez, J., Manzanilla, C., y Cruz, S. (2023). Detección de *Shigella* spp. en muestras de carne de pollo que se expende en el cantón Ambato. *Revista Científica Arbitrada Multidisciplinaria PENTACIENCIAS*, 5(5), 644-655. Recuperado de <https://editorialalema.org/index.php/pentaciencias/article/view/745/1078>

- Quintela, A., y Paroli, C. (2013). *Guía práctica para la aplicación de los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES)*. Servicio de Regulación Alimentaria. Recuperado de https://montevideo.gub.uy/sites/default/files/poes1_05apr2013_cierre_11.pdf
- Ramírez, R., Vargas, P., y Cárdenas, O. (2020). La seguridad alimentaria: una revisión sistemática con análisis no convencional. *Revista espacios*, 41(45), 319-329. Recuperado de <https://revistaespacios.com/a20v41n45/a20v41n45p25.pdf>
- Reyes, E., y Carrera, C. (2020). Plan estratégico de innovación en el área de producción para el mejoramiento de la rentabilidad económica de la Industria Avícola. *Revista Científica Ciencia y Tecnología*, 20(26), 94-105. Recuperado de <https://cienciaytecnologia.uteg.edu.ec/revista/index.php/cienciaytecnologia/articulo/view/427/523>
- Rodríguez, E., y Fernández, I. (2020). Conocimiento y cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura en la feria de Simoca – Tucumán. 2018. *Revista Peruana de Investigación en Salud*, 4(4), 155-160. Recuperado de <https://www.redalyc.org/journal/6357/635767701003/635767701003.pdf>
- Sepulveda, D., y Flórez, A. (2021). Actualización de los procedimientos operacionales estándar (POE) para la elaboración de derivados cárnicos (salchichón). *@limentech, Ciencia y Tecnología Alimentaria*, 19(1), 55-75. Recuperado de <https://ojs.unipamplona.edu.co/index.php/alimen/article/view/1463/2907>
- Singh, A., Ramakanth, D., Kumar, A., Lee, Y., y Gaikwad, K. (2021). Active packaging technologies for clean label food products: a review. *Journal of Food Measurement and Characterization*, 15(5), 4314-4324. Recuperado de <https://link.springer.com/article/10.1007/s11694-021-01024-3>
- Tapia, G. (2020). *El incremento de la productividad en el proceso de elaboración de alimento a través de la implementación del ciclo de Deming en la empresa Armijo SAC, La Molina 2019*. (Tesis de titulación). Universidad César Vallejo, Lima, Perú. Recuperado de https://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12692/42716/Tapia_VGY.pdf?sequence=1&isAllowed=y

ANEXOS

ANEXO A. Guía de verificación.

GUÍA DE VERIFICACIÓN
LISTA DE VERIFICACIÓN DEL CUMPLIMIENTO DE LOS REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
Resolución ARCSA - 016 - 2022 -AKRG - NORMATIVA TÉCNICA SANITARIA SUSTITUTIVA PARA ALIMENTOS PROCESADOS,
PLANTAS PROCESADORAS, ESTABLECIMIENTOS DE DISTRIBUCIÓN, COMERCIALIZACIÓN Y TRANSPORTE DE ALIMENTOS
PROCESADOS Y DE ALIMENTACIÓN COLECTIVA

Empresa: Avícola de Faenamamiento "Super Pollo"

Técnico: Erika Balseca

Fecha de diagnóstico: 21- 24 de Noviembre del 2023

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
Anexo 1. Requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura						
1. CONDICIONES MÍNIMAS BÁSICAS						
1	¿Existe riesgo de contaminación y alteración o que el riesgo sea mínimo?		1		alto	Existe riesgo de contaminación causado por equipos con deficiente limpieza.
2	¿El diseño y distribución de las áreas permite un mantenimiento, limpieza y desinfección apropiada?; y, ¿minimiza los riesgos de contaminación?	1			bajo	Las áreas se encuentran distribuidas de forma adecuada para su limpieza.
3	¿Las superficies y materiales, particularmente aquellos que están en contacto con los alimentos, no son tóxicos y están diseñados para el uso pretendido, fáciles de mantener, limpiar y desinfectar?	1			bajo	
4	¿Se facilita un control efectivo de plagas y se dificulta el acceso y refugio de las mismas?		1		alto	No existen controles de presencia de plagas.
TOTAL		2	2	0	4	

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
TOTAL(%)		50	50	0	100	
2. UBICACIÓN						
5	¿El establecimiento de alimentos procesados está ubicado lejos de focos de contaminación, libres de monte o maleza a los alrededores que sean fuente de plagas?	1			Bajo	No existe presencia de maleza en los alrededores de la empresa.
6	¿La construcción y la disposición de las instalaciones dependerán de la naturaleza del producto o productos que se fabriquen, las operaciones y los riesgos asociados al proceso?	1			Bajo	
TOTAL		2	0	0	2	
TOTAL (%)		100	0	0	100	
3. DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN						
7	¿Ofrece protección contra polvo, materias extrañas, insectos, roedores, aves y otros elementos del ambiente exterior y mantiene las condiciones sanitarias apropiadas según el proceso?		1		Alto	La presencia de aberturas en las instalaciones puede provocar el ingreso de polvo, materias extrañas, insectos, roedores, aves y otros elementos del ambiente exterior.
8	¿La construcción es sólida y dispone de espacio suficiente para la instalación, operación y mantenimiento de los equipos, así como para el movimiento del personal y el traslado de materiales o alimentos?	1			Bajo	Los espacios de la construcción permiten fácil movilización.

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
9	¿Brinda facilidades para la higiene del personal?	1			Bajo	
10	¿Las áreas internas de producción se dividen en zonas dependiendo de las etapas de producción?	1			bajo	Las etapas de producción cuentan con zonas divididas para su ejecución.
i. Distribución de áreas						
11	¿Se encuentran distribuidas las diferentes áreas y señalizadas siguiendo el principio de flujo hacia adelante (recepción de las materias primas hasta el producto terminado) evitando confusiones y contaminaciones?	1			Bajo	
12	¿Las áreas críticas permiten un apropiado mantenimiento, limpieza, desinfección, desinfestación, minimizar las contaminaciones cruzadas por corrientes de aire, traslado de materiales, alimentos o circulación de personal?		1		Alto	No se desarrolla una desinfección adecuada en las áreas críticas.
13	En caso de utilizarse elementos inflamables, estos ¿están ubicados en un área alejada de la planta, la misma que es de construcción adecuada y ventilada, se mantiene limpia, en buen estado?		1		Alto	Se carece de un área para colocar elementos inflamables.
14	¿Cuenta con un área adecuada para la eliminación de desechos, la cual está diseñada y construida de tal manera que se evite el riesgo de contaminación a las áreas de proceso, al alimento o al sistema de abastecimiento de agua potable? ¿Se mantiene un control sobre las condiciones de limpieza de los		1		Medio	No existen controles de limpieza para drenajes.

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
	drenajes? ¿La salida de desperdicios no se hace cuando se está manipulando el producto?					
ii. Pisos, Paredes, Techos y Drenajes						
15	¿Los pisos, paredes y techos están contruidos de tal manera que puedan mantenerse limpios y en buenas condiciones, libres de grietas o huecos?		1		Alto	Existen grietas en los techos.
16	¿Los pisos están diseñados para permitir el drenaje o desalojo adecuado y completo de los efluentes cuando sea necesario de acuerdo con el proceso?	1			Bajo	
17	¿Los drenajes están cubiertos por rejillas que permitan el flujo de agua, pero no el ingreso de plagas?		1		Medio	No cuentan con drenajes cubiertos de rejillas.
18	¿Las superficies de las paredes, techos y pisos no emiten ninguna sustancia tóxica hacia los alimentos y permiten una fácil limpieza, desinfección a fin de evitar la acumulación de polvo y suciedad?		1		Medio	Existe deficiencia de limpieza en los techos y hay presencia de polvo.
19	¿Las cámaras de refrigeración o congelación permiten una fácil limpieza, drenaje, remoción de condensado al exterior y mantienen condiciones higiénicas?		1		Medio	La empresa no cuenta con cámaras de refrigeración y congelación.
20	¿Los drenajes del piso cuentan con la debida protección, están aptos para su uso y están diseñados de forma tal que se permite su limpieza? Donde sea requerido, ¿Deben tener instalados el sello hidráulico, trampas de grasa y sólidos, con fácil acceso para la limpieza?		1		Alto	Los drenajes del piso no cuentan con protección, ni trampas de grasa y sólidos.

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
21	¿Las uniones entre las paredes y los pisos de las áreas críticas, previenen la acumulación de polvo o residuos? ¿Son cóncavas para facilitar su limpieza y se mantiene un programa de mantenimiento y limpieza?		1		Medio	No existen presencia de programas para mantenimiento y limpieza en las uniones entre paredes y pisos.
22	En las áreas donde las paredes no terminan unidas totalmente al techo, ¿Se previene la acumulación de polvo o residuos, manteniéndola en ángulo evitando el depósito de polvo y se establece un programa de mantenimiento y limpieza?		1		Medio	No existen presencia de programas para mantenimiento y limpieza en las áreas donde las paredes no terminan unidas totalmente al techo, para evitar la presencia de polvo.
23	¿Los techos, falsos techos y demás instalaciones suspendidas están diseñados y contruidos de manera que se evita la acumulación de suciedad o residuos, la condensación, goteras, la formación de mohos, el desprendimiento superficial estableciendo un programa de limpieza y mantenimiento?	1			Bajo	
iii. Ventanas, puertas y otras aberturas						
24	En áreas donde exista una alta generación de polvo, ¿Las ventanas y otras aberturas en las paredes, están contruidas de modo que reducen al mínimo la acumulación de polvo o cualquier suciedad y que además facilite su limpieza y desinfección?	1			Bajo	Las ventanas no permiten contaminación.

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
25	En las áreas donde el alimento esté expuesto, ¿Las ventanas son de material no astillable?, ¿Las ventanas de vidrio presentan una película protectora que evita la proyección de partículas en caso de rotura?	1			Bajo	
26	En áreas de mucha generación de polvo, ¿Las estructuras de las ventanas presentan cuerpos huecos y, en caso de tenerlos, permanecen sellados y son de fácil remoción, limpieza e inspección?	1			Bajo	
27	¿En caso de comunicación al exterior, presentan sistemas de protección a prueba de insectos, roedores, aves y otros animales?		1		Alto	No existe presencia de sistemas de protección a prueba de insectos, aves y otros animales en las aberturas.
28	¿Las áreas de producción de mayor riesgo y las críticas, en las cuales los alimentos se encuentren expuestos no deben tener puertas de acceso directo desde el exterior; cuando el acceso sea necesario, en lo posible se deberá colocar un sistema de cierre automático, y además se utilizarán sistemas o barreras de protección a prueba de insectos, ¿roedores, aves, otros animales o agentes externos contaminantes?	1			Bajo	

iv. Escaleras, elevadores y estructuras complementarias (rampas, plataformas)

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
29	¿Las escaleras, elevadores y estructuras complementarias se deben ubicar y construir de manera que no causen contaminación al alimento o dificulten el flujo regular del proceso y la limpieza de la planta?	1			Bajo	
30	¿Se encuentra en buen estado y permitir su fácil limpieza?	1			Bajo	
31	Si las estructuras complementarias pasan sobre las líneas de producción, ¿las líneas de producción tienen elementos de protección y las estructuras tienen barreras a cada lado para evitar la caída de objetos y materiales extraños?	1			Bajo	
v. Instalaciones eléctricas y redes de agua						
32	La red de instalaciones eléctricas, de preferencia debe ser abierta y evitar la presencia de cables sueltos, pudiendo estar los terminales adosados en paredes o techos; siempre y cuando su diseño evite la contaminación cruzada con el alimento. ¿En las áreas críticas, debe existir un procedimiento escrito de inspección y limpieza?		1		Medio	No existe procedimiento escrito de inspección y limpieza en las áreas críticas de instalaciones eléctricas y redes de agua.
33	¿No existe la presencia de cables colgantes sobre las áreas donde represente un riesgo para la manipulación de alimentos?	1			Bajo	

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
34	¿Las líneas de flujo (tuberías de agua potable, agua no potable, vapor, combustible, aire comprimido, aguas de desecho, otros) se identifican con una etiqueta los símbolos respectivos en sitios visibles o se identifican con un color distinto para cada una de ellas, de acuerdo con las NTE INEN correspondientes?	1			Bajo	Las líneas de flujo se encuentran identificadas con colores distintos.
vi. Iluminación						
35	¿Las áreas disponen de una adecuada iluminación, con luz natural y la luz artificial es semejante a la luz natural que garantiza que el trabajo se lleve a cabo eficientemente?	1			Bajo	
36	¿Las fuentes de luz artificial que estén suspendidas por encima de las líneas de elaboración, envasado y almacenamiento de los alimentos y materias primas, son de tipo de seguridad y están protegidas evitando la contaminación de los alimentos en caso de rotura?		1		Alto	Los focos no se encuentran protegidos ante roturas.
vii. Calidad del aire y ventilación						
37	¿Dispone de medios adecuados de ventilación natural o mecánica, directa o indirecta para prevenir la condensación del vapor, entrada de polvo y facilitar la remoción del calor donde sea viable y requerido?		1		Alto	No cuenta con medios de ventilación adecuados para prevenir la condensación de vapor.

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
38	¿Los sistemas de ventilación deben estar y ubicados de tal forma que evitan el paso de aire desde un área contaminada a un área limpia; donde sea necesario, permite el acceso para aplicar un programa de limpieza periódica?		1		Medio	No cuentan con ventiladores.
39	¿Los sistemas de ventilación evitan la contaminación del alimento con aerosoles, grasas, partículas u otros contaminantes, inclusive los provenientes de los mecanismos del sistema de ventilación, y evitan la incorporación de olores que puedan afectar la calidad del alimento; donde sea requerido, ¿permiten el control de la temperatura ambiente y humedad relativa?		1		Alto	Se presenta presencia de olores por falta de ventilación.
40	¿Las aberturas para circulación del aire están protegidas con mallas, fácilmente removibles para su limpieza?		1		Alto	No cuentan con mallas las aberturas.
41	¿Cuándo la ventilación es inducida por ventiladores o equipos acondicionadores de aire, el aire debe ser filtrado y verificado periódicamente para demostrar sus condiciones de higiene?		1		Alto	No cuenta con ventiladores.
42	¿El sistema de filtros cuenta con un programa de mantenimiento, limpieza o cambios?		1		Alto	No existen programas de mantenimiento para sistemas de filtros.
viii. Control de temperatura y humedad ambiental						
43	¿Cuenta con mecanismos para controlar la temperatura y humedad del ambiente, cuando ésta sea necesaria dependiendo del tipo de alimento, para asegurar la inocuidad del alimento?		1		Medio	No existen mecanismos para controlar la temperatura y humedad del ambiente.

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
ix. Instalaciones sanitarias						
44	¿Las instalaciones sanitarias tales como servicios higiénicos, duchas y vestuarios, cuentan con la cantidad suficiente e independiente para mujeres y hombres?		1		Medio	En las instalaciones sanitarias se cuenta únicamente con un solo baño para hombres y mujeres.
45	¿Las áreas de servicios higiénicos, duchas o vestidores, no cuentan con acceso directo a las áreas de producción?	1			Bajo	Las áreas de servicios higiénicos se encuentran separadas de las áreas de producción.
46	¿Los servicios higiénicos están dotados de todas las facilidades necesarias, como dispensador con jabón líquido, dispensador con gel desinfectante, implementos desechables o equipos automáticos para el secado de las manos y recipientes preferiblemente cerrados para el depósito de material usado?	1			Bajo	
47	¿En las zonas de acceso a las áreas críticas de elaboración se encuentran instaladas unidades dosificadoras de soluciones desinfectantes cuyo principio activo no afecte a la salud del personal y no constituya un riesgo para la manipulación del alimento?		1		Alto	No se cuenta con unidades dosificadoras de soluciones desinfectantes en las áreas críticas de procesamiento.
48	¿Las instalaciones sanitarias se mantienen permanentemente limpias, ventiladas y con una provisión suficiente de materiales?	1			Bajo	

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
49	¿En las proximidades de los lavamanos se encuentran colocados avisos o advertencias al personal sobre la obligatoriedad de lavarse las manos después de usar los servicios sanitarios y antes de reiniciar las labores de producción?	1			Bajo	Existen avisos de obligatoriedad de lavarse las manos antes de ingresar.
TOTAL		20	23	0	43	
TOTAL (%)		46,51	53,49	0	100	
4. SERVICIOS DE PLANTAS						
i. Suministro de agua						
50	¿Dispone de un abastecimiento y sistema de distribución adecuado de agua potable, así como de instalaciones apropiadas para su almacenamiento, distribución y control?	1			Bajo	
51	¿El suministro de agua dispone de mecanismos para garantizar las condiciones requeridas en el proceso tales como temperatura y presión para realizar la limpieza y desinfección?	1			Bajo	
52	¿Hacen uso de agua no potable para aplicaciones como control de incendios, generación de vapor, refrigeración y otros propósitos similares; y, en el proceso siempre y cuando no se utilice para superficies que tienen contacto directo con los alimentos, que no sea ingrediente ni sean fuente de contaminación?	1			Bajo	Si cumple.
53	¿Los sistemas de agua no potable están identificados y no se encuentran conectados con los sistemas de agua potable?	1			Bajo	

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
54	En caso de contar con cisternas, ¿las mismas están lavadas y desinfectadas en una frecuencia establecida, lo cual se encuentra documentado?			1	Bajo	No cuentan con cisternas.
55	¿Si se usa agua de tanquero o de otra procedencia, deberá garantizar su característica potable?			1	Bajo	
56	El agua potable debe ser segura y cumplir como mínimo con los parámetros físicos, químicos y microbiológicos de la NTE INEN 1108 “Agua para Consumo Humano. Requisitos” vigente. ¿Realizan los análisis al menos una vez cada 12 meses de acuerdo a la frecuencia establecida en los procedimientos de la planta, en un laboratorio acreditado por SAE o en un laboratorio de tercera parte que demuestre competencia técnica según la norma ISO/IEC 17025, que se encuentre debidamente validado por el responsable del laboratorio?		1		Alto	No se realizan análisis que garanticen el cumplimiento de la norma NTE INEN 1108.
ii. Suministro de vapor						
57	¿El vapor de contacto directo con el alimento, dispone de sistemas de filtros, antes que el vapor entre en contacto con el alimento y utilizan productos químicos de grado alimenticio para su generación?, ¿No constituyen una amenaza para la inocuidad y aptitud de los alimentos?		1		Medio	No se disponen con sistemas de filtros, sin embargo, no se utilizan productos químicos.
iii. Disposición de desechos líquidos						

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
58	¿Dispone individual o colectivamente, instalaciones o sistemas adecuados para la disposición final de aguas negras y efluentes industriales?		1		Alto	No se disponen con sistemas para aguas negras y efluentes.
59	¿Los drenajes y sistemas de disposición están diseñados y construidos para evitar la contaminación del alimento, del agua o las fuentes de agua potable almacenadas en la planta?	1			Bajo	
iv. Disposición de desechos sólidos						
60	¿Cuenta con un sistema adecuado de recolección, almacenamiento, protección y eliminación de basuras?, ¿Esto incluye el uso de recipientes con tapa y con la debida identificación para los desechos de sustancias tóxicas?	1			Bajo	
61	¿Se dispone de sistemas de seguridad para evitar contaminaciones accidentales o intencionales?		1		Alto	No se cuenta con sistemas de seguridad para evitar contaminaciones.
62	¿Los residuos se remueven frecuentemente de las áreas de producción y se disponen de manera que se elimina la generación de malos olores para que no sean fuente de contaminación o refugio de plagas?	1			Bajo	
63	¿Las áreas de desperdicios se encuentran ubicadas fuera de las áreas de producción y en sitios alejados de la misma?	1			Bajo	Los desperdicios se encuentran colocados fuera de las áreas de producción.
TOTAL		8	4	2	14	
TOTAL (%)		57,14	28,57	14,29	100	

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
5. EQUIPOS Y UTENSILIOS						
i. Diseño de equipos						
64	¿Los equipos están contruidos con materiales tales que sus superficies de contacto no transmitan sustancias tóxicas, olores ni sabores, ni reaccionen con los ingredientes o materias que intervengan en el proceso de fabricación?	1			Bajo	Los equipos están contruidos de acero inoxidable.
65	¿Evita el uso de madera y otros materiales que no puedan limpiarse y desinfectarse adecuadamente? ¿En el caso de usar madera, esta es monitoreada para el aseguramiento de que esté en buenas condiciones y no ser fuente de contaminación indeseable y no debe representar un riesgo físico?	1			Bajo	No se usan materiales de madera.
66	¿Entre sus características técnicas se ofrece la facilidad para la limpieza, desinfección e inspección y cuenta con dispositivos para impedir la contaminación del producto por lubricantes, refrigerantes, sellantes u otras sustancias que se necesiten para el funcionamiento?	1			Bajo	
67	¿En el caso de necesitar lubricación de algún equipo o instrumento que por razones tecnológicas se encuentre sobre las líneas de producción, se utiliza sustancias permitidas (lubricantes de grado alimenticio) y se establece barreras y procedimientos para evitar la contaminación cruzada, inclusive por el mal uso de los equipos de lubricación?	1			Bajo	

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
68	¿Las superficies en contacto directo con el alimento no están recubiertas con pintura u otro tipo de material desprendible que represente un riesgo físico para la inocuidad del alimento?	1			Bajo	Si cumple.
69	¿Las superficies exteriores y el diseño general de los equipos están contruidos de tal manera que faciliten la limpieza de los mismos?	1			Bajo	
70	¿Las tuberías empleadas para la conducción de materia prima y alimentos son de materiales resistentes, inertes, no porosos, impermeables y fácilmente desmontables para la limpieza y lisos en la superficie que se encuentra en contacto con el alimento? ¿Las tuberías fijas se limpian y desinfectan por recirculación de sustancias previstas según un procedimiento validado?			1	Bajo	No se requiere tuberías para conducción de alimentos.
71	¿Los equipos están instalados de tal manera que permitan un flujo continuo y racional del material y del personal, minimizando la posibilidad de confusión y contaminación?	1			Bajo	
72	¿Cuentan con equipos y utensilios en buen estado que entran en contacto con los alimentos y resisten repetidas operaciones de limpieza y desinfección? ¿El estado de los equipos y utensilios representa una fuente de contaminación del alimento?		1		Alto	No existen repetidas operaciones de desinfección en equipos y utensilios.
73	¿Los equipos están instalados de acuerdo a las recomendaciones del fabricante?	1			Bajo	

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
74	¿La maquinaria o equipos están provistos de la instrumentación adecuada y demás implementos necesarios para sus operaciones, control y mantenimiento? ¿Existe un procedimiento de calibración que permita asegurar los equipos y maquinarias como los instrumentos de control proporcionen lecturas confiables con énfasis a los instrumentos que estén relacionados con el control de un peligro?	1			Bajo	
TOTAL		9	1	1	11	
TOTAL (%)		81,82	9,09	9,09	100	
6. REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN						
i. Obligaciones del personal						
75	¿El personal mantiene la higiene y el cuidado personal?	1			Bajo	
76	¿El personal se comporta y opera de la manera descrita en el punto (v) del presente numeral?		1		Medio	El personal no cuenta con mallas que cubran su cabello.
77	¿El personal está capacitado para la labor designada, conociendo previamente los procedimientos, protocolos, instructivos relacionados con sus funciones y comprende las consecuencias del incumplimiento de los mismos?	1			Bajo	
ii. Educación y capacitación del personal						

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
78	¿La planta procesadora o establecimiento procesador implementa un plan anual de capacitación para el personal sobre BPM, con el fin de asegurar su adaptación a las tareas asignadas?		1		Alto	La planta no cuenta con capacitaciones para el personal sobre BPM.
79	¿La capacitación está bajo responsabilidad de la empresa o por personas naturales o jurídicas competentes? ¿La evidencia de la capacitación está documentada?		1		Alto	La planta no cuenta con capacitaciones para el personal sobre BPM.
80	¿Existen programas de entrenamientos específicos según las funciones, incluyendo normas, reglamentos relacionados al producto y al proceso ejecutado, así como procedimientos, protocolos, precauciones y acciones correctivas cuando existen desviaciones?		1		Alto	No existen programas de entrenamiento al personal.
iii. Estado de salud del personal						
81	¿El personal que manipula los alimentos se somete a un reconocimiento médico antes de desempeñar esta función y de manera periódica; la planta mantiene fichas médicas actualizadas? ¿Se realizan reconocimientos médicos cada que se considere necesario por razones clínicas y epidemiológicas, especialmente después de una ausencia originada por una infección con secuelas capaces de provocar contaminación a los alimentos?		1		Alto	No se mantienen fichas médicas actualizadas.

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
82	¿La dirección de la empresa toma medidas necesarias para evitar la manipulación de los alimentos de manera directa o indirecta al personal que formalmente padezca de una enfermedad infecciosa susceptible de ser transmitida por alimentos o presente heridas infecciosas, irritaciones cutáneas?	1			Bajo	
iv. Higiene y medidas de protección						
83	¿El personal de la planta cuenta con delantales o vestimenta que permitan visualizar fácilmente su limpieza?	1			Bajo	Si cumple.
84	¿El personal de la planta cuenta con guantes, botas, gorros, mascarillas limpias y en buen estado cuando sea necesario?		1		Medio	No cuentan con gorras.
85	¿El personal de la planta cuenta con calzado cerrado, antideslizante e impermeable?	1			Bajo	El personal utiliza botas.
86	¿Las prendas del personal son lavables o desechables? ¿En el caso de ser lavables, la fábrica realiza la operación en un lugar donde no exista contaminación de olores y física?	1			Bajo	
87	¿El personal que manipula los alimentos se lava las manos con agua y jabón antes de comenzar su jornada, cada vez que salga o ingrese al área asignada, cada vez que use los servicios sanitarios y después de manipular cualquier material u objeto que represente riesgo de contaminación para el alimento?	1			Bajo	

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
88	¿El personal desinfecta sus manos cuando los riesgos asociados con la etapa del proceso o ingrese a áreas críticas?		1		Medio	No existen desinfectantes para las manos.
v. Comportamiento del personal						
89	¿El personal manipulador de alimentos en la planta procesadora de alimentos acata las normas establecidas que señalan la prohibición de fumar, utilizar el celular y/o consumir alimentos o bebidas, preferentemente en las áreas de procesamiento?	1			Bajo	Si cumple.
90	¿El personal mantiene el cabello cubierto totalmente por medio de una malla o similares?		1		Alto	El personal no tiene su cabello cubierto.
91	¿El personal tiene las uñas cortas y sin esmalte?	1			Bajo	
92	¿El personal no porta joyas o bisutería?	1			Bajo	
93	¿El personal labora sin maquillaje?	1			Bajo	
94	¿El personal que tiene barba, bigote o patillas anchas tiene protector de barba desechable adecuado? Énfasis en tareas de manipulación y envase de alimentos.		1		Alto	No se cuenta con protectores de barba.
vi. Obligación del personal administrativo y visitantes						
95	¿Los visitantes y el personal administrativo que transiten por el área de fabricación, elaboración y manipulación de alimentos cuentan con ropa protectora y acatan las disposiciones señaladas por la planta para evitar la contaminación de los alimentos?	1			Bajo	
vii. Prohibición de acceso a determinadas áreas						

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
96	¿Existe un mecanismo y/o procedimiento que evite el acceso de personas extrañas a las áreas de procesamiento, sin la debida protección o precauciones?	1			Bajo	Las puertas se mantienen cerradas evitando el ingreso de personas extrañas.
viii. Señalética						
97	¿Existe un sistema de señalización y normas de seguridad, ubicados en sitios visibles para el conocimiento del personal de la planta y personal ajeno a ella?	1			Bajo	
TOTAL		14	9	0	23	
TOTAL (%)		60,87	39,13	0,00	100	
7. MATERIAS PRIMAS E INSUMOS						
i. Condiciones mínimas						
98	¿No se aceptan materias primas e ingredientes que contengan parásitos, microorganismos patógenos, sustancias tóxicas (tales como químicos, metales pesados, drogas veterinarias, pesticidas), materia extraña a menos que dicha contaminación pueda reducirse a niveles aceptables mediante las operaciones productivas validadas?	1			Bajo	
ii. Inspección y control						

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
99	¿Las materias primas e insumos son sometidas a inspección y control antes de ser utilizadas en la línea de fabricación y están disponibles los documentos de especificaciones que indiquen los niveles aceptables de inocuidad, higiene y calidad para el uso en los procesos de fabricación?		1		Alto	No se cuenta con documentación de la inspección de la materia prima antes de ser utilizada.
iii. Condiciones de recepción						
100	¿La recepción de materias primas e insumos se realizan en condiciones de manera que eviten su contaminación, alteración de su composición y daños físicos? ¿Las zonas de recepción y almacenamiento están separadas de las que se destinan a la elaboración o envasado del producto final?	1			Bajo	
iv. Almacenamiento						
101	¿Las materias primas e insumos son almacenados en condiciones que impidan el deterioro, evitan la contaminación y reducen al mínimo su daño o alteración; además se someten en el caso de ser necesario, un proceso adecuado de rotación periódica?	1			Bajo	
v. Recipientes seguros						
102	¿Los recipientes, contenedores, envases o empaques de las materias primas e insumos son de materiales que no desprenden sustancias que causen alteraciones en el producto o contaminación y cumple con el uso previsto determinado por el fabricante o proveedor?	1			Bajo	

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
vi. Instructivo de manipulación						
103	¿En los procesos que requieren ingresar materias primas en áreas susceptibles de contaminación con riesgo de afectar la inocuidad del alimento, existe un instructivo para su ingreso dirigido a prevenir la contaminación?			1	Bajo	
vii. Condiciones de conservación						
104	¿Las materias primas e insumos conservados por congelación que requieren ser descongelados previo al uso, son descongelados bajo condiciones controladas adecuadas (tiempo, temperatura, otros) para evitar el desarrollo de microorganismos? En el caso de existir riesgo microbiológico, las materias primas e insumos descongelados no deberán ser congelados y mucho menos ser utilizados en el proceso de producción.			1	Bajo	La materia prima no necesita congelarse.
viii. Límites permisibles						
105	¿Los insumos utilizados como aditivos alimentarios en el producto final, no rebasan los límites establecidos en base a los límites establecidos en la normativa nacional o el Codex Alimentario o normativa internacional equivalente?			1	Bajo	No se utilizan aditivos alimentarios.
ix. Agua						

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
106	¿Solo se usa agua para el consumo humano de acuerdo a normas nacionales o internacionales?	1			Bajo	Si cumple.
107	¿El hielo se fabrica con agua para el consumo humano o tratada de acuerdo a normas nacionales o internacionales?			1	Bajo	No se utiliza hielo.
108	¿El agua que se utiliza para la limpieza y lavado de materia prima, equipos y objetos que entran en contacto directo con el alimento es apta para el consumo humano o tratada de acuerdo a normas nacionales o internacionales?	1			Bajo	
109	¿El agua que se recupera de la elaboración de alimentos por procesos como evaporación o desecación y otros es utilizada nuevamente siempre y cuando no sea contaminada en el proceso de recuperación y se demuestre su aptitud de uso?			1	Bajo	
TOTAL		6	1	5	12	
TOTAL (%)		50,00	8,33	41,67	100	
8. OPERACIONES DE PRODUCCIÓN						
i. Técnicas y procedimientos						
110	¿La organización de la producción del alimento procesado es concebida de tal manera que el conjunto de técnicas y procedimientos previstos, se apliquen correctamente y que se evite toda omisión, contaminación, error o confusión en el transcurso de las diversas operaciones?	1			Bajo	
ii. Operaciones de control						

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
111	¿La elaboración de un alimento es efectuada según procedimientos validados, en establecimientos acondicionados de acuerdo a la naturaleza del producto, con áreas, equipos limpios y adecuados, personal competente, materias primas y materiales conformes, registrando todas las operaciones de control definidas?		1		Alto	No existen registros de controles de procedimientos de producción.
iii. Condiciones ambientales						
112	¿La limpieza y el orden son factores prioritarios en estas áreas?	1			Bajo	
113	¿Las sustancias usadas para la limpieza y desinfección, son aprobadas para su uso en áreas, equipos, utensilios donde se procesan alimentos destinados para el consumo humano?	1			Bajo	
114	¿Los procedimientos de limpieza y desinfección son validados periódicamente?		1		Alto	No existen procedimientos validados para la limpieza y desinfección.
115	¿Las cubiertas de las mesas de trabajo son lisas, de material impermeable, que permitan su fácil limpieza y desinfección y que no generen ningún tipo de contaminación en el producto?	1			Bajo	
iv. Verificación de condiciones						

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
116	¿Antes de fabricar un lote se ha realizado convenientemente la limpieza del área según procedimientos establecidos y que la operación haya sido confirmada y mantener un registro de las inspecciones?		1		Medio	No existen registros de inspecciones de limpieza de áreas antes de la realización de un lote.
117	¿Los protocolos y documentos relacionados con la fabricación están disponibles y actualizados?	1			Bajo	
118	¿Las condiciones ambientales como temperatura, humedad, ventilación se cumplen?		1		Medio	No existen controles de temperatura, humedad y ventilación.
119	¿Los aparatos de control están en buen estado? ¿Existen registros documentados de los controles, así como la calibración de equipos de control?		1		Alto	No existen registros de controles de calibración de equipos.
v. Manipulación de sustancias						
120	¿Las sustancias susceptibles de cambio, peligrosas o tóxicas son manipuladas tomando precauciones particulares, definidas en los procedimientos de fabricación y de las hojas de seguridad emitidas por el fabricante?			1	Bajo	No se utilizan sustancias peligrosas o tóxicas.
vi. Métodos de identificación						
121	¿A la hora de la fabricación, es identificado el nombre del alimento, número de lote y la fecha de caducidad por medio de etiquetas o cualquier otro medio de identificación?		1		Alto	No tienen registros ni lote de identificación el producto.
vii. Programas de seguimiento continuo						

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
122	¿Cuenta la planta con un programa de rastreabilidad / trazabilidad que permita rastrear la identificación de las materias primas, material de empaque, coadyuvantes de proceso e insumos desde el proveedor hasta el producto terminado y el primer punto de despacho?		1		Alto	No cuenta con programas de seguimiento continuo de trazabilidad.
viii. Control de procesos						
123	¿Existe un documento claramente detallado sobre el proceso de fabricación, donde se precisen los pasos a seguir de manera secuencial (llenado, envasado, etiquetado, empaque, etc.), indicando además los controles a realizarse durante las operaciones, límites establecidos en cada caso y puntos críticos para el control?		1		Alto	No presenta documentación detallada del proceso de faenamieto.
ix. Condiciones de fabricación						
124	¿Se da énfasis al control de las condiciones de operación necesarias para reducir el crecimiento potencial de microorganismos, verificando, cuando la clase de proceso y la naturaleza del alimento lo requiera, factores como: tiempo, temperatura, humedad, actividad acuosa (Aw), pH, presión y velocidad de flujo donde sea requerido, se controlan las condiciones de fabricación tales como congelación, deshidratación, tratamiento térmico, acidificación y refrigeración?	1			Bajo	
x. Medidas prevención de contaminación						

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
125	Donde el proceso y la naturaleza del alimento lo requieran, ¿se toman medidas efectivas para proteger el alimento de la contaminación por metales u otros materiales extraños, instalando mallas, trampas, imanes, detectores de metal o cualquier otro método validado?	1			Bajo	
xi. Medidas de control de desviación						
126	¿Se registran las acciones correctivas y las medidas tomadas cuando se detecte una desviación de los parámetros establecidos durante el proceso de fabricación validado? ¿Se determina si existe producto potencialmente afectado en su inocuidad y en caso de haberlo se registra la justificación y su destino?		1		Alto	No existen registros sobre medidas de desviación del producto.
xii. Validación de gases						
127	Donde los procesos y la naturaleza de los alimentos lo requieran e intervengan al aire o gases como un medio de transporte o de conservación, ¿se toman todas las medidas validadas de prevención para que estos gases y aire no se conviertan en focos de contaminación o sean vehículos de contaminaciones cruzadas?	1			Bajo	
xiii. Seguridad de trasvase						
128	¿El llenado o envasado del producto se efectúa de manera tal que se evite deterioros o contaminaciones que afecten su calidad e inocuidad?	1			Bajo	Se colocan en canastas plásticas.

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
xiv. Reproceso de alimentos						
129	¿Los alimentos elaborados que no cumplan las especificaciones técnicas de producción, se reprocesan o utilizan en otros procesos, siempre y cuando se garantice su inocuidad; de lo contrario son destruidos o desnaturalizados irreversiblemente?			1	Bajo	
xv. Vida útil						
130	¿Los registros de control de producción y distribución se mantienen por un período de dos meses mayor al tiempo de vida útil del producto?		1		Alto	No existen registros de producción y distribución del producto con respecto al tiempo de vida útil.
TOTAL		9	10	2		
TOTAL (%)		42,86	47,62	9,52	100	
9. ENVASADO, ETIQUETADO Y EMPAQUETADO						
i. Identificación del producto						
131	¿Todos los alimentos son envasados, etiquetados y empaquetados de conformidad con las NTE y RTE?		1		Alto	No cuentan con etiqueta ni registros.
ii. Seguridad y calidad						
132	¿El diseño y los materiales de envasado ofrecen una protección adecuada de los alimentos para prevenir la contaminación, evitar daños y permitir un etiquetado de conformidad con las normas técnicas respectivas?		1		Medio	No presenta etiqueta.

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
133	En caso de utilizar materiales o gases para el envasado, ¿estos no son tóxicos ni representan una amenaza para la inocuidad y aptitud de los alimentos en las condiciones de almacenamiento y uso especificadas?			1	Bajo	No utiliza gas para envasar.
iii. Reutilización de envases						
134	¿En caso de que las características de los envases permitan su reutilización, se lavan y esterilizan de manera que se restablezcan las características originales, mediante una operación adecuada y validada? Además, ¿se inspecciona correctamente, a fin de eliminar los envases defectuosos o no aptos para su uso?	1			Bajo	
iv. Manejo del vidrio						
135	¿Cuándo se trate de material de vidrio, existen procedimientos establecidos para que cuando ocurran roturas en la línea, se asegure que los trozos de vidrio no contaminen a los recipientes adyacentes?			1	Bajo	No se manipulan materiales de vidrio.
v. Transporte al granel						
136	¿Los tanques o depósitos para el transporte de alimentos procesados al granel están diseñados y contruidos de acuerdo con las normas técnicas respectivas, tienen una superficie interna que no favorece la acumulación de producto ni da origen a contaminación, descomposición o cambios en el producto?	1			Bajo	

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
vi. Trazabilidad del producto						
137	¿Los alimentos envasados cuentan con su número de lote claramente identificado que permite conocer información relevante como fecha de producción, línea de fabricación, identificación del fabricante entre otros?		1		Alto	No se cuenta con identificación del producto.
vii. Condiciones mínimas						
138	¿Antes de comenzar las operaciones de envasado y empaçado verifican y registran la limpieza e higiene del área donde se manipularán los alimentos?	1			Bajo	
139	¿Los alimentos a empacar, corresponden con los materiales de envasado y acondicionamiento, conforme a las instrucciones escritas al respecto?		1		Alto	No se cuenta con acondicionamiento al empacar.
140	¿Los recipientes para envasado están correctamente limpios y desinfectados, si es el caso?	1			Bajo	
viii. Embalaje previo						
141	¿Los alimentos en sus envases finales, en espera del etiquetado, están separados e identificados convenientemente?		1		Alto	No se encuentra identificado el producto terminado.
ix. Embalaje mediano						
142	¿Las cajas múltiples de embalaje de los alimentos terminados, son colocadas sobre plataformas o paletas que permitan su retiro del área de empaque hacia el área de cuarentena o al almacén de alimentos terminados evitando la contaminación?		1		Alto	No se realiza embalaje del producto terminado y no cuentan con área de cuarentena.
x. Entrenamiento de manipulación						

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
143	¿El personal es particularmente entrenado sobre los riesgos de errores inherentes a las operaciones de empaque?		1		Medio	No existen entrenamientos del personal sobre operaciones de empaque y manipulación.
xi. Cuidados previos y prevención de contaminación						
144	Con el fin de impedir que las partículas del embalaje contaminen los alimentos, ¿las operaciones de llenado y empaque se efectúan en zonas separadas, de tal forma que se brinde una protección al producto?		1		Alto	No existen operaciones embalaje.
TOTAL		4	8	2	14	
TOTAL (%)		28,57	57,14	14,29	100	
10. ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACIÓN						
i. Condiciones óptimas de bodega						
145	¿Los almacenes o bodegas para almacenar los alimentos terminados se mantienen en condiciones higiénicas y ambientales apropiadas para evitar la descomposición o contaminación posterior de los alimentos envasados y empaquetados?		1		Alto	No se cuenta con bodegas para almacenar el producto terminado.
ii. Control condiciones de clima y almacenamiento						

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
146	¿Los almacenes o bodegas para almacenar los alimentos terminados incluyen instrumentos para el control de temperatura y humedad que aseguran la conservación de los mismos, además, incluye un programa sanitario que contemple un plan de limpieza, higiene y control de plagas?		1		Alto	No se cuenta con bodegas para almacenar el producto terminado.
iii. Infraestructura de almacenamiento						
147	¿Para la colocación de los alimentos se utilizan estantes o tarimas para evitar el contacto directo con el piso?		1		Alto	No cuenta con bodegas para almacenar el producto terminado.
iv. Condiciones mínimas de manipulación y transporte						
148	¿Los alimentos se almacenan alejados de la pared de manera que faciliten el libre ingreso del personal para el aseo y mantenimiento del local?	1			Bajo	
v. Condiciones y método de almacenaje						
149	En caso que el alimento se encuentre en las bodegas del fabricante, ¿se utilizan métodos apropiados para identificar las condiciones del alimento como por ejemplo cuarentena, retención, aprobación, rechazo?		1		Alto	No existe trazabilidad en el producto terminado.
vi. Condiciones óptimas de frío						
150	Para aquellos alimentos que por su naturaleza requieren de refrigeración o congelación, ¿su almacenamiento se realiza de acuerdo a las condiciones de temperatura, humedad y circulación de aire que necesita dependiendo de cada alimento?		1		Alto	No se almacena el producto terminado en refrigeración.

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
vii. Medio de transporte						
151	¿Los alimentos procesados son transportados manteniendo, las condiciones higiénico - sanitarias y de temperatura establecidas para garantizar la conservación de la calidad del producto?	1			Bajo	
152	¿Los vehículos destinados al transporte de alimentos procesados son adecuados a la naturaleza del alimento y construidos con materiales apropiados de tal forma que protegen al alimento de contaminación y efecto del clima?	1			Bajo	
153	¿Para los alimentos que requieren conservarse en refrigeración o congelación, los medios de transporte poseen esta condición?	1			Bajo	
154	¿El área del vehículo que almacena y transporta alimentos es de material de fácil limpieza, y evita contaminaciones o alteraciones al alimento?	1			Bajo	El material es de acero inoxidable.
155	¿No se permite transportar alimentos junto con sustancias consideradas tóxicas, peligrosas o que por sus características puedan significar un riesgo de contaminación física, química, microbiológica o de alteración de los alimentos?	1			Bajo	Únicamente se transporta el producto terminado.
156	¿La empresa y distribuidor revisan los vehículos antes de cargar los alimentos con el fin de asegurar que se encuentren en buenas condiciones sanitarias?	1			Bajo	

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
157	¿El propietario o el representante legal de la unidad de transporte, es el responsable del mantenimiento de las condiciones exigidas por el alimento durante su transporte?	1			Bajo	
viii. Condiciones de exhibición del producto						
158	¿Se dispone de vitrinas, estantes o muebles que permitan su fácil limpieza?	1			Bajo	Se cuenta con vitrinas.
159	¿Se dispone de los equipos necesarios para la conservación, como neveras y congeladores, para aquellos alimentos que requieran condiciones especiales de refrigeración o congelación?	1			Bajo	Se utilizan refrigeradores.
160	¿El propietario o representante legal del establecimiento de comercialización, es el responsable del mantenimiento de las condiciones sanitarias exigidas por el alimento para su conservación?	1			Bajo	
TOTAL		11	5	0	16	
TOTAL (%)		68,75	31,25	0,00	100	
11. DEL ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD						
i. Aseguramiento de calidad						

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
161	¿Todas las operaciones de fabricación, procesamiento, envasado, almacenamiento y distribución de los alimentos están sujetas a un sistema de aseguramiento de calidad apropiado? ¿Los procedimientos de control previenen los defectos evitables y reducen los defectos naturales o inevitables para que no representen riesgo para la salud? ¿Se rechaza todo alimento que no sea apto para el consumo humano?		1		Alto	Existe deficiencia en el aseguramiento de calidad porque no cuentan con procedimientos establecidos.
ii. Condiciones mínimas de seguridad						
162	¿Se considera especificaciones sobre las materias primas utilizadas y producto terminado, las mismas definen completamente la calidad de todos los alimentos procesados y de todas las materias primas utilizadas; se incluyen criterios claros para su aceptación, liberación, retención o rechazo?		1		Alto	No existen especificaciones documentadas.
163	¿Se considera formulaciones de cada uno de los alimentos procesados especificando ingredientes y aditivos utilizados, los mismos que deben ser permitidos y no sobrepasar los límites establecidos dependiendo del tipo de producto?			1	Bajo	No se utilizan.
164	¿Documentación sobre la planta, equipos y procesos?		1		Bajo	

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
165	Manuales e instructivos, actas y regulaciones donde ¿se describen los detalles esenciales de equipos, procesos y procedimientos requeridos para fabricar alimentos, así como el sistema almacenamiento y distribución, métodos y procedimientos de laboratorio; es decir que estos documentos deben cubrir todos los factores que puedan afectar la inocuidad de los alimentos?		1		Alto	No existe documentación.
166	Los planes de muestreo, los procedimientos de laboratorio, especificaciones y métodos de ensayo ¿son reconocidos oficialmente o validados, con el fin de garantizar o asegurar que los resultados sean confiables?		1		Alto	No se realizan validaciones en laboratorios de muestras del producto.
167	¿Se establece un sistema de control de alérgenos orientado a evitar la presencia de alérgenos no declarados en el producto terminado y cuando por razones tecnológicas no sea totalmente seguro, se declara en la etiqueta de acuerdo a la norma de rotulado vigente?			1	Alto	
iii. Laboratorio de control de calidad						
168	¿Se dispone de un laboratorio propio o externo para realizar pruebas y ensayos de control de calidad según la frecuencia establecida en sus procedimientos?		1		Alto	No se cuenta con laboratorio para realizar análisis.

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
169	¿Se validan, a intervalos definidos por el fabricante, las pruebas y ensayos de control de calidad conforme a lo establecido en los procedimientos de la planta, en un laboratorio acreditado por el SAE o un laboratorio que demuestre competencia técnica según la norma ISO/IEC 17025?		1		Alto	No se cuenta con laboratorio acreditados para realizar los ensayos de control de calidad del producto.
iv. Registro de control de calidad						
170	¿Se lleva un registro individual escrito correspondiente a la limpieza y verificaciones de limpieza realizadas a los equipos, utensilios entre otros?		1		Alto	No se tiene registros limpieza y verificación en equipos y utensilios.
171	¿Se cuenta con los certificados de calibración y mantenimiento preventivo de cada equipo e instrumento utilizado en el proceso y en laboratorio? Se calibra por un organismo acreditado por SAE o quien ejerza sus funciones; ¿esta acción se realiza como mínimo cada doce (12) meses de acuerdo a los procedimientos de la planta?		1		Alto	No se realizan calibraciones por un organismo acreditado por SAE.
v. Métodos y proceso de aseo y limpieza						
172	¿Se escriben los procedimientos a seguir, donde se incluyen los agentes y sustancias utilizadas, concentraciones o forma de uso y los equipos e implementos requeridos; así también la periodicidad de limpieza y desinfección?		1		Alto	No existen procedimientos a seguir ni tampoco la periodicidad de limpieza y desinfección de equipos.

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
173	¿En caso de requerirse desinfección se definen los agentes y sustancias, así como las concentraciones, formas de uso, eliminación y tiempos de acción del tratamiento para garantizar la efectividad de la operación?		1		Alto	No existen registros.
174	¿Se registran las inspecciones de verificación después de la limpieza y desinfección, así como la validación de estos procedimientos?		1		Alto	No existen inspecciones de verificación.
vi. Control de plagas						
175	¿El control se realiza directamente por el personal de la empresa previamente capacitado o mediante un servicio externo de una empresa especializada en esta actividad?		1		Medio	No existen capacitaciones al personal en el control de plagas.
176	Independientemente de quién realice el control, ¿la empresa es la responsable por las medidas preventivas para que, durante este proceso, no se ponga en riesgo la inocuidad de los alimentos?	1			Bajo	
177	Listado de químicos que estén aprobados para ser utilizados en áreas específicas del establecimiento. ¿Solo se utilizan métodos físicos dentro de las instalaciones de producción, envase, transporte y distribución de alimentos?		1		Bajo	
178	¿Los resultados del control de plagas son analizados para identificar las tendencias de comportamiento de las plagas?		1		Alto	No se realizan análisis del comportamiento de plagas.
TOTAL		1	15	2	18	

ÍTEM	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
TOTAL (%)		5,56	83,33	11,11	100	
12. RETIRO DE PRODUCTOS						
179	¿Se cuenta con una lista de contactos claves en caso de retiro de productos; si se retiran productos debido a peligros inminentes de salud se evalúa la seguridad de los demás productos elaborados bajo las mismas condiciones?		1		alto	No se cuenta con lista de contactos claves para el retiro del producto.
180	¿Se pone en práctica sistemas que garanticen que los productos que no cumplen con los estándares o normas de seguridad alimentaria sean identificados, ubicados y retirados de todos los puntos necesarios de la cadena de suministro?		1		alto	No existen sistemas de retiro del producto.
TOTAL		0	2	0	2	
TOTAL (%)		0,00	100,00	0,00	100	
TOTAL, DE LA GUÍA DE VERIFICACIÓN		86	80	14	180	
TOTAL, DE LA GUÍA DE VERIFICACIÓN (%)		47,78	44,44	7,78	100	

ANEXO B. Plan de acción para las inconformidades identificadas en la Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”.

ÍTEM	RIESGO	INCONFORMIDADES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE	ÁREA
		¿Por qué?	¿Cómo?	¿Quién?	¿Dónde?
1. Condiciones mínimas básicas					
1	alto	Existe riesgo de contaminación causado por equipos con deficiente limpieza.	POES: Limpieza y desinfección de equipos y utensilios.	Jefe de operaciones.	Planta de procesamiento.
4	alto	No existen controles de presencia de plagas.	POES: Control de plagas.	Jefe de operaciones.	Planta de procesamiento.
3. Diseño y construcción					
7	alto	La presencia de aberturas en las instalaciones puede provocar el ingreso de polvo, materias extrañas, insectos, roedores, aves y otros elementos del ambiente exterior.	Colocar mallas protectoras que eviten el ingreso de polvo, insectos, aves, materias extrañas entre otros.	Propietario.	Área de producción.
12	alto	No se desarrolla una desinfección adecuada en las áreas críticas.	POES: Limpieza y desinfección de áreas.	Jefe de operaciones.	Área de producción.
13	alto	Se carece de un área para colocar elementos inflamables.	Construir un área con la respectiva adecuación para colocar elementos inflamables. Redistribución de la planta ANEXO D.	Propietario.	Área de producción.
14	medio	No existen controles de limpieza para drenajes.	POES: Limpieza y desinfección de áreas.	Jefe de operaciones.	Área de producción.
15	alto	Existen grietas en los techos.	Realizar un mantenimiento periódico de techos.	Jefe de operaciones.	Área de producción.

ÍTEM	RIESGO	INCONFORMIDADES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE	ÁREA
			¿Cómo?	¿Quién?	¿Dónde?
17	medio	Los drenajes no se encuentran cubiertos.	Colocar rejillas que cubran los drenajes.	Propietario.	Área de producción.
18	medio	Existe deficiencia de limpieza en los techos y hay presencia de polvo.	POE: Mantenimiento de Instalaciones. POES: Limpieza y desinfección de áreas.	Jefe de operaciones.	Planta de procesamiento.
19	medio	La empresa no cuenta con cámaras de refrigeración y congelación.	Adecuar un área que cuente con cámaras de refrigeración y congelación para el producto terminado.	Propietario.	Planta de procesamiento.
20	alto	Los drenajes del piso no cuentan con protección, ni trampas de grasa y sólidos.	Instalar drenajes con protecciones y trampas para grasa y sólidos.	Propietario.	Área de producción.
21	medio	No existen presencia de programas para mantenimiento y limpieza en las uniones entre paredes y pisos.	POE: Mantenimiento de Instalaciones. POES: Limpieza y desinfección de áreas.	Jefe de operaciones.	Área de producción.
22	medio	No existen presencia de programas para mantenimiento y limpieza en las áreas donde las paredes no terminan unidas totalmente al techo, para evitar la presencia de polvo.	POE: Mantenimiento de Instalaciones. POES: Limpieza y desinfección de áreas.	Jefe de operaciones.	Planta de procesamiento.
27	alto	No existe presencia de sistemas de protección a prueba de insectos, aves y otros animales en las aberturas.	POES: Control de plagas.	Jefe de operaciones.	Áreas externas de la empresa.

ÍTEM	RIESGO	INCONFORMIDADES	ACCIONES CORRECTIVAS		RESPONSABLE	ÁREA
			¿Por qué?	¿Cómo?	¿Quién?	¿Dónde?
32	medio	No existe procedimiento escrito de inspección y limpieza en las áreas críticas de instalaciones eléctricas y redes de agua.	POE: Mantenimiento de Instalaciones.		Jefe de operaciones.	Área de producción.
36	alto	Los focos no se encuentran protegidos ante roturas.	Colocar protecciones en los focos.		Propietario.	Área de producción.
37,38,39,40,41	alto	No cuenta con medios de ventilación adecuados para prevenir la condensación de vapor y presencia de malos olores.	Colocar ventiladores para evitar la condensación de vapor en el área de producción. POE: Mantenimiento de Instalaciones.		Jefe de operaciones.	Área de producción.
42	alto	No existen programas de mantenimiento para sistemas de filtros.	Instalar sistemas de filtros para mantener la calidad de aire adecuada.		Propietario.	Área de producción.
43	medio	No existen mecanismos para controlar la temperatura y humedad del ambiente.	Instalar mecanismos de control de temperatura y humedad en el área de producción. POE: Monitoreo, calibración y mantenimiento de equipos.		Jefe de operaciones.	Planta de procesamiento.

ÍTEM	RIESGO	INCONFORMIDADES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE	ÁREA
			¿Por qué?	¿Cómo?	¿Quién?
44	medio	En las instalaciones sanitarias se cuenta únicamente con un solo baño para hombres y mujeres.	Construir otra instalación sanitaria con la suficiente cantidad de baños y duchas independientes para hombres y mujeres. Redistribución de la planta ANEXO D. POES: Limpieza y desinfección de vestidores y sanitarios.	Propietario.	Planta de procesamiento.
47	alto	No se cuenta con unidades dosificadoras de soluciones desinfectantes en las áreas críticas de procesamiento.	Instalar unidades dosificadoras de soluciones desinfectantes en áreas críticas de producción.	Propietario.	Áreas críticas de procesamiento.
4. Servicios de plantas					
56	alto	No se realizan análisis que garanticen el cumplimiento de la norma NTE INEN 1108.	Realizar análisis del agua considerando la norma NTE INEN 1108.	Jefe de operaciones.	Planta de procesamiento.
57	medio	No se disponen con sistemas de filtros.	Diseñar un sistema de filtros para evitar contaminación por el contacto directo del vapor con el alimento.	Propietario.	Área de producción.
58	alto	No se disponen con sistemas para aguas negras y efluentes.	Instalar sistemas para la disposición final de las aguas negras y efluentes.	Propietario.	Áreas externas de la planta.

ÍTEM	RIESGO	INCONFORMIDADES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE	ÁREA
			¿Por qué?	¿Cómo?	¿Quién?
61	alto	No se cuenta con sistemas de seguridad para evitar contaminaciones.	Construir un área que permita colocar los desechos sólidos para evitar contaminaciones. Redistribución de la planta ANEXO D. POES: Control y manejo de desechos sólidos.	Jefe de operaciones.	Planta de procesamiento.
5. Equipos y utensilios					
72	alto	No existen repetidas operaciones de desinfección en equipos y utensilios.	POES: Limpieza y desinfección de equipos y utensilios.	Jefe de operaciones.	Área de producción.
6. Requisitos higiénicos de fabricación					
76	medio	El personal no cumple con lo establecido en el comportamiento del personal.	POE: Programa de capacitaciones al personal.	Propietario.	Área de producción.
78,79	alto	La planta no cuenta con un programa de capacitaciones para el personal sobre BPM.	POE: Programa de capacitaciones al personal.	Propietario.	Planta de procesamiento.
80	alto	No existen programas de entrenamiento al personal.	POE: Programa de capacitaciones al personal.	Jefe de operaciones.	Planta de procesamiento.
81	alto	No se mantienen fichas médicas actualizadas.	POES: Salud e Higiene del personal.	Propietario.	Área de producción.
84	medio	El personal no cumple con las medidas de protección.	Brindar uniformes estandarizados al personal.	Propietario.	Área de producción.
88	medio	No existen desinfectantes para las manos.	POES: Salud e Higiene del personal.	Propietario.	Planta de procesamiento.

ÍTEM	RIESGO	INCONFORMIDADES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE	ÁREA
			¿Por qué?	¿Cómo?	¿Quién?
90	alto	El personal no mantiene su cabello cubierto incumpliendo con lo establecido en el comportamiento del personal.	Proporcionar uniformes estandarizados al personal. POES: Salud e Higiene del personal.	Propietario.	Área de producción.
94	alto	Durante las tareas de manipulación de alimentos el personal no cuenta con protectores de barba adecuados.	POES: Salud e Higiene del personal.	Jefe de operaciones.	Área de producción.
7. Materias primas e insumos					
99	alto	No se cuenta con documentación de la inspección de las materias primas antes de ser utilizadas.	POE: Recepción y almacenamiento de materia prima.	Propietario.	Área de almacenamiento y recepción de materia prima.
8. Operaciones de producción					
111	alto	No existen registros de control de los procedimientos de producción.	POE: Faenamiento de aves.	Jefe de operaciones.	Área de producción.
114	alto	No existen procedimientos validados para la limpieza y desinfección.	POES: Limpieza y desinfección de áreas.	Jefe de operaciones.	Área de producción.
116	medio	No existen registros de inspecciones de limpieza de áreas antes de la realización de un lote.	POES: Limpieza y desinfección de áreas.	Jefe de operaciones.	Área de producción.
118	medio	No existen controles de temperatura, humedad y ventilación dentro del área de procesamiento.	Instalar equipos que permitan controlar la temperatura y la humedad. POE: Monitoreo, calibración y mantenimiento de equipos.	Propietario.	Área de producción.

ÍTEM	RIESGO	INCONFORMIDADES		ACCIONES CORRECTIVAS		RESPONSABLE		ÁREA	
		¿Por qué?		¿Cómo?		¿Quién?		¿Dónde?	
119	alto	No existen registros y controles de la calibración de los equipos.		POE: Monitoreo, calibración y mantenimiento de equipos.		Jefe de operaciones.		Área de producción.	
121	alto	No tiene registros ni lote de identificación el producto.		POE: Etiquetado, Envasado y Empaquetado.		Propietario.		Área de producción.	
122	alto	No cuenta con programas de seguimiento continuo de trazabilidad.		POE: Trazabilidad.		Jefe de operaciones.		Planta de procesamiento.	
123	alto	No presenta documentación que detalle el proceso de faenamamiento.		Elaborar un documento detallado. POE: Faenamamiento de aves.		Propietario.		Área de producción.	
126	alto	No existen registros sobre medidas de desviación del producto.		Realizar controles y registros del producto desviado.		Jefe de operaciones.		Área de producción.	
130	alto	No existen registros de producción y distribución del producto con respecto al tiempo de vida útil.		POE: Faenamamiento de aves. POE: Etiquetado, Envasado y Empaquetado.		Jefe de operaciones.		Área de producción.	
9. Envasado, etiquetado y empaquetado									
131,132,137	alto	No cuentan con etiqueta de identificación ni tampoco se cuenta con trazabilidad del producto.		POE: Etiquetado, Envasado y Empaquetado. POE: Trazabilidad.		Propietario.		Área de producción.	
139	alto	No se cuenta con acondicionamiento del producto al momento de empacarlos.		Instalar equipos de acondicionamiento del producto terminado.		Propietario.		Área de producción.	
141	alto	No se encuentra separado ni identificado el producto terminado.		POE: Etiquetado, Envasado y Empaquetado.		Jefe de operaciones.		Área de producción.	

ÍTEM	RIESGO	INCONFORMIDADES	ACCIONES	RESPONSABLE	ÁREA
			CORRECTIVAS	¿Quién?	¿Dónde?
		¿Por qué?	¿Cómo?		
142	alto	No se realiza embalaje del producto terminado y no cuentan con área de cuarentena.	Construir un área de cuarentena del producto terminado. POE: Etiquetado, Envasado y Empaquetado. Redistribución de la planta ANEXO D.	Propietario.	Planta de procesamiento.
143	medio	No existen entrenamientos del personal sobre las operaciones de empaque durante la manipulación del producto.	POE: Programa de capacitaciones del personal.	Propietario.	Área de producción.
144	alto	No existen operaciones embalaje ni instalaciones para la misma.	POE: Etiquetado, Envasado y Empaquetado.	Propietario.	Área de producción.
10. Almacenamiento, distribución, transporte y comercialización					
145,146,147	alto	No se cuenta con bodegas para almacenar el producto terminado.	Construir un área de almacenamiento. Redistribución de la planta ANEXO D.	Propietario.	Planta de procesamiento.
149	alto	No existe trazabilidad en el producto terminado.	POE: Trazabilidad.	Jefe de operaciones.	Planta de procesamiento.
150	alto	No se almacenan el producto terminado en refrigeración.	Dotar de equipos para almacenar el producto en refrigeración.	Propietario.	Área de producción.
11. Del aseguramiento y control de calidad					
161	alto	Existe deficiencia en el aseguramiento de calidad porque no cuentan con procedimientos establecidos.	POE: Control de calidad.	Jefe de operaciones.	Área de producción.

ÍTEM	RIESGO	INCONFORMIDADES		ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE	ÁREA
		¿Por qué?	¿Cómo?	¿Quién?	¿Dónde?	
162,164,165	alto	No existen especificaciones documentadas sobre la materia prima y el producto terminado ni tampoco instructivos detallados que indiquen todo sobre el procesamiento.	POE: Elaboración y control de documentos. POE: Faenamiento de aves.	Jefe de operaciones.	Planta de procesamiento.	
166	alto	No se realizan validaciones en laboratorios de muestras del producto.	Realizar análisis en laboratorios.	Propietario.	Laboratorios.	
168	alto	No se cuenta con laboratorio propio ni externo para realizar análisis de control de calidad del producto.	Realizar análisis de laboratorios de muestras del producto.	Propietario.	Laboratorios.	
169	alto	No se cuenta con laboratorio acreditados para realizar los ensayos de control de calidad del producto.	Realizar análisis en laboratorios acreditados por el SAE.	Propietario.	Laboratorios.	
170	alto	No se tiene registros de limpieza y verificación en equipos y utensilios.	POES: Limpieza y desinfección de equipos y utensilios.	Jefe de operaciones.	Área de producción.	
171	alto	No se realizan calibraciones de equipos por un organismo acreditado por SAE.	POE: Monitoreo, calibración y mantenimiento de equipos.	Propietario.	Área de producción.	
172	alto	No existen procedimientos a seguir ni tampoco la periodicidad de limpieza y desinfección de equipos.	POES: Limpieza y desinfección de equipos y utensilios.	Jefe de operaciones.	Área de producción.	
173,174	alto	No existen registros ni inspecciones de verificación de la desinfección en los equipos y utensilios.	POES: Limpieza y desinfección de equipos y utensilios.	Jefe de operaciones.	Área de producción.	

ÍTEM	RIESGO	INCONFORMIDADES	ACCIONES CORRECTIVAS		RESPONSABLE	ÁREA
			¿Por qué?	¿Cómo?		
175,177	medio	No existen control de plagas ni tampoco capacitaciones al personal.	POE: Programa de capacitaciones al personal. POES: Control de plagas.	Propietario.	Área de producción.	
178	alto	No se realizan análisis del comportamiento de plagas.	POES: Control de plagas.	Jefe de operaciones.	Área de producción.	
12. Retiro de productos						
179	alto	No se cuenta con lista de contactos claves para el retiro del producto.	Realizar lista de contactos para el retiro de productos.	Jefe de operaciones.	Área de producción.	
180	alto	No existen sistemas de retiro del producto.	Establecer sistemas de retiro de productos.	Jefe de operaciones.	Área de producción.	

Fuente: Autoría propia (2023).

ANEXO C. Evidencias Fotográficas.

-
- a. Las aberturas en los techos del área de procesamiento no cuentan con coberturas que eviten el ingreso de polvo, insectos entre otros.
-



-
- b. El personal no cuenta con gorros que protejan su cabello y también poseen barba sin su debida protección.
-



-
- c. Existe presencia de polvo en los techos debido a que no existe una adecuada limpieza.
-



-
- d. Los focos no cuentan con protecciones ante roturas.
-



e. Existe desprendimiento de la pintura de los techos.



f. El producto no cuenta con registros de identificación ni etiqueta pertinente.



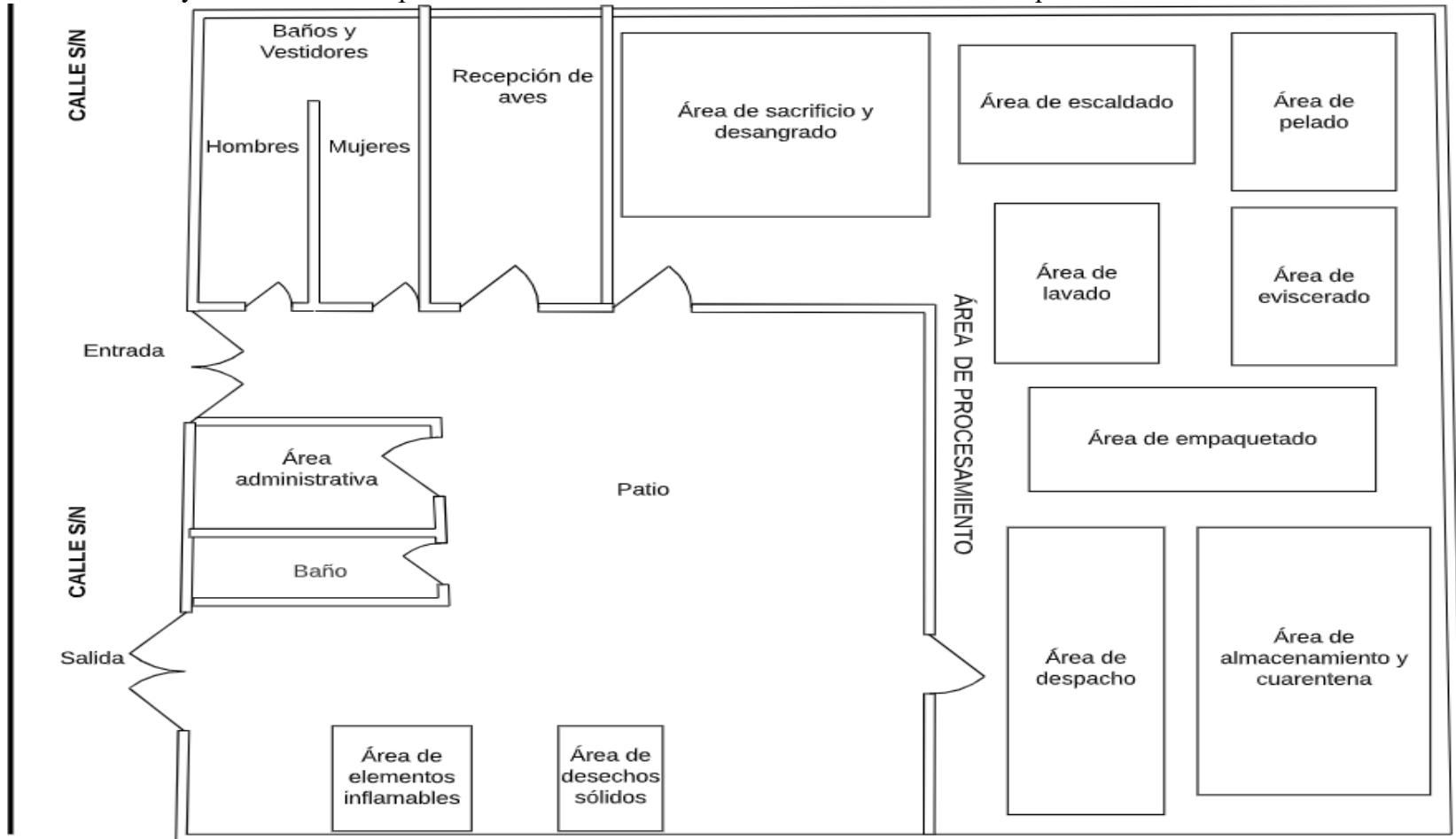
g. Existe presencia de rótulos identificados de forma incorrecta.



h. Las instalaciones sanitarias carecen de una adecuada limpieza y únicamente se posee un baño.



ANEXO D. Layout recomendado para la redistribución de la Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”.



Fuente: Autoría propia (2023).

ANEXO E. Manual de Buenas Prácticas de Manufactura.

MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA



AVÍCOLA DE
FAENAMIENTO

" SUPER POLLO "

TABLA DE CONTENIDO

1. INTRODUCCIÓN	100
2. DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA	100
2.1. Identificación.....	100
2.2. Ubicación.....	100
2.3. Organigrama de Avícola de Faenamiento “Super Pollo”	101
3. DESARROLLO DEL MANUAL.....	102
3.1. Objetivo	102
3.2. Alcance	102
3.3. Responsables	102
3.4. Definiciones.....	102
4. REQUERIMIENTOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA... 104	
4.1. Condiciones mínimas básicas.....	104
4.2. Ubicación.....	104
4.3. Diseño y construcción	104
4.3.1. Distribución de áreas.....	104
4.3.2. Piso, paredes, techos y drenajes.	105
4.3.3. Ventanas, puertas y otras aberturas	105
4.3.4. Escaleras, elevadores y estructuras complementarias (rampas, plataformas)	105
4.3.5. Instalaciones eléctricas y redes de agua	106
4.3.6. Iluminación	107
4.3.7. Calidad del aire y ventilación.....	107
4.3.8. Control de temperatura y humedad ambiental	107
4.3.9. Instalaciones sanitarias.....	108
4.4. Servicios de plantas	108

4.4.1.	Suministro de agua.....	108
4.4.2.	Suministros de vapor.....	108
4.4.3.	Disposición de desechos líquidos.....	108
4.4.4.	Disposición de desechos sólidos	109
4.5.	Equipos y utensilios.....	109
4.5.1.	Diseño de equipos	109
4.6.	Requisitos higiénicos de fabricación.....	109
4.6.1.	Obligaciones del personal	109
4.6.2.	Educación y capacitación del personal	110
4.6.3.	Estado de salud del personal	110
4.6.4.	Higiene y medidas de protección.....	110
4.6.5.	Comportamiento del personal	110
4.6.6.	Obligaciones del personal administrativo y visitantes.....	111
4.6.7.	Prohibición de acceso a determinadas áreas	111
4.6.8.	Señalética	111
4.7.	Materia prima e insumos	111
4.7.1.	Condiciones mínimas	111
4.7.2.	Inspección y control	111
4.7.3.	Condiciones de recepción	112
4.7.4.	Almacenamiento	112
4.7.5.	Recipientes seguros.....	112
4.7.6.	Agua	112
4.8.	Operaciones de producción	112
4.8.1.	Técnicas y procedimientos.....	112
4.8.2.	Operaciones de control.....	112
4.8.3.	Condiciones ambientales.....	112

4.8.4.	Verificación de condiciones	113
4.8.5.	Métodos de identificación	113
4.8.6.	Programas de seguimiento continuo	113
4.8.7.	Control de procesos	113
4.8.8.	Condiciones de fabricación	114
4.8.10.	Medidas de control de desviación	114
4.8.11.	Validación de gases	114
4.8.12.	Seguridad de trasvase	114
4.8.13.	Vida útil	114
4.9.	Envasado, etiquetado y empaquetado	114
4.9.1.	Identificación del producto	114
4.9.2.	Seguridad y calidad	115
4.9.3.	Reutilización de envases	115
4.9.4.	Transporte al granel.....	115
4.9.5.	Trazabilidad del producto	115
4.9.6.	Condiciones mínimas	115
4.9.7.	Embalaje previo	115
4.9.8.	Embalaje mediano	116
4.9.9.	Entrenamiento de manipulación.....	116
4.9.10.	Cuidados previos y prevención de contaminación	116
4.10	Almacenamiento, distribución, transporte y comercialización	116
4.10.1	Condiciones óptimas de bodega.....	116
4.10.2	Control condiciones de clima y almacenamiento.....	116
4.10.3	Infraestructura de almacenamiento	116
4.10.4	Condiciones mínimas de manipulación y transporte	117
4.10.5	Condiciones y métodos de almacenaje	117

4.10.6	Condiciones óptimas de frío.....	117
4.10.7	Medio de transporte.....	117
4.10.8	Condiciones de exhibición del producto	117
4.11	Del Aseguramiento y control de calidad	118
4.11.1	Aseguramiento de calidad.....	118
4.11.2	Condiciones mínimas de seguridad.....	118
4.11.3	Laboratorio de control de calidad	118
4.11.4	Registro de control de calidad.....	119
4.11.5	Métodos y proceso de aseo y limpieza.....	119
4.11.6	Control de plagas.....	119
4.12	Retiro de productos	120
5	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS (POE)	120
6	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	161

1. INTRODUCCIÓN

Los establecimientos que elaboran y manipulan los alimentos deben contar con medidas de higiene, limpieza y desinfección en cada una de sus instalaciones. Es importante proveer de alimentos que garanticen su inocuidad y calidad. Las empresas de alimentos deben contar con Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), para de este modo garantizar en toda la cadena productiva su inocuidad.

El Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para la Avícola de Faenamiento “Super Pollo” asegura el cumplimiento de los requisitos mínimos que deben cumplir los alimentos procesados en relación a la resolución ARCSA-DE-2022-016-AKRG. Este manual está constituido por POE, POES y sus debidos registros.

El manual se encuentra disponible para todo el personal miembros de la Avícola con la finalidad de contar con la información necesaria para la adecuada manipulación del pollo a lo largo de todo su proceso en cada una de sus etapas.

2. DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

2.1. Identificación

Nombre: Avícola de Faenamiento “Super Pollo”

Propietario: Franklin Gustavo Moreno Villegas

RUC: 1803811221001

Celular: 0986438199

Correo: morenogustavo28@yahoo.es

2.2. Ubicación

Provincia: Tungurahua

Cantón: Pelileo

Parroquia: Benítez

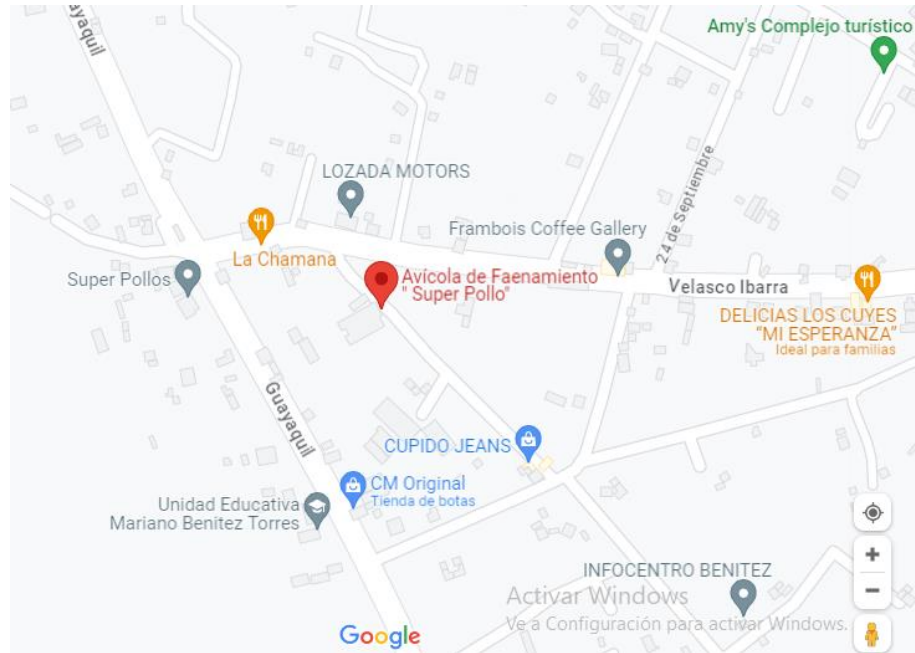


Figura 17. Mapa ubicación geográfica Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”

Fuente: Google Maps (2023).

2.3. Organigrama de Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”

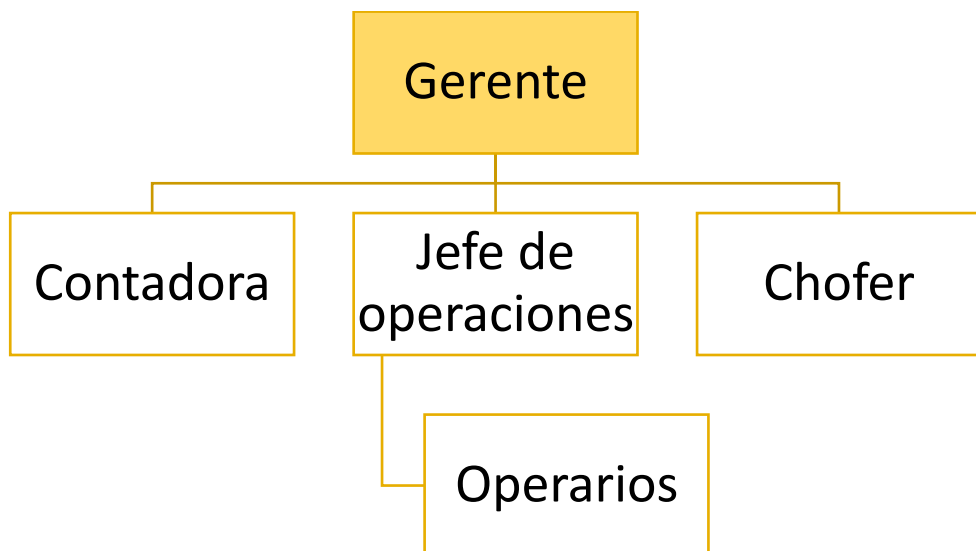


Figura 18. Organigrama Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”

Fuente: Autoría propia (2023).

3. DESARROLLO DEL MANUAL

3.1. Objetivo

El manual de Buenas Prácticas de Manufactura de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”, posee su objetivo que es garantizar la calidad y consigo la inocuidad de los pollos faenados a lo largo de todo su proceso.

3.2. Alcance

Este manual se aplica en todas las áreas de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo” siendo accesible y disponible en todo momento, para proveer alimentos de calidad e inocuos.

3.3. Responsables

- **Gerente/ Propietario:** Brindar la adecuación de instalaciones, además de equipos, utensilios y todo lo necesario para asegurar la calidad del producto.
- **Jefe de operaciones:** Garantizar la inocuidad y calidad del producto durante cada etapa productiva.
- **Operarios:** Acatar cada una de las indicaciones establecidas en la planta de procesamiento.

3.4. Definiciones

Trazabilidad: Es el conjunto de serie de procedimientos evolutivos que se realiza en un proceso en cada una de las etapas hasta la obtención de un producto garantizando la seguridad alimentaria.

POE: Procedimientos Operativos Estandarizados.

POES: Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento.

Procedimiento: Hace referencia a la secuencia de pasos a seguir para realizar una actividad.

Diseño: Creación de algo.

Registros: Espacio donde se puede apuntar una acción para su constancia.

Estándar: Modelo establecido a seguir.

Responsable: Persona que se ve obligado a realizar algo.

Recepción: Se refiere a la acción de recibir alguna cosa u objeto, durante una etapa productiva.

Materia prima: Son los recursos naturales a través de los cuales se transforma o se elabora un producto.

Almacenamiento: Se refiere a la acción de guardar un producto u objeto determinado en un lugar establecido.

Inocua: Materia prima que no causa ningún tipo de daño ya sea físico o inclusive moral.

Faenar: Se refiere a la acción de matar y descuartizar aves para el consumo humano.

Eviscerado: Es la extracción de las vísceras que se encuentran en el interior de las aves.

Escaldado: Colocación de las aves en agua hirviendo para posterior paso de desplumado.

Aturdimiento: Es la perturbación de los sentidos de las aves para lograr el proceso de sacrificio.

Desangrado: Extracción de sangre del animal, luego de su sacrificio.

Calidad: Hace referencia a las cualidades o características de algo que permite valorarlo para su aceptación y rechazo.

Control: Acción relacionada con la supervisión y verificación del cumplimiento de diferentes actividades.

SAE: El Servicio de Acreditación Ecuatoriano es el organismo público ecuatoriano que se encarga de la acreditación de los organismos de evaluación de la conformidad.

Análisis microbiológico: Se refiere a la técnica y método utilizado para identificar presencia de microorganismos en diferentes muestras.

Calibración: Proceso que consiste en la comparación de medidas por medio de un estándar de medición cuya finalidad es evitar desviaciones.

Mantenimiento: Se refiere a la preservación y realización de reparaciones para mantener los equipos y utensilios funcionando de forma adecuada.

Higiene: Se refiere al conjunto de prácticas de limpieza, aseo y cuidado del cuerpo de los seres humanos.

4. REQUERIMIENTOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

La planta de faenamiento “Super Pollo” deberá cumplir con los siguientes requisitos para la producción y manipulación de pollo faenado.

4.1. Condiciones mínimas básicas

- El diseño y distribución de las áreas en la planta deben minimizar el riesgo de contaminación y alteración del producto.
- Los materiales y superficies deben ser de fácil limpieza y de materiales no tóxicos.
- Debe existir un programa de control de plagas.

4.2. Ubicación

- La ubicación de la planta debe ser en un lugar lejano a focos de contaminación que alteren la calidad de productos elaborados.
- La planta debe ubicarse en un lugar de fácil acceso.

4.3. Diseño y construcción

- La planta debe ofrecer protección contra polvo, materias extrañas, insectos, roedores, aves y otros elementos del ambiente exterior.
- Adecuadas condiciones sanitarias para la higiene del personal.
- La construcción y el diseño de la planta deben contar con espacios adecuados para la circulación del personal y para la instalación, operación, mantenimiento y limpieza de equipos.
- Las áreas internas deben estar correctamente divididas.

4.3.1. Distribución de áreas

- Las áreas deben ser distribuidas y señalizadas siguiendo el principio de flujo hacia delante de manera que se evite confusiones y contaminación cruzada.
- La distribución de las áreas internas debe permitir una correcta limpieza y desinfección.

- La planta debe contar con un área para desechos.

4.3.2. Piso, paredes, techos y drenajes.

- La construcción de pisos, paredes y techos deben estar contruidos por materiales que permitan la limpieza y desinfección, no deben desprender ninguna sustancia que contamine el producto, además no debe presentar grietas o huecos.
- Los pisos deben contar con drenajes que tengan rejillas o una pendiente apropiada para el desalojo de agua en las etapas de limpieza.
- Las superficies de los techos, pisos y paredes deben ser de fácil limpieza y desinfección con la finalidad de no permitir acumulación de polvo y suciedad.
- El diseño de las uniones de paredes y pisos en el área de producción deben ser cóncavas con el fin que faciliten su limpieza.
- Las paredes que no terminan unidas totalmente al techo deben prevenir la acumulación de polvo o residuos, pueden mantener en ángulo para evitar el depósito de polvo.
- Los techos deben limpiarse periódicamente para evitar la acumulación de suciedad.

4.3.3. Ventanas, puertas y otras aberturas

- Las ventanas deben evitar la entrada de polvo y contar con protecciones en caso de cualquier rotura.
- Las puertas deben presentar sistemas que eviten la presencia de plagas o ingreso de agentes externo que afecten la inocuidad del producto.

4.3.4. Escaleras, elevadores y estructuras complementarias (rampas, plataformas)









- Las escaleras, elevadores y estructuras complementarias deben estar ubicados de tal manera que evite contaminación en el producto y ser de fácil limpieza.



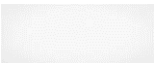
4.3.5. Instalaciones eléctricas y redes de agua

- Se debe evitar la presencia de cables sueltos en el área de procesamiento que puedan alterar el producto, por lo que se recomienda que los terminales se encuentren adosados en paredes y techos.
- Las líneas de flujo deben estar identificados como indica la NTE INEN 440.

Tabla 2

Identificación de tuberías mediante colores.

Fluido	Categoría	Color
Agua	1	Verde 
Vapor de agua	2	Gris-plata 
Aire y oxígeno	3	Azul 
Gases combustibles y no combustibles	4 – 5	Amarillo ocre 
Ácidos	6	Anaranjado 
Álcalis	7	Violeta 
Líquidos combustibles	8	Café 
Líquidos no combustibles	9	Negro 

Fluido	Categoría	Color
Vacío	0	Gris 
Agua contra incendios	-	Rojo 
GLP	-	Blanco 

Fuente: NTE INEN 440 (1984).

4.3.6. Iluminación

- Se debe contar con luz natural siempre y cuando sea posible, en caso de no serlo se puede utilizar luz artificial, la misma deberá ser semejante a la luz natural que permita llevar a cabo las operaciones sin inconvenientes.
- Las fuentes de luz artificial deben contar con protección para evitar la contaminación por roturas.

4.3.7. Calidad del aire y ventilación

- Se debe disponer de sistemas de ventilación para evitar presencia de polvo y disminuir la condensación de vapor.
- La ubicación del sistema de ventilación debe estar ubicados en sitios que faciliten su limpieza.
- Deben existir mallas en las aberturas para la circulación de aire.
- Se debe contar con un programa de mantenimiento del sistema de ventilación, en el cual el aire debe ser filtrado y a su vez verificado periódicamente para garantizar sus condiciones de higiene.

4.3.8. Control de temperatura y humedad ambiental

- La planta debe contar con instrumentos que ayuden a controlar la temperatura y la humedad en el área de procesamiento de tal modo que no exista alteración en la inocuidad.

4.3.9. Instalaciones sanitarias

- Los vestidores y todos los servicios higiénicos deben ser independientes tanto para hombres y mujeres, además de ser suficientes.
- Los servicios higiénicos deben estar ubicados lejanos al área de producción.
- Los servicios higiénicos deben contar con gel desinfectante, jabón líquido, equipo de secado de manos y recipientes cerrados para colocar los desechos, además deben mantenerse limpios y ventilados.
- La planta debe contar con señalética ubicada cerca del lavamanos que indiquen la obligatoriedad del personal para lavarse las manos, después de utilizar las instalaciones sanitarias y antes de iniciar sus labores.

4.4. Servicios de plantas

4.4.1. Suministro de agua

- El agua potable debe abastecer las necesidades de las operaciones en la planta.
- La planta debe mantener mecanismos que garanticen las condiciones de temperatura y presión en el suministro de agua para los procesos de limpieza y desinfección del establecimiento.
- La planta puede utilizar agua no potable que debe estar identificada para combatir incendios y para similares propósitos, siempre y cuando no se use para superficies que presenten contacto directo con el producto.
- El agua potable que se utilice en la planta de procesamiento debe cumplir con los requisitos establecidos en la NTE INEN 1108.

4.4.2. Suministros de vapor

- Deben existir sistemas de filtros para el vapor que tiene contacto directo con el alimento, procurando el cuidado de la inocuidad del producto.

4.4.3. Disposición de desechos líquidos

- La planta debe contar con instalaciones o sistemas que permitan la disposición final de aguas negras y efluentes.
- Los drenajes deben ser contruidos de tal manera que eviten contaminaciones hacia el producto.

4.4.4. Disposición de desechos sólidos

- La planta debe contar con sistemas que permitan recolectar, almacenar y eliminar la basura, por medio del uso de recipientes que deben estar cerrados e identificados para evitar contaminaciones.
- La planta debe presentar sistemas de seguridad para evitar contaminaciones en las diferentes áreas.
- Los desechos deben ser colocados fuera y distante del área de producción para evitar la presencia de malos olores y plagas.

4.5. Equipos y utensilios

4.5.1. Diseño de equipos

- Los equipos deben ser de acero inoxidable para evitar que se desprendan sustancias extrañas al producto.
- Los equipos y utensilios deben ser de fácil limpieza y desinfección.
- Se debe evitar el uso de utensilios de madera que puedan alterar composición del producto por la dificultad en su limpieza y desinfección.
- Los equipos deben estar instalados permitiendo un flujo continuo del personal y del material.
- Los equipos deben contar con sistemas de mantenimiento y control, además de calibraciones periódicas que garanticen que sus lecturas sean confiables.

4.6. Requisitos higiénicos de fabricación

4.6.1. Obligaciones del personal

- El personal debe cumplir con requisitos de higiene y cuidado personal para poder manipular los productos o ser parte de los procesos.
- El personal debe encontrarse capacitado sobre las funciones a realizar en cada una de sus actividades designadas dentro de la planta de procesamiento.

4.6.2. Educación y capacitación del personal

- La planta debe brindar capacitaciones al personal sobre BPM, la misma debe estar documentada como evidencia por medio de un plan anual, con la finalidad de garantizar su cumplimiento.
- La planta debe brindar entrenamientos al personal acerca de sus funciones, normas y reglamentos que involucra procedimientos y acciones correctivas a realizar cuando existen desviaciones del producto.

4.6.3. Estado de salud del personal

- El personal debe contar con reconocimiento médico antes de la manipulación del producto y con sus respectivas fichas médicas de manera periódica, con la finalidad de evitar contaminaciones al momento de su manipulación.
- La dirección de la planta debe tomar medidas preventivas con el personal que presente alguna enfermedad infecciosa o heridas para evitar el contacto con el producto.

4.6.4. Higiene y medidas de protección

- El personal de la planta debe cumplir con normas de higiene y limpieza para evitar la contaminación cruzada que afecte la inocuidad del producto.
- El personal debe contar con vestimenta de colores claros que permitan ver fácilmente su limpieza.
- El personal debe vestir con guantes, gorras, botas y mascarillas limpios y en buen estado.
- El personal debe vestir con calzado cerrado y antideslizante dentro del área de procesamiento.
- El personal debe lavarse las manos con agua, jabón líquido y desinfectante antes, durante y después de la manipulación del producto para garantizar su inocuidad, el mismo procedimiento luego de utilizar los sanitarios.

4.6.5. Comportamiento del personal

- En las áreas de procesamiento de alimentos el personal no debe fumar, comer, beber ni utilizar el celular.

- El personal debe tener uñas cortas, no usar esmalte, maquillaje y bisutería mientras realiza las operaciones dentro de la planta.
- El personal debe mantener el cabello cubierto por medio de mallas o cofias.
- El personal que tenga barba o bigote debe utilizar protectores desechables adecuados durante la elaboración o manipulación del producto.

4.6.6. Obligaciones del personal administrativo y visitantes

- El personal administrativo y visitante debe portar vestimenta protectora en el área de procesamiento y cumplir con lo indicado por la planta para evitar contaminaciones hacia el producto.

4.6.7. Prohibición de acceso a determinadas áreas

- La planta debe contar con procedimientos que eviten el ingreso directo de personas extrañas sin la debida protección hacia el área de procesamiento.

4.6.8. Señalética

- La planta debe tener un sistema de señalización y normas de seguridad que se encuentren visibles para todo el personal y visitantes en general.

4.7. Materia prima e insumos

4.7.1. Condiciones mínimas

- Los pollos que lleguen a la planta deben ser controlados, no deben presentar enfermedades, anomalías ni sustancias tóxicas, caso contrario deben ser retirados de inmediato.

4.7.2. Inspección y control

- La planta debe inspeccionar los pollos antes de iniciar el proceso de faenado, los cuales deben cumplir con los requisitos de calidad establecidos.

4.7.3. Condiciones de recepción

- Las condiciones de recepción de los pollos deben realizarse en un área lejana a la de elaboración o envasado del producto, además debe realizarse de tal manera que se evite la contaminación y alteración en los mismos.

4.7.4. Almacenamiento

- Los pollos deben ser almacenadas de tal forma que se evite la contaminación o daño, realizando procesos de rotaciones periódicas.

4.7.5. Recipientes seguros

- Los recipientes y contenedores de los pollos deben ser de materiales que no desprendan sustancias que lo contaminen.

4.7.6. Agua

- El agua que se utilice para el lavado de los pollos, equipos y materiales que involucren contacto directo con el producto debe cumplir con los parámetros requeridos en la normativa nacional e internacional.

4.8. Operaciones de producción

4.8.1. Técnicas y procedimientos

- La organización de la producción de la planta debe mantener un flujo continuo, para que se garantice la aplicación de procedimientos y técnicas en cada una de las operaciones que eviten contaminaciones y procuren la inocuidad del producto.

4.8.2. Operaciones de control

- Los procedimientos ejecutados en la planta deben estar validados con respecto a las materias primas, áreas y personal, además, de equipos y utensilios limpios, manteniendo un registro del control de todas las operaciones.

4.8.3. Condiciones ambientales

- Las áreas deben mantenerse limpias y ordenadas.

- Las sustancias empleadas para la limpieza y desinfección deben contar con la aprobación del jefe de operaciones en cada una de las áreas de producción antes de usarlas.
- La planta debe presentar validaciones de procedimientos de limpieza y desinfección de manera periódica.
- Las mesas deben ser de acero inoxidable de fácil limpieza y desinfección.

4.8.4. Verificación de condiciones

- Cada una de las áreas de procesamiento deben estar limpias antes de elaborar un lote, estas operaciones deben regirse mediante procedimientos estandarizados establecidos por la planta, los mismos que deben ser inspeccionados y registrados en los documentos correspondientes.
- Todos los documentos de los procedimientos del producto deben mantenerse actualizados y disponibles.
- Se deben cumplir con las condiciones ambientales de temperatura, ventilación y humedad en el área de procesamiento.
- La planta debe contar con un programa de calibración de equipos e instrumentos utilizados en el área de procesamiento.

4.8.5. Métodos de identificación

- El producto debe presentar identificación, contar con etiqueta que indique el nombre del producto, lote y su fecha de caducidad.

4.8.6. Programas de seguimiento continuo

- La planta debe tener un programa de trazabilidad de materia prima y materiales utilizados, desde el proveedor hasta la obtención del producto terminado e inclusive su lugar de despacho.

4.8.7. Control de procesos

- La planta debe disponer de un documento con todas las operaciones de manera detallada, en el que se indique controles, puntos críticos y límites en cada una de las áreas de procesamiento.

4.8.8. Condiciones de fabricación

- El control de las operaciones de elaboración se debe priorizar para evitar crecimiento microbiano, mediante medidas de temperatura, humedad, tiempo, presión y todo lo que involucre la manipulación del alimento.

4.8.9. Medidas prevención de contaminación

- Se debe tomar medidas preventivas para controlar la presencia de materias extrañas y proteger el producto, utilizando métodos validados por la faenadora.

4.8.10. Medidas de control de desviación

- Las acciones correctivas deben estar registradas cuando existen desviaciones del producto y deben tener su respectiva justificación.

4.8.11. Validación de gases

- El aire que interviene en el proceso por la naturaleza del producto debe tener medidas validadas que eviten ser focos de contaminación.

4.8.12. Seguridad de trasvase

- El envasado del producto debe realizarse de tal manera que se evite el deterioro y contaminación para mantener su calidad e inocuidad.

4.8.13. Vida útil

- Se deben mantener los registros de elaboración y distribución del producto por un tiempo de dos meses mayor a su tiempo de vida útil.

4.9. Envasado, etiquetado y empaquetado

4.9.1. Identificación del producto

- El producto debe estar identificado, envasado y empaquetado conforme a la norma NTE INEN 1334-1.

4.9.2. Seguridad y calidad

- El diseño y el material utilizado para el envase del producto debe protegerlo evitando contaminación o daños y contar con etiqueta de acuerdo a las normas técnicas.

4.9.3. Reutilización de envases

- Los envases reutilizados deben ser esterilizados y lavados mediante procesos y controles establecidos por la planta para que estos restablezcan sus características originales, además se deben realizar inspecciones para eliminar los envases defectuosos.

4.9.4. Transporte al granel

- Las canastas plásticas deben ser de acuerdo a lo establecido por las normas técnicas, deben tener una superficie plana para evitar la acumulación de producto que a posterior uso cause su descomposición o contaminación.

4.9.5. Trazabilidad del producto

- Los alimentos envasados deben contar con una identificación que permita conocer el número de lote, fecha de elaboración y línea de fabricación.

4.9.6. Condiciones mínimas

Antes de iniciar el envasado y empaquetado se debe verificar que:

- La planta presente registros y verificaciones de limpieza e higiene del área antes de iniciar las operaciones.
- Los recipientes para empacar deben estar limpios y desinfectados antes de utilizarlos.

4.9.7. Embalaje previo

- Los alimentos envasados deben estar identificados en la espera del etiquetado.

4.9.8. Embalaje mediano

- Los productos terminados deben colocarse en paletas o plataformas para ser retirados del área de empaque al área de cuarentena y almacenamiento, evitando de esta manera su contaminación.

4.9.9. Entrenamiento de manipulación

- El personal debe encontrarse capacitado sobre las operaciones de empaque y conocer los riesgos que pueden suceder si se presentan errores en esta actividad.

4.9.10. Cuidados previos y prevención de contaminación

- Las operaciones de empaquetado se deben desarrollar en áreas separadas para evitar la contaminación del producto.

4.10 Almacenamiento, distribución, transporte y comercialización

4.10.1 Condiciones óptimas de bodega

- El área de almacenamiento del producto terminado debe mantener condiciones higiénicas y ambientales adecuadas que ayuden a evitar su contaminación o descomposición.

4.10.2 Control condiciones de clima y almacenamiento

- El área de almacenamiento del producto terminado debe contar con instrumentos que ayuden a controlar las condiciones de conservación, además de la temperatura y humedad, se debe tener un programa de limpieza, higiene y control de plagas.

4.10.3 Infraestructura de almacenamiento

- El producto terminado almacenado debe colocarse en estantes para evitar el contacto directo con el piso.

4.10.4 Condiciones mínimas de manipulación y transporte

- Los alimentos almacenados deben colocarse alejados de la pared y facilitando el paso del personal para el aseo y mantenimiento del área de almacenado.

4.10.5 Condiciones y métodos de almacenaje

- El producto almacenado debe contar con identificaciones que indiquen sus condiciones como cuarentena, rechazo, retención y aprobación.

4.10.6 Condiciones óptimas de frío

- Las condiciones de refrigeración, humedad y temperatura se deben cumplir de acuerdo a lo establecido por la planta para el producto.

4.10.7 Medio de transporte

- Los alimentos transportados deben mantener las condiciones de higiene y temperatura establecidas para garantizar su calidad.
- Los vehículos utilizados para el transporte del producto deben estar contruidos de materiales que lo protejan de contaminación, y efectos causados por el clima.
- El área del vehículo que transporta el producto debe ser de material que facilite su limpieza e impedir alteraciones al mismo.
- El transporte del producto debe contar con condiciones de frío establecidas.
- No se debe transportar el producto con sustancias que puedan alterar la composición del mismo.
- La planta y el distribuidor tienen la obligación de revisar que el vehículo cumpla con las condiciones sanitarias antes de cargar el producto.
- El responsable de la unidad de transporte tiene la obligación del mantenimiento del vehículo de tal modo que cumpla con las condiciones establecidas durante el transporte del producto.

4.10.8 Condiciones de exhibición del producto

- Para la exhibición y comercialización del producto se lo debe realizar en vitrinas de fácil limpieza.

- Se deben contar con frigoríficos que conserven el producto en adecuadas condiciones de acuerdo a lo establecido por su naturaleza.
- El propietario del lugar de comercialización tiene la responsabilidad del mantenimiento de las condiciones sanitarias para su conservación.

4.11 Del Aseguramiento y control de calidad

4.11.1 Aseguramiento de calidad

- Todas las operaciones en la planta de procesamiento deben estar sujetas a sistemas de aseguramiento de calidad del producto, que cuenten con procedimientos de control que rechacen los productos no aptos para el consumo humano y que representen riesgos en la salud.

4.11.2 Condiciones mínimas de seguridad

- Se deben considerar especificaciones de materia prima y producto terminado en el que se indiquen criterios de aceptación, rechazo, retención o liberación de éstos.
- La planta debe contar con documentación sobre equipos y procesos actualizados.
- La planta debe tener manuales, actas y regulaciones acerca de la información detallada de procesos, equipos y procedimientos que se realizan para garantizar la inocuidad del producto.
- La planta debe mantener planes de muestreo y procedimientos de laboratorio validados y verificados que garanticen la obtención de resultados confiables.

4.11.3 Laboratorio de control de calidad

- La planta tiene la obligación de realizar pruebas y ensayos de control de calidad del producto en laboratorios ya sean propios o externos frecuentemente.
- La planta debe validar los ensayos y pruebas de control de calidad en un laboratorio acreditado por el SAE que demuestre la debida competencia según la norma ISO/IEC 17025.

4.11.4 Registro de control de calidad

- Debe existir un registro individual de limpieza y verificación en equipos y utensilios, además de contar con certificados de calibración y mantenimiento de los equipos e instrumentos utilizados durante la elaboración y en el laboratorio.
- La planta debe tener registros de calibraciones de equipos e instrumentos, que deben ser realizados como mínimo cada 12 meses, por organismos acreditados por SAE.

4.11.5 Métodos y proceso de aseo y limpieza

- La planta debe mantener procedimientos a seguir que incluyan sustancias, concentraciones, los equipos e implementos utilizados en las operaciones además de la frecuencia con la que se realiza su limpieza y desinfección.
- Para el proceso de desinfección se debe indicar la sustancia, concentración, forma de uso y tiempos de su efectividad en documentos escritos.
- Se deben registrar las inspecciones de verificación después de realizar la limpieza y desinfección y la respectiva validación de los procedimientos.

4.11.6 Control de plagas

- La planta debe tener un sistema de control de plagas por parte de personal capacitado de la empresa o externo.
- El gerente de la planta es el único responsable de las medidas preventivas de tal modo que no se ponga en riesgo la inocuidad del producto.
- La empresa debe tener el listado de los químicos aprobados para el control de plagas, en el cual se emplearán métodos químicos, en los alrededores del establecimiento, mientras que para las áreas de procesamiento únicamente se utilizarán métodos físicos con sus debidas medidas de seguridad.
- La planta debe realizar un análisis de los resultados del control de plagas para identificar su tendencia de comportamiento.

4.12 Retiro de productos


- Se debe contar con un listado de contactos claves para el retiro de productos que representen riesgos para la salud de los consumidores.
- La empresa tiene la responsabilidad del cumplimiento de sistemas que garanticen el retiro de productos que representen amenaza en la seguridad alimentaria en todos los puntos de la cadena de suministro.

5 PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS (POE)

- AFSP-ECD-001 Elaboración y control de documentos.
- AFSP- RAMP -001 Recepción y almacenamiento de materia prima.
- AFSP- FA -001 Faenamiento de aves.
- AFSP- CC-001 Control de calidad
- AFSP- MCME-001 Monitoreo, calibración y mantenimiento de equipos.
- AFSP- MI- 001 Mantenimiento de Instalaciones.
- AFSP- PCP-001 Programa de Capacitaciones del personal.
- AFSP- EEE- 001 Etiquetado, Envasado y Empaquetado.
- AFSP- T -001 Trazabilidad.

Registros

- RAFSP-ECD-001 Registro de control de documentos actuales.
- RAFSP-ECD-002 Registro de control de documentos obsoletos.
- RAFSP- RAMP-001 Registro de control de recepción de materia prima.
- RAFSP- RAMP-002 Registro de control de rechazo de materia prima.
- RAFSP- FA- 001 Registro del control de faenamiento de aves diarias.
- RAFSP- CC-001 Registro de control de calidad.
- RAFSP- MCME- 001 Registro del control de monitoreo, calibración y mantenimiento de equipos y utensilios.
- RAFSP- MI- 001 Registro del control de mantenimiento de las instalaciones.
- RAFSP- PCP- 001 Registro de asistencia del personal a la capacitación.
- RAFSP- PCP- 002 Registro del contenido de las capacitaciones.
- RAFSP- EEE-001 Registro de control de envase y etiqueta.
- RAFSP- T- 001 Registro de control de trazabilidad.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP- ECD-001
	Nombre del documento: Elaboración y control de documentos.	Elaboración y control de documentos. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 5

1. Objetivo

Escribir los procedimientos operativos estandarizados para Avícola de Faenamiento “Super Pollo” para la elaboración, revisión, actualización, aprobación, modificación y distribución de documentos necesarios en este manual.

2. Alcance


Va direccionado a todos los documentos elaborados y facilitados por la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”.

3. Responsables

- **Propietario:** Es el encargado de aprobar, revisar, modificar y actualizar los documentos.
- **Jefe de operaciones:** Debe capacitar al personal acerca de la manejo y cumplimiento de lo mencionado en los documentos.
- **Operarios:** Son responsables de la aplicación y desarrollo de lo descrito en los documentos.

4. Definiciones

- **Procedimiento:** Hace referencia a la secuencia de pasos a seguir para realizar una actividad.
- **Modificación:** Cambio o alteración de algo.
- **Diseño:** Creación de algo.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP-ECD-001
	Nombre del documento: Elaboración y control de documentos.	Elaboración y control de documentos. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 2 de 5

- **Registros:** Espacio donde se puede apuntar una acción para su constancia.
- **Estándar:** Modelo establecido a seguir.
- **Responsable:** Persona que se ve obligado a realizar algo.

5. Procedimiento

5.1. Elaboración, revisión, modificación y actualización de documentos


- La elaboración y diseño de los documentos se realizará con información pertinente de la avícola de faenamiento.
- La revisión, modificación y actualización de los documentos elaborados tendrá como responsable al propietario de la planta.

5.2. Documentación antigua

- Los documentos que se encuentren sin actualizaciones o que presenten vario tiempo almacenados sin poner en práctica deben estar identificados con una etiqueta de su información con la finalidad de ser localizada con facilidad si se requiere su utilización.

5.3. Control y distribución de documentos

- Se verá en la obligación de realizar capacitación al personal acerca del manejo de los documentos distribuidos.
- Se deberá realizar un control de los documentos vigentes y antiguos.


	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP- ECD-001
	Nombre del documento: Elaboración y control de documentos.	Elaboración y control de documentos. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 3 de 5

5.4 Estructura y diseño del documento

- Cada documento de la Avícola deberá tener el mismo formato de encabezado y pie de página como se indica posteriormente.

5.4.1 Encabezado


El encabezado de los documentos será el siguiente:

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código:
	Nombre del documento:	Fecha: Edición: Revisión: Página:

5.4.2 Pie de página

El formato para el pie de página será el siguiente:

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP- ECD-001
	Nombre del documento: Elaboración y control de documentos.	Elaboración y control de documentos. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 4 de 5

5.5 Codificación de documentos

5.5.1 Documento


- Registros: (R).
- Programas: (Pg).
- Instructivo: (I).
- Procedimiento (P).

5.5.2 Empresa

- Avícola de Faenamiento “Super Pollo” (AFSP).

5.5.3 Área

- Elaboración y control de documentos (ECD).
- Control de calidad (CC).
- Recepción y almacenamiento de materia prima e insumos (RAMP).
- Faenamiento de aves (FA).
- Monitoreo, calibración y mantenimiento de equipos (MCME).
- Mantenimiento de Instalaciones (MI).
- Programa de Capacitaciones del personal (PCP).
- Trazabilidad (T).
- Salud e higiene del personal (SHP).
- Limpieza y desinfección de equipos y utensilios (LDEU).
- Limpieza y desinfección de las áreas (LDA).
- Limpieza y desinfección de vestidores y sanitarios (LDVS).
- Control de plagas (CPL).
- Control y manejo de desechos sólidos (CMDS).

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP-ECD-001
	Nombre del documento: Elaboración y control de documentos.	Elaboración y control de documentos. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 5 de 5

5.5.4 Numeración

- Será una serie que contenga tres dígitos en forma secuencial, ejemplo: 001, 002, 003.

6 Frecuencia

- Cada vez que se realice una modificación o actualización de los documentos.


7 Acciones correctivas

En el caso de existir desviaciones de los procedimientos establecidos en los documentos se deberá informar a la persona encargada para que evalúe y considere las medidas pertinentes, finalmente deberá registrar.

8 Registros


- RAFSP-ECD-001 Registro de control de documentos actuales.
- RAFSP-ECD-002 Registro de control de documentos obsoletos.

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: RAFSP- ECD-001 Elaboración y control de documentos. Fecha:
	Nombre del documento: Registro de control de documentos actuales.	Edición: Revisión: 1 Página: 1 de 1


Código	Nombre	Fecha	Responsable	Observaciones

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: RAFSP- ECD-002 Elaboración y control de documentos. Fecha:
	Nombre del documento: Registro de control de documentos obsoletos.	Edición: Revisión: 1 Página: 1 de 1

Código	Nombre	Fecha	Responsable	Observaciones

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP-
	Nombre del documento: Recepción y almacenamiento de materia prima.	RAMP -001 Recepción y almacenamiento de materia prima. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 3

1. Objetivo

Elaborar los documentos correspondientes para controlar la recepción y almacenamiento de la materia prima.

2. Alcance


Aplica para todos los operarios de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo” encargados de la recepción y almacenamiento de materia prima.

3. Responsables

- **Propietario:** Es el encargado de comprar y de adquirir las aves.
- **Jefe de operaciones:** Debe verificar que la materia prima adquirida sea de calidad e inocua.
- **Operarios:** Son responsables de la recepción y almacenamiento de las aves.

4. Definiciones

- **Recepción:** Se refiere a la acción de recibir alguna cosa u objeto, durante una etapa productiva.
- **Calidad:** Hace referencia a las cualidades o características de algo que permite valorarlo para su aceptación y rechazo.
- **Materia prima:** Son los recursos naturales a través de los cuales se transforma o se elabora un producto.


	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP-
	Nombre del documento: Recepción y almacenamiento de materia prima.	RAMP -001 Recepción y almacenamiento de materia prima. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 2 de 3

- **Almacenamiento:** Se refiere a la acción de guardar un producto u objeto determinado en un lugar establecido.
- **Inocua:** Materia prima que no causa ningún tipo de daño ya sea físico o inclusive moral.

5. Procedimiento

5.1 Recepción

- La materia prima recibida debe cumplir con la normativa nacional vigente, la misma tiene que ser manipulada de acuerdo a los requisitos establecidos en el manual.
- El transporte de las materias primas debe cumplir con las adecuadas medidas de higiene y ser seguro para evitar contaminaciones entre aves sanas y enfermas.
- El transporte debe garantizar que no exista estrés en las aves.
- Las materias primas deben ser descargadas de tal forma que no exista golpes en las mismas.
- Las materias primas deben ser inspeccionadas que no posean golpes o existan aves en mal estado.
- Las aves serán rechazadas si se encuentran muertas, enfermas o golpeadas.
- Las materias que no sean inspeccionadas deben ser retiradas y rechazadas antes de ingresar al área de producción.
- Las materias primas que ingresen deben ser identificadas y registradas.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP-
	Nombre del documento: Recepción y almacenamiento de materia prima.	RAMP -001 Recepción y almacenamiento de materia prima. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 3 de 3

5.2 Almacenamiento

- Es necesario almacenar las aves a temperatura ambiente y realizar los debidos controles de humedad y temperatura para evitar afectación en el estado de las mismas.
- Se deben colocar a las aves en jaulas plásticas donde cuenten con espacio suficiente para que no exista pérdidas por su gran acumulación.

5.3 Despacho

- El personal encargado deberá registrar y despachar las aves que cumplan con las debidas condiciones.

6. Frecuencia

- Se lo realizará cada vez que ingresen aves a la avícola de faenamiento.


7. Acciones correctivas

- Si existen desviaciones se deben dar a conocer a la persona encargada para que evalúe y tome las medidas correctivas necesarias las mismas que deben ser registradas.

8. Registros


- RAFSP- RAMP-001. Registro de control de recepción de materia prima.
- RAFSP- RAMP-002. Registro de control de rechazo de materia prima.

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: RAFSP- RAMP-001
	Nombre del documento: Registro de control de recepción de materia prima.	Recepción y almacenamiento de materia prima. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 1


Fecha	Cantidad	Materia prima	Proveedor	Lote	Cumple		Responsable	Observaciones
					Si	No		

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: RAFSP- RAMP-002
	Nombre del documento: Registro de control de rechazo de materia prima.	Recepción y almacenamiento de materia prima. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 1

Fecha	Materia prima	Cantidad	Lote	Motivo de rechazo	Proveedor	Responsable	Observaciones

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP- FA-001 Faenamiento de aves.
	Nombre del documento: Faenamiento de aves.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 5

1. Objetivo

Describir el proceso de faenamiento de aves en la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”.

2. Alcance


Aplica a todas las aves recibidas en la Avícola de Faenamiento “Super y también va dirigido hacia todo el personal para que desarrolle el proceso como indica el manual.

3. Responsables

- **Propietario:** Es el encargado de realizar la adquisición de la materia prima y su debida planificación.
- **Jefe de operaciones:** Debe verificar el cumplimiento de los parámetros establecidos para el debido proceso de faenamiento.
- **Operarios:** Son responsables del desarrollo de lo descrito en los documentos.

4. Definiciones

- **Faenar:** Se refiere a la acción de matar y descuartizar aves para el consumo humano.
- **Eviscerado:** Es la extracción de las vísceras que se encuentran en el interior de las aves.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP-
	Nombre del documento: Faenamiento de aves.	FA-001 Faenamiento de aves. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 2 de 5


- **Escaldado:** Colocación de las aves en agua hirviendo para posterior paso de desplumado.
- **Aturdimiento:** Es la perturbación de los sentidos de las aves para lograr el proceso de sacrificio.
- **Desangrado:** Extracción de sangre del animal, luego de su sacrificio.

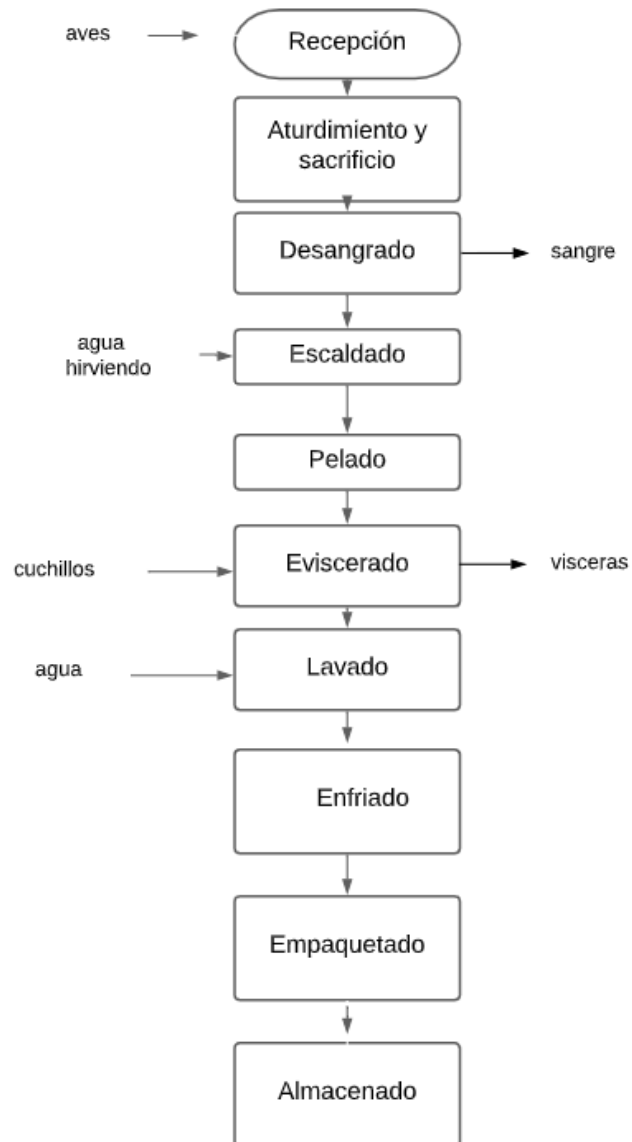
5. Procedimiento


5.1 Especificaciones

- Las materias primas deben cumplir con las condiciones de higiene establecidos.
- Los equipos y utensilios deben estar limpios y desinfectados antes de utilizarlos para evitar contaminaciones o alteraciones en las aves.
- El personal debe cumplir con los requisitos de higiene y salud para poder desarrollar las actividades de faenado.

5.2 Diagrama de Flujo


	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP- FA-001 Faenamiento de aves.
	Nombre del documento: Faenamiento de aves.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 3 de 5



	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP-
	Nombre del documento: Faenamiento de aves.	FA-001 Faenamiento de aves. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 4 de 5

5.3 Proceso de faenado

- **Recepción:** Las aves recibidas deben ser inspeccionadas y verificadas, las mismas deben cumplir con las condiciones higiénicas y ser registradas.
- **Aturdimiento y sacrificio:** Las aves son colgadas de las patas en los ganchos de los rieles, se realiza un aturdimiento eléctrico rápido y posteriormente se realiza su sacrificio cortando su cuello.
- **Desangrado:** Las aves son desangradas sobre un canal mientras son trasladadas en los rieles hacia el área de escaldado.
- **Escaldado:** Posteriormente las aves son colocadas en un equipo de escaldado en el cual la temperatura del agua debe estar alrededor de 52°C- 56°C en un tiempo inferior a 3 minutos.
- **Pelado:** Luego se trasladan las aves al equipo de pelado para extraer sus plumas.
- **Eviscerado:** Después de ser peladas las aves, mediante el uso de cuchillos se les extrae las vísceras.
- **Lavado:** Se hace uso de agua potable para lavar las aves y eliminar residuos de sangre.
- **Enfriado:** Se coloca las aves en tanques con agua para disminuir su temperatura, hasta que la temperatura de las aves sea de 10°C y se debe escurrir el agua presente en las aves.
- **Empaquetado:** Se realiza un empaquetado de las aves en bolsas de polietileno que deben contar con su debida identificación además de su debida etiqueta.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP-
	Nombre del documento: Faenamiento de aves.	FA-001 Faenamiento de aves. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 5 de 5

- **Almacenado:** Se debe almacenar las aves en el área de almacenamiento y cuarentena garantizando que se cumplan las condiciones de temperatura y humedad idóneas.

6 Frecuencia

- Se aplica de manera diaria en la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”.


7 Acciones correctivas

- Al existir desviaciones en cualquiera de las etapas de faenamiento se deberá informar a la persona a cargo, quien deberá tomar las medidas correspondientes y registrar las mismas.

8 Registros


- RAFSP- FA- 001. Registro del control de faenamiento de aves diarias.

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: RAFSP- FA-001 Faenamiento de aves. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 1
	Nombre del documento: Registro del control de faenamiento de aves diarias.	

Fecha	Cantidad de materias primas (unidades)	Cantidad de producto terminado (unidades)	Lote	Responsable	Observaciones

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP-CC-001 Control de calidad.
	Nombre del documento: Control de calidad.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 2

1. Objetivo

Detallar el procedimiento de control de calidad con el fin de cumplir con los requisitos en el producto final.

2. Alcance


Aplica al producto terminado de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”.

3. Responsables

- **Jefe de operaciones:** Debe verificar el cumplimiento de los parámetros establecidos para el producto garantice su calidad.
- **Operarios:** Son responsables del desarrollo de lo descrito en los documentos.

4. Definiciones

- **Calidad:** Hace referencia a las cualidades o características de algo que permite valorarlo para su aceptación y rechazo.
- **Control:** Acción relacionada con la supervisión y verificación del cumplimiento de diferentes actividades.
- **Estándar:** Modelo establecido a seguir.
- **Análisis microbiológico:** Se refiere a la técnica y método utilizado para identificar presencia de microorganismos en diferentes muestras.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP-CC-001 Control de calidad.
	Nombre del documento: Control de calidad.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 2 de 2

5. Procedimiento

- La persona encargada del control de calidad es el responsable de tomar muestras de manera aleatoria de cada uno de los lotes para hacer los respectivos análisis microbiológicos y bromatológicos del producto terminado.
- Los análisis de las muestras se deben realizar en los laboratorios, en el caso de no contar la Avícola con laboratorios en la planta, se deberá realizar los análisis en laboratorios externos acreditados.
- En el caso que los análisis reflejen alguna alteración o contaminación en el producto se deberá repetir los mismos en otras muestras para garantizar su veracidad.
- Si se comprueba en los análisis que existen alteraciones en el producto este deberá ser retirado.

6. Frecuencia

- Se deberá realizar cada tres meses.


7. Acciones correctivas

- Al existir desviaciones en cualquiera de las etapas de faenamiento se deberá informar a la persona a cargo, quien deberá tomar las medidas correspondientes y registrar las mismas.

8. Registros

- RAFSP- CC-001. Registro de control de calidad.

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP- MCME- 001
	Nombre del documento: Monitoreo, calibración y mantenimiento de equipos.	Monitoreo, calibración y mantenimiento de equipos. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 3

1. Objetivo

Desarrollar un procedimiento para monitoreo, calibración y mantenimiento de equipos del establecimiento utilizados para el faenado de aves.

2. Alcance


Aplica para todos los equipos y utensilios de la Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”.

3. Responsables

- **Jefe de operaciones:** Debe verificar el cumplimiento del monitoreo de equipos y utensilios del establecimiento.
- **Técnico:** Es el responsable del mantenimiento y calibración de los equipos y utensilios utilizados en el proceso de faenado.

4. Definiciones

- **Calibración:** Proceso que consiste en la comparación de medidas por medio de un estándar de medición cuya finalidad es evitar desviaciones.
- **Mantenimiento:** Se refiere a la preservación y realización de reparaciones para mantener los equipos y utensilios funcionando de forma adecuada.
- **Monitoreo:** Es el proceso sistemático a través del que se observa y verifica el funcionamiento de los equipos eficazmente.


	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP- MCME- 001
	Nombre del documento: Monitoreo, calibración y mantenimiento de equipos.	Monitoreo, calibración y mantenimiento de equipos. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 2 de 3

5. Procedimiento

- El técnico acreditado es el responsable de realizar la calibración de los equipos y utensilios.
- El técnico que se encuentra encargado de la calibración y mantenimiento debe tener contacto con el fabricante de los equipos para determinar su adecuado funcionamiento y evitar errores.
- El mantenimiento de los equipos es sugerible desarrollarlo en un área alejada a la de producción con el fin de evitar contaminaciones.
- Las calibraciones de los instrumentos utilizados para medir la temperatura y la humedad en la avícola se deben hacer de forma segura y cuidadosa para evitar fallos en las lecturas.
- El mantenimiento y calibración de los equipos se debe llevar a cabo por medio de empresas certificadas.
- Al momento de realizar el mantenimiento se debe colocar señaléticas.
- El técnico debe realizar el respectivo mantenimiento y limpieza de los equipos.
- El técnico debe contar con la información necesaria de los equipos, debido a que si se requiera pueda desarmarlos.

6. Frecuencia

- El mantenimiento se lo debe realizar cada 6 meses mientras que la calibración de acuerdo a lo que establezca el fabricante y el monitoreo y limpieza constantemente.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP- MCME- 001
	Nombre del documento: Monitoreo, calibración y mantenimiento de equipos.	Monitoreo, calibración y mantenimiento de equipos. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 3 de 3


7. Acciones correctivas

- Al existir desviaciones en cualquiera de los equipos y utensilios empleados en el proceso de faenamiento se deberá informar a la persona a cargo, quien deberá tomar las medidas correspondientes y registrar las mismas.

8. Registros

- RAFSP- MCME- 001. Registro del control de monitoreo, calibración y mantenimiento de equipos y utensilios.

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: RAFSP- MCME- 001
	Nombre del documento: Registro del control de monitoreo, calibración y mantenimiento de equipos y utensilios.	Monitoreo, calibración y mantenimiento de equipos. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 1

Fecha	Responsable	Equipo/utensilio	Defecto	Firma	Observaciones

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP- MI-001 Mantenimiento de Instalaciones.
	Nombre del documento: Mantenimiento de Instalaciones.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 2

1. Objetivo

Desarrollar un procedimiento para el mantenimiento de las instalaciones en la avícola de faenamiento “Super Pollo”.

2. Alcance

Aplica para todas las instalaciones de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”.

3. Responsables


- **Jefe de operaciones:** Debe verificar el cumplimiento del mantenimiento de cada una de las instalaciones.
- **Técnico:** Es el responsable de realizar el mantenimiento de las instalaciones.

4. Definiciones

- **Instalaciones:** Se refiere a espacios determinados para el desarrollo de actividades ya establecidas.

5. Procedimiento

- El jefe de operaciones deberá verificar que se desarrolle el mantenimiento de las instalaciones con el fin de evitar contaminaciones en el producto.
- Se deberá realizar mantenimiento en cada una de las instalaciones donde exista acumulación o ingreso de polvo como lo es en techos, paredes, pisos además en sus respectivas uniones, en las instalaciones eléctricas, redes de agua y en los sistemas de ventilación.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP- MI-001 Mantenimiento de Instalaciones.
	Nombre del documento: Mantenimiento de Instalaciones.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 2 de 2

- El mantenimiento de las instalaciones se desarrollará una vez por semana y la persona encargada deberá registrar su realización.

6. Frecuencia

- El mantenimiento de las instalaciones se realizará una vez por semana.


7. Acciones correctivas

- Al existir desviaciones en el mantenimiento de las instalaciones empleadas en el proceso de faenamiento se deberá informar a la persona a cargo, quien deberá tomar las medidas correspondientes y registrar las mismas.

8. Registros

- RAFSP- MI- 001. Registro del control de mantenimiento de las instalaciones.

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP- PCP- 001 Programa de Capacitaciones del Personal.
	Nombre del documento: Programa de Capacitaciones del Personal.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 3

1. Objetivo

Realizar un programa de capacitación al personal de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo” sobre las diferentes responsabilidades y actividades que se deben desarrollar en las áreas de la planta.

2. Alcance


Aplica para todo el personal de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”.

3. Responsables

- **Propietario:** Es el encargado de organizar que se desarrollen las capacitaciones hacia el personal del establecimiento.
- **Jefe de operaciones:** Debe verificar el cumplimiento de las capacitaciones.
- **Experto/Técnico:** Es el responsable de impartir y capacitar al personal sobre sus responsabilidades, información de las BPM y la forma adecuada de realizar las distintas actividades.
- **Operarios:** Son los responsables de asistir a las capacitaciones y de ejecutar las actividades como se imparta.

4. Definiciones

- **Capacitación:** Es el proceso mediante el cual se instruye y entrena al personal para mejorar y ampliar su conocimiento sobre distinta información que fortalezca su desarrollo.
- **Evaluación:** Proceso por el cual se estima y se valora el conocimiento de algo que ha sido impartido.


	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP- PCP- 001 Programa de Capacitaciones del Personal.
	Nombre del documento: Programa de Capacitaciones del Personal.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 2 de 3

- **Personal:** Se refiere al conjunto o grupo de personas que trabajan y laboran en la misma empresa o establecimiento.
- **BPM:** Buenas Prácticas de Manufactura.

5. Procedimiento

5.1 Especificaciones

- Se deberá realizar un cronograma anual, en el constaran fechas y temas de capacitaciones que se va a impartir al personal.
- Se debe incluir capacitaciones sobre BPM dentro del establecimiento.
- Se debe desarrollar capacitaciones al personal del desarrollo de las actividades productivas de forma correcta y sobre los temas que la empresa amerite.
- El lugar en el que se brinden las capacitaciones debe ser adecuado que no permita interferencias o sonidos que puedan afectar la capacitación.
- Las capacitaciones deben ser planificadas por el propietario.
- Se debe tener en cuenta la importancia de capacitar al personal al menos una vez al mes, la asistencia de todo el personal debe ser obligatoria.
- El experto/técnico debe brindar la capacitación, contar con los medios y material didáctico necesario para que la capacitación sea comprendida con claridad.
- Al finalizar cada capacitación se deberá evaluar al personal sobre su comprensión.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP- PCP- 001 Programa de Capacitaciones del Personal.
	Nombre del documento: Programa de Capacitaciones del Personal.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 3 de 3

5.2 Personal permanente

- El personal que labore de forma permanente en el establecimiento debe ser capacitado de manera constante para que su rendimiento sea el adecuado.
- El personal tiene la responsabilidad de asistir y ser evaluado sobre cada capacitación impartida.

5.3 Personal nuevo

- El personal nuevo de la Avícola debe ser instruido y capacitado sobre las operaciones, salud e higiene, además de la vestimenta adecuada y todo lo pertinente sobre las distintas actividades que se lleva a cabo.
- El jefe de operaciones debe planificar y verificar el cumplimiento de las debidas capacitaciones.

6. Frecuencia

- Las capacitaciones deberán realizarse una vez al mes durante todo el año de tal forma que se garantice la eficiencia del personal y su correcto comportamiento en el establecimiento.


7. Acciones correctivas

- Al existir desviaciones en las capacitaciones se deberá informar a la persona a cargo, quien deberá tomar las medidas correspondientes y registrar las mismas.

8. Registros

- RAFSP- PCP- 001. Registro de asistencia del personal a la capacitación.
- RAFSP- PCP- 002. Registro del contenido de las capacitaciones.

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: RAFSP-PCP- 001 Programa de Capacitaciones del Personal. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 1
	Nombre del documento: Registro de asistencia del personal a la capacitación.	


Fecha:	Lugar:	Duración:		
Tema de la capacitación:				
Capacitador:				
Observaciones:				
Número	Nombre del participante	Cédula	Cargo	Firma

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: RAFSP- PCP- 002 Programa de Capacitaciones del Personal.
	Nombre del documento: Registro del contenido de las capacitaciones.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 1

Número	Hora de Inicio	Hora de culminación	Tema	Capacitador	Firma

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP- EEE- 001
	Nombre del documento: Etiquetado, Envasado y Empaquetado.	Etiquetado, Envasado y Empaquetado. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 3

1. Objetivo

Realizar el procedimiento correspondiente al etiquetado, envasado y empaquetado del producto terminado en la Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”.

2. Alcance


Aplica para todo el producto terminado de la Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”.

3. Responsables

- **Propietario:** Es el encargado de proporcionar lo necesario para el etiquetado, envasado y empaquetado del producto del establecimiento.
- **Jefe de operaciones:** Debe verificar el cumplimiento del etiquetado, envasado y empaquetado del producto.
- **Operarios:** Son los responsables de realizar las actividades de acuerdo a lo descrito por la avícola.

4. Definiciones

- **Envasado:** Permite conservar los alimentos, mediante el uso de envases que protegen el producto del entorno.
- **Etiquetado:** Se refiere a marcar algo por medio del uso de una etiqueta que brinda la información necesaria del producto.
- **Empaquetado:** Permite almacenar el producto y protegerlo de la luz, humedad y de diferentes contaminantes antes de ser comercializado.


	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP- EEE- 001
	Nombre del documento: Etiquetado, Envasado y Empaquetado.	Etiquetado, Envasado y Empaquetado. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 2 de 3

5. Procedimiento

- El producto deberá ser envasado cumpliendo todas las condiciones de higiene implantado por el establecimiento.
- Se debe considerar que el envase a utilizar no debe generar alteraciones en la composición del producto, debe ser libre de sustancias nocivas y ser resistente al calor.
- Los productos envasados deberán ser colocados en un área libre de contaminaciones y que cumplan con las condiciones de temperatura y humedad establecidas.
- La etiqueta deberá contar con la información necesaria del producto, como es:
 - Nombre del producto.
 - Nombre de la empresa.
 - Peso neto.
 - Lote.
 - País de origen.
 - Condiciones para su conservación.

6. Frecuencia

- El etiquetado, envasado y empaquetado del producto terminado se deberá desarrollar diariamente.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP- EEE- 001
	Nombre del documento: Etiquetado, Envasado y Empaquetado.	Etiquetado, Envasado y Empaquetado. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 3 de 3

7. Acciones correctivas

- Al existir desviaciones en el etiquetado, envasado y empaquetado se deberá informar a la persona a cargo, quien deberá tomar las medidas correspondientes y registrar las mismas.

8. Registros


- RAFSP- EEE-001. Registro de control de envase y etiqueta.

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: RAFSP- EEE- 001
	Nombre del documento: Registro de control de envase y etiqueta.	Etiquetado, Envasado y Empaquetado. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 1

Fecha	Cantidad	Envase	Etiqueta	Lote	Responsable	Firma	Observaciones

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP- T-001 Trazabilidad.
	Nombre del documento: Trazabilidad.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 2

1. Objetivo

Establecer un programa para rastrear el producto desde la recepción de la materia prima hasta la obtención del producto terminado.

2. Alcance


Aplica al producto terminado de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”.

3. Responsables

- **Propietario:** Es el encargado de organizar y desarrollar informes de los análisis realizados en los laboratorios que deben ser acreditados.
- **Jefe de operaciones:** Debe verificar el cumplimiento de la identificación y rastreo del producto brindando un informe de la trazabilidad.
- **Operarios:** Son los responsables de que el producto cumpla con los requisitos establecidos en la normativa.

4. Definiciones

- **Trazabilidad:** Es el conjunto de serie de procedimientos evolutivos que se realiza en un proceso en cada una de las etapas hasta la obtención de un producto garantizando la seguridad alimentaria.
- **Rastreo:** Se refiere a las acciones de seguimiento que se hace sobre las distintas actividades durante un proceso.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: AFSP- T-001 Trazabilidad.
	Nombre del documento: Trazabilidad.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 2 de 2

5. Procedimiento

5.1 Identificación

- El producto terminado deberá ser identificado mediante el número de lote, factura y código.

5.2 Trazabilidad

- El personal es el encargado de vigilar de tal forma que si existe alguna inconformidad deberá dar a conocer inmediatamente.
- Se debe realizar el seguimiento respectivo sobre la identificación del producto y del informe de trazabilidad.
- Si se detecta inconformidades el producto deberá ser retirado y realizar el informe respectivo con su debida identificación.
- Se deberá realizar los debidos análisis e informes del producto y emitirlo hacia la persona encargada.

6. Frecuencia

- Se realizará una vez al mes con la finalidad de detectar posibles inconsistencias en el producto terminado.


7. Acciones correctivas

- Al existir desviaciones en las capacitaciones se deberá informar a la persona a cargo, quien deberá tomar las medidas correspondientes y registrar las mismas.

8. Registros

- RAFSP- T- 001. Registro de control de trazabilidad.

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR	Código: RAFSP- T- 001 Trazabilidad.
	Nombre del documento: Registro de control de trazabilidad.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 1

INFORME DE TRAZABILIDAD DEL PRODUCTO TERMINADO						
Identificación del producto:	Fecha:	Responsable:		Hora:		
Fecha de elaboración:	Lote:		Cantidad:			
Devolución de productos/Análisis de muestras			Devoluciones por: Clientes			
			Distribuidor			
			Operario			
Control de calidad	8 días	30 días	60 días	90 días	Observaciones	
Lote:	Cliente:	Fecha de envió:		Observaciones		


Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

9 PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)

- AFSP- SHP -001 Salud e Higiene del personal.
- AFSP- LDEU –001 Limpieza y desinfección de equipos y utensilios.
- AFSP- CPL -001 Control de plagas.
- AFSP- LDA -001 Limpieza y desinfección de áreas.
- AFSP- LDVS -001 Limpieza y desinfección de vestidores y sanitarios.
- AFSP- CMDS -001 Control y manejo de desechos sólidos.

Registros

- RAFSP- SHP- 001 Registro de higiene personal.
- RAFSP- SHP- 002 Registro de salud del personal.
- RAFSP- SHP- 003 Registro de ingreso de visitantes.
- RAFSP- LDEU-001 Registro de limpieza y desinfección de equipos y utensilios.
- RAFSP- CPL- 001 Registro de control de plagas.
- RAFSP- CPL- 002 Registro de inspección de control de plagas.
- RAFSP- LDA-001 Registro de limpieza y desinfección de áreas.
- RAFSP- LDVS-001 Registro de limpieza y desinfección de vestidores y sanitarios.
- RAFSP- CMDS- 001 Registro de control y manejo de desechos sólidos.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- SHP - 001 Salud e Higiene del personal.
	Nombre del documento: Salud e Higiene del personal.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 6

1. Objetivo

Establecer la reglas y normas que se deben cumplir para mantener las condiciones adecuadas de salud e higiene del personal de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”.

2. Alcance


Aplica a todo el personal de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”.

3. Responsables

- **Propietario:** Es el encargado de proporcionar los materiales y utensilios necesarios que garanticen la higiene del personal.
- **Jefe de operaciones:** Debe verificar el cumplimiento de las condiciones adecuadas de salud e higiene que debe presentar el personal.
- **Operarios:** Son los responsables de realizar los requisitos de higiene y salud establecidos por el establecimiento.

4. Definiciones

- **Salud:** Se refiere al estado de bienestar ya sea físico, social y mental de todo ser vivo.
- **Higiene:** Se refiere al conjunto de prácticas de limpieza, aseo y cuidado del cuerpo de los seres humanos.
- **Inocuidad:** Control de las condiciones y peligros durante la producción, almacenamiento, distribución y comercialización de alimentos.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- SHP - 001 Salud e Higiene del personal.
	Nombre del documento: Salud e Higiene del personal.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 2 de 6

5. Procedimiento


5.1 Higiene

Todo el personal en la planta debe cumplir con lo siguiente:

- Mantener su higiene personal como bañarse diariamente y lavarse las manos frecuentemente.
- Usar mascarilla.
- Se debe contar con toda la vestimenta limpia.
- Ingresar al área de producción sin joyas, aretes y accesorios innecesarios.
- No utilizar el celular en el área de trabajo.
- El personal debe estar sin maquillaje.
- No se debe comer, fumar o ingerir bebidas dentro de las instalaciones.
- El personal debe mantener las uñas cortas para evitar presencia de suciedad, sin esmalte, que pueda alterar el producto durante su manipulación.
- Es obligatorio para el personal ingresar a el área de producción con mandil, cofia, mascarilla, guantes y calzado cerrado como medida de protección.

5.2 Salud

- El personal del establecimiento debe presentar de manera obligatoria el certificado de salud de una casa de salud calificada.
- El certificado de salud lo deberá presentar de forma anual.
- Todo el personal que presente o padezca alguna enfermedad o síntoma que afecte su salud debe ser retirado del área de producción y ser colocado en otra área.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- SHP - 001 Salud e Higiene del personal.
	Nombre del documento: Salud e Higiene del personal.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 3 de 6

- El personal que presente heridas superficiales, puede trabajar únicamente si utiliza protección en las mismas, de tal modo que evite el contacto directo con el producto.


5.3 Uniformes

- El uniforme que brinde la empresa es personal.
- Es obligación de cada operario mantener su uniforme limpio durante toda su jornada, esto debe ser controlado por la persona encargada.
- Es obligatorio el uso de mandil, cofia, botas y guantes dentro del establecimiento.
- El cabello debe ser protegido con cofias, mientras que las personas que tengan barba deben utilizar protectores que lo cubran.
- El calzado debe ser cerrado y antideslizante.

5.4 Lavado de manos

Todo el personal que ingrese al establecimiento deberá lavarse las manos con la finalidad de evitar contaminaciones, esto se debe realizar como se detalla a continuación:

- Antes de ingresar al área de producción.
- Después de las actividades de descanso.
- Después de ir hacia las instalaciones sanitarias.
- Después de ingerir alimentos.
- Después de tocarse la nariz, ojo o cualquier parte del cuerpo.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- SHP - 001 Salud e Higiene del personal.
	Nombre del documento: Salud e Higiene del personal.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 4 de 6

- Después de la jornada de trabajo.

5.5 Lavado de botas

El lavado del calzado del personal en el establecimiento es importante para evitar contaminaciones por lo cual se debe realizar de la siguiente manera:


- Antes de ingresar a las diferentes áreas de producción.
- Después de salir de las áreas de producción.
- Siempre que las botas tengan presencia de suciedad.

5.6 Limpieza y desinfección

5.6.1 Lavado de manos

El lavado de manos de forma correcta es importante, con esto se elimina restos de suciedad, microorganismos y otros, por lo cual se recomienda que se lo realice de la siguiente forma:

- Mojarse las manos con la cantidad de agua suficiente.
- Colocar jabón líquido lo suficiente en las palmas de las manos.
- Frotar las manos durante 20 a 40 segundos.
- Realizar los frotos de la palma de la mano derecha con el dorso de la mano izquierda manteniendo los dedos entrelazados y viceversa.
- Frotar el dedo pulgar de la mano derecha con la mano izquierda y de forma viceversa.
- Frotar las uñas en las palmas de tal forma que se extraiga la suciedad.
- Realizar los frotos hasta cuando se haga espuma.
- Enjuagarse las manos con agua suficiente.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- SHP - 001 Salud e Higiene del personal.
	Nombre del documento: Salud e Higiene del personal.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 5 de 6

- Secarse las manos con toallas desechables.
- Finalmente se debe aplicar gel antibacterial.


5.6.2 Lavado de botas

- Mojar las botas con agua.
- Colocar suficiente cantidad de jabón.
- Cepillar las botas.
- Enjuagar las botas con agua.
- Esto se debe realizar antes de ingresar y después de salir de las áreas de producción.

5.7 Ingreso de visitantes

Los visitantes deberán cumplir con lo establecido por el establecimiento para ingresar, cumpliendo lo siguiente:

- Deberán dejar todos sus accesorios en los vestidores.
- Vestir con toda la indumentaria: mandil, cofia, guantes, mascarilla y contar con calzado cerrado y antideslizante.
- Explicar la razón del ingreso y presentar su identificación.
- Debe registrarse al momento de ingresar.
- No se puede hacer uso del celular al momento de ingresar a las áreas de producción.
- Debe acatar todo lo recomendado por la persona destinada por el establecimiento durante la visita.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- SHP - 001 Salud e Higiene del personal. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 6 de 6
	Nombre del documento: Salud e Higiene del personal.	

6. Frecuencia

- Se debe realizar diariamente tanto para el personal permanente como para el visitante de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”.


7. Acciones correctivas

- Al existir desviaciones en las actividades descritas se deberá informar a la persona a cargo, quien deberá tomar las medidas correspondientes y registrar las mismas.

8. Registros


- RAFSP- SHP- 001 Registro de higiene personal.
- RAFSP- SHP- 002 Registro de salud del personal.
- RAFSP- SHP- 003 Registro de ingreso de visitantes.

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: RAFSP- SHP -001 Salud e Higiene del personal. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 1
	Nombre del documento: Registro de higiene personal.	


EVALUE CADA ÍTEM DE ACUERDO CON LA SIGUIENTE DENOTACIÓN: CUMPLE: <input checked="" type="checkbox"/> NO CUMPLE: <input type="checkbox"/>									
HOMBRES									
Nombre	Uniforme		Ausencia		Manos limpias		Uñas cortas limpias y sin esmalte		Observaciones
	Calzado adecuado, limpio y completo	Cofia	Mascarilla	Botas	Joyas	Bigotes y barbas	Perfume	Heridas descubiertas en manos	
MUJERES									
Nombre	Uniforme		Ausencia		Manos limpias		Uñas cortas limpias y sin esmalte		Observaciones
	Calzado adecuado, limpio y completo	Cofia	Mascarilla	Botas	Joyas	Maquillaje	Perfume	Heridas descubiertas en manos	

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: RAFSP- SHP -002 Salud e Higiene del personal. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 1
	Nombre del documento: Registro de salud del personal.	

Fecha	Nombre	Síntomas	Acción correctiva	Responsable	Firma

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- LDEU-001 Limpieza y desinfección de
	Nombre del documento: Limpieza y desinfección de equipos y utensilios.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 4

1. Objetivo

Desarrollar el plan de limpieza y desinfección de utensilios y equipos antes, durante y después de la jornada de trabajo en la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”.

2. Alcance


Aplica a todos los equipos y utensilios de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”.

3. Responsables

- **Jefe de operaciones:** Debe verificar el cumplimiento de los procedimientos de limpieza y desinfección de los equipos y utensilios.
- **Operarios:** Son los responsables de realizar las actividades mencionadas en dicho procedimiento.

4. Definiciones

- **Desinfección:** Operación que permite eliminar los microorganismos presentes que pueden causar infecciones.
- **Utensilios:** Objetos que son utilizados para una actividad determinada.
- **Limpieza:** Se refiere a la acción de eliminar cualquier presencia de suciedad de diferentes superficies haciendo uso de métodos físicos y químicos para lograrlo.


	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- LDEU-001 Limpieza y desinfección de equipos y utensilios.
	Nombre del documento: Limpieza y desinfección de equipos y utensilios.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 2 de 4

5. Procedimiento

5.1 Limpieza y desinfección de equipos

Antes de iniciar con la limpieza y desinfección todos los equipos deberán encontrarse desconectados y apagados.

- Utilizar agua potable y desinfectantes para la adecuada limpieza y desinfección de los siguientes equipos:
- Los rieles que transportan a las aves deben ser limpiados con ayuda de agua y jabón, además de utilizar desengrasantes y finalmente se enjuagará.
- Equipo utilizado para el desangrado de las aves se deberá ser limpiado mediante el retiro de la sangre para lo cual se utiliza agua a 65°C para eliminar los microorganismos presentes y también jabón, se deberá enjuagar para eliminar restos de jabón.
- Equipo para el escaldado se hará uso agua y jabón para la limpieza mientras que con la ayuda de una solución preparada de desinfectante según lo establecido por la avícola se desinfectará el equipo.
- Pelador automático de aves, se debe comprobar que no exista residuos de plumas, en el caso de haberlo se retirará con la ayuda de agua y jabón, posteriormente se enjuagará el equipo.
- Los tanques en los que se lavan los pollos deberán ser limpiados con ayuda de agua y jabón, será de fácil limpieza ya que su material del que se encuentran contruidos es cerámica.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- LDEU-001 Limpieza y desinfección de
	Nombre del documento: Limpieza y desinfección de equipos y utensilios.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 3 de 4


- Finalmente, la limpieza y desinfección de los equipos se deberá realizar al finalizar cada jornada de trabajo y se comprobará que se encuentren secos antes de iniciar cada jornada.

5.2 Limpieza y desinfección de utensilios

- Los cuchillos deberán ser limpiados con agua y jabón además deben ser desinfectados con la solución brindada por el establecimiento.
- Las mesas serán sanitizadas con ayuda de agua, luego se le colocará jabón y finalmente se enjuagarán con agua.
- Las ollas se mojarán con ayuda de agua potable, luego se adicionará jabón por dentro y por fuera y se enjuagarán.
- Las tablas de picar se deben limpiar con agua y jabón lavaplatos y ser desinfectadas con vinagre blanco que se roseará sobre las mismas, se dejará actuar por 10 minutos, se enjuagará con agua y finalmente se dejarán secar.
- Las canastas plásticas deben ser limpiadas después de cada uso con agua y suficiente jabón, ser desinfectadas con cloro en 100 ppm por 1 minuto.
- Finalmente, los utensilios serán secados mediante el uso de toallas absorbentes.

6. Frecuencia

- Se realizará diariamente después de cada jornada de trabajo.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- LDEU-001 Limpieza y desinfección de
	Nombre del documento: Limpieza y desinfección de equipos y utensilios.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 4 de 4

7. Acciones correctivas

- Al existir desviaciones en las actividades descritas se deberá informar a la persona a cargo, quien deberá tomar las medidas correspondientes y registrar las mismas.

8. Registros


- RAFSP- LDEU-001 Registro de limpieza y desinfección de equipos y utensilios.

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: RAFSP- LDEU -001 Limpieza
	Nombre del documento: Registro de limpieza y desinfección de equipos y utensilios.	y desinfección de equipos y utensilios. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 1

Fecha:			Hora:		
Equipo/utensilio	Responsable	Cumple		Observaciones	Acciones correctivas
		si	no		
Equipo de desangrado					
Equipo de escaldado					
Pelador					
Tanques					
Ollas					
Cuchillos					
Tablas de picar					
Mesas					
Canastas					

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- CPL - 001 Control de plagas.
	Nombre del documento: Control de plagas.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 2

1. Objetivo

Desarrollar el programa de control de plagas en la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”.

2. Alcance

Aplica a todas las instalaciones de la Avícola de Faenamiento “Super Pollo”.

3. Responsables


- **Jefe de operaciones:** Debe verificar el cumplimiento del procedimiento del control de plagas.
- **Operarios:** Son los responsables de realizar las actividades mencionadas en dicho procedimiento.

4. Definiciones

- **Plagas:** Seres vivos como insectos, roedores entre otros perjudiciales, capaces de causar daños en los alimentos.
- **Trampas:** Hace referencia a un plan diseñado para atrapar y retener animales.

5. Procedimiento

- El control de plagas es responsabilidad de la Avícola, siendo importante realizar la fumigación, colocación de trampas para evitar su presencia dentro del establecimiento.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- CPL - 001 Control de plagas.
	Nombre del documento: Control de plagas.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 2 de 2

- El control de plagas debe contar con un registro de tal manera que se garantice su realización en el que se detalle tipo de plaga, mecanismo de control, insecticida utilizado, las personas encargadas de dicha actividad, observaciones, medidas correctivas.
- Los métodos utilizados para el control de roedores pueden ser físicos o químicos.
- Los cebos que se utilizan como trampas para roedores deben ser colocados en las áreas externas de la Avícola.
- Se debe colocar mallas para evitar el ingreso de aves y de moscas
- Para las moscas y otros insectos voladores se debe colocar trampas de luz ultravioleta.

6. Frecuencia

- Se debe realizar el control de plagas cada 8 días para evitar alteraciones en el producto.

7. Acciones correctivas

- Al existir desviaciones en las actividades descritas se deberá informar a la persona a cargo, quien deberá tomar las medidas correspondientes y registrar las mismas.

8. Registros


- RAFSP- CPL- 001 Registro de control de plagas.
- RAFSP- CPL- 002 Registro de inspección de control de plagas.

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: RAFSP- CPL -001 Control de plagas. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 1
	Nombre del documento: Registro de Control de plagas.	

Fecha	Tipo de plaga	Producto utilizado	Responsable	Observaciones

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- LDA - 001 Limpieza y desinfección de áreas.
	Nombre del documento: Limpieza y desinfección de áreas.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 4

1. Objetivo

Desarrollar el procedimiento de limpieza y desinfección de las áreas de la Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”.

2. Alcance


Aplica a todas las áreas de la Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”.

3. Responsables

- **Jefe de operaciones:** Debe verificar el cumplimiento del procedimiento de la limpieza y desinfección de cada una de las áreas.
- **Operarios:** Son los responsables de realizar las actividades mencionadas en dicho procedimiento.

4. Definiciones

- **Áreas:** Se refiere a un espacio delimitado para una actividad que ya ha sido determinada.
- **Desinfección:** Operación que permite eliminar los microorganismos presentes que pueden causar infecciones.
- **Limpieza:** Se refiere a la acción de eliminar cualquier presencia de suciedad de diferentes superficies haciendo uso de métodos físicos y químicos para lograrlo.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- LDA - 001 Limpieza y desinfección de áreas.
	Nombre del documento: Limpieza y desinfección de áreas.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 2 de 4


5. Procedimiento

5.1 Limpieza y desinfección de techos

- Para iniciar la limpieza y desinfección se deberá cubrir todos los equipos con plásticos para evitar daños en los mismos.
- Con la ayuda de una escoba remover el polvo y telarañas acumuladas en el techo.
- Limpiar los residuos de polvo que caiga en el piso con la ayuda de una pala y escoba.
- Secar el piso.

5.2 Limpieza y desinfección de paredes, pisos y drenajes

- Con la ayuda de una escoba y pala se eliminan los residuos de tierra que se encuentran en el piso y se colocan en los respectivos contenedores.
- Comprobar que no exista presencia de suciedad acumuladas en las esquinas y uniones entre las paredes y el piso, en el caso de haber remover y limpiar.
- Si existe presencia de suciedad en las paredes remover con la ayuda de un cepillo.
- Desmontar los protectores de los drenajes con la finalidad de eliminar la suciedad que se encuentre presente utilizando un cepillo.
- Se debe remojar todas las superficies con suficiente agua.
- Preparar una solución de cloro al 0.2%.
- Con la escoba restregar la solución sobre cada una de las superficies.
- Enjuagar con suficiente agua.
- Dejar secar.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- LDA - 001 Limpieza y desinfección de áreas.
	Nombre del documento: Limpieza y desinfección de áreas.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 3 de 4

5.3 Limpieza y desinfección de puertas y ventanas


- Se utilizarán brochas y trapos para limpiar el polvo de las puertas y ventanas.
- Se colocará la suficiente cantidad de agua y remover con la ayuda de un trapo.
- Fregar todas las superficies con un cepillo.
- Preparar la solución desinfectante: Se debe tener 250 mL de cloro y combinarlo con 6 litros de agua, que dará como resultado la solución a una concentración de 200 ppm.
- Colocar la solución de desinfectante y esperar que actúe por 3 minutos.
- Enjuagar con agua.
- Dejar que se sequen las superficies.

6. Frecuencia

- La limpieza y desinfección se deberá realizar de la siguiente manera: Diariamente pisos, paredes y drenajes; semanalmente puertas y ventanas; cada 15 días los techos.

7. Acciones correctivas

Al existir desviaciones en las actividades descritas se deberá informar a la persona a cargo, quien deberá tomar las medidas correspondientes y registrar las mismas.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- LDA - 001 Limpieza y desinfección de áreas.
	Nombre del documento: Limpieza y desinfección de áreas.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 4 de 4

8. Registros

- RAFSP- LDA-001 Registro de limpieza y desinfección de áreas.

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	




**PROCEDIMIENTO OPERATIVO
ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO**

Nombre del documento:
Registro de Limpieza y desinfección de áreas.

Código: RAFSP- LDA -001 Limpieza y desinfección de áreas
Fecha: Edición: 1
Revisión:
Página: 1 de 1

Fecha				Hora				
Áreas	Responsable	Frecuencia			Cumple		Acciones correctivas	Observaciones
		Diario	Semanal	Quincenal	Si	No		

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- LDVS -001 Limpieza y desinfección de vestidores y sanitarios.
	Nombre del documento: Limpieza y desinfección de vestidores y sanitarios.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 3

1. Objetivo

Desarrollar el procedimiento de limpieza y desinfección de vestidores y sanitarios de la Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”.

2. Alcance

Aplica a los sanitarios y vestidores de la Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”.

3. Responsables

- **Jefe de operaciones:** Debe verificar el cumplimiento del procedimiento de la limpieza y desinfección de sanitarios.
- **Operarios:** Son los responsables de realizar las actividades mencionadas en dicho procedimiento.


4. Definiciones

- **Desinfección:** Operación que permite eliminar los microorganismos presentes que pueden causar infecciones.
- **Limpieza:** Se refiere a la acción de eliminar cualquier presencia de suciedad de diferentes superficies haciendo uso de métodos físicos y químicos para lograrlo.
- **Sanitarios:** Instalaciones que permiten realizar el aseo personal e higiene, todo esto hace parte del cuarto del baño.

5. Procedimiento

5.1 Solución desinfectante

- Se utilizará una solución de hipoclorito de sodio en 200 ppm.


	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- LDVS -001 Limpieza y
	Nombre del documento: Limpieza y desinfección de vestidores y sanitarios.	desinfección de vestidores y sanitarios. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 2 de 3

5.2 Baños

- Hacer uso de escobas y palas para remover la basura de las instalaciones sanitarias.
- Limpiar los lavamanos con agua y jabón con ayuda de una esponja.
- Limpiar y baldear los pisos.
- Colocar la solución desinfectante y con la ayuda de cepillos realizar la respectiva limpieza y desinfección de los sanitarios.
- Enjuagar con agua.
- Dejar secar.

5.3 Vestidores

- Remover la presencia de polvo y telarañas de los techos y paredes.
- Limpiar el piso removiendo y juntando los restos de polvo caídos del techo.
- Mantener limpios los casilleros.
- Enjuagar con suficiente agua los pisos.
- Dejar secar.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- LDVS -001 Limpieza y
	Nombre del documento: Limpieza y desinfección de vestidores y sanitarios.	desinfección de vestidores y sanitarios. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 3 de 3

6. Frecuencia

- Se debe hacer la limpieza y desinfección de los vestidores y sanitarios diariamente.

7. Acciones correctivas

- Al existir desviaciones en las actividades descritas se deberá informar a la persona a cargo, quien deberá tomar las medidas correspondientes y registrar las mismas.

8. Registros


- RAFSP- LDS-001 Registro de limpieza y desinfección de vestidores y sanitarios.

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: RAFSP- LDVS -001 Limpieza y
	Nombre del documento: Registro de limpieza y desinfección de vestidores y sanitarios.	desinfección de vestidores y sanitarios. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 1

Fecha:						
Hora:						
Superficies	Cumple		Responsable	Firma	Acciones correctivas	Observaciones
	Si	No				
Revisado por:						

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- CMDS -001 Control y manejo de desechos sólidos.
	Nombre del documento: Control y manejo de desechos sólidos.	Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 1 de 3

1. Objetivo

Elaborar procedimientos para el control y manejo de desechos sólidos producidos en la Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”.

2. Alcance


Aplica para todos los desechos sólidos producidos en la Avícola de Faenamamiento “Super Pollo”.

3. Responsables

- **Jefe de operaciones:** Debe verificar el cumplimiento del control y manejo de desechos sólidos.
- **Operarios:** Son los responsables de realizar las actividades mencionadas en dicho procedimiento.

4. Definiciones

- **Desechos sólidos:** Se refiere a la basura, residuos y desperdicios que se generan durante las actividades diarias en un lugar.
- **Contaminantes:** Sustancias no deseadas que se encuentran en el medio y pueden causar afectaciones en la salud.
- **Contaminación cruzada:** Se refiere a aquella contaminación en donde los alimentos tienen contacto directo con otras sustancias ajenas al mismo que pueden alterar su composición.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- CMDS -001 Control y manejo
	Nombre del documento: Control y manejo de desechos sólidos.	de desechos sólidos. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 2 de 3

- **Peligro:** Se refiere a una amenaza para la salud.

5. Procedimiento

5.1 Recolección de residuos sólidos


- Se deben mantener recipientes designados únicamente para los desechos sólidos, los mismos deben encontrarse identificados.
- Se deben colocar de acuerdo al tipo de material por separado como lo son: vidrio, cartón, papel, plástico y desechos orgánicos e inorgánicos.
- El retiro de los desechos se debe realizar al finalizar la jornada de trabajo.
- La zona de desechos sólidos debe estar ubicada lejana al área de producción.
- El personal debe contar con la vestimenta adecuada para la recolección de los desechos sólidos.

5.2 Almacenamiento

- El lugar donde se coloquen los desechos debe encontrarse con señaléticas.
- Se debe almacenar en un lugar que posea ventilación para evitar generación de olores no deseados.

6. Frecuencia

- Diariamente se debe realizar el control y manejo de desechos sólidos.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANEAMIENTO	Código: AFSP- CMDS -001 Control y manejo
	Nombre del documento: Control y manejo de desechos sólidos.	de desechos sólidos. Fecha: Edición: 1 Revisión: Página: 3 de 3

7. Acciones correctivas

- Al existir desviaciones en las actividades descritas se deberá informar a la persona a cargo, quien deberá tomar las medidas correspondientes y registrar las mismas.

8. Registros

- RAFSP- CMDS- 001 Registro de control y manejo de desechos sólidos.

Elaborado por:	Aprobado por:	Fecha de aprobación:
Erika Balseca	Gerente	

