



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



TEMA:

Desarrollo del plan de los programas pre-requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura para la empresa Grupo Quigualac productos del páramo.

Proyecto de Titulación, Modalidad de Experiencia Práctica de Investigación y/o Intervención, previo a la obtención del título de Ingeniero en Alimentos, otorgado por la Universidad Técnica de Ambato, a través de la Facultad de Ciencia e Ingeniería en Alimentos.

Autor: Carlos Andrés Albuja Escobar

Tutor: Mg. Deisy Pérez Zabala

Ambato-Ecuador

Abril-2017

APROBACIÓN DEL TUTOR

Mg. Deisy Liliana Pérez Zabala

CERTIFICA:

Que el presente trabajo de titulación ha sido prolijamente revisado. Por lo tanto, autorizo la presentación de este Proyecto de Titulación, Modalidad de Experiencia Práctica de Investigación y/o Intervención, el mismo que responde a las normas establecidas en el Reglamento de Títulos y Grados de la Facultad.

Ambato, 06 de febrero del 2017



.....

Mg. Deisy Liliana Pérez Zabala
C.I: 1712882917
TUTORA

DECLARACIÓN DE AUTENTICIDAD

Yo, Carlos Andrés Albuja Escobar, manifiesto que los resultados obtenidos en el presente Proyecto de Titulación, Modalidad de Experiencia Práctica de Investigación y/o Intervención, previo a la obtención del título de Ingeniero en Alimentos son absolutamente originales, auténticos y personales; a excepción de las citas.



.....

Carlos Andrés Albuja Escobar
C.I. 0604002071
AUTOR

APROBACIÓN DE LOS MIEMBROS DE TRIBUNAL DE GRADO

Los suscritos profesores Calificadores, aprueban el presente Trabajo de Titulación Modalidad de Experiencia Práctica 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 de la Universidad Técnica de Ambato.


Para constancia firman:



.....
Presidente del tribunal



.....
M.Sc. Araceli Alexandra Pilamala Rosales
C.I. 1804155297



.....
M.Sc. Paulo Santiago Baquero Icaza
C.I. 1803233541

Ambato, 16 de marzo del 2017

DERECHOS DE AUTOR

Autorizo a la Universidad Técnica de Ambato, para que haga de este Proyecto de Titulación, Modalidad de Experiencia Práctica de Investigación y/o Intervención o parte de él, un documento disponible para su lectura, consulta y procesos de investigación, según las normas de la Institución.

Cedo los Derechos en línea patrimoniales de mi Proyecto, con fines de difusión pública, además apruebo la reproducción de este Proyecto 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.



.....
Carlos Andrés Albuja Escobar

C.I. 0604002071

AUTOR

DEDICATORIA

El presente trabajo de titulación lo dedico a la memoria
de mis abuelitos, de quienes los mejores recuerdos
los tengo grabados en el corazón.

A mis padres Carlos Aníbal y María Ángela quienes
siempre me brindaron su amor, confianza y sabios consejos
para salir adelante, soy lo que soy gracias a ellos.

Sus sacrificios son mi inspiración para cumplir las metas
que me he planteado en mi vida.

A mi hermana María Soledad gracias por
compartir momentos especiales.

A Isabelita, la persona que jamás la busque tan solo apareció,
quién hace que cada momento sea especial,
por estar pendiente de mí,
por brindarme su cariño y apoyo.

Le quedo eternamente agradecido por permitirme
disfrutar del gran ser humano que es.

AGRADECIMIENTO

*A Dios quien con su infinito amor bendice
cada momento de mi vida, quien me otorga
el privilegio de vivir y cumplir cada una de mis metas.*

*A cada uno de los docentes de la Carrera de
Ingeniería en Alimentos, quienes más allá de ser docentes
se convirtieron en amigos, gracias por compartir
sus conocimientos y formar profesionales de bien.*

*A la Ingeniera Deisy Pérez por haberme brindado
su confianza, tiempo, conocimiento y apoyo
para la realización del presente trabajo,
le quedo eternamente agradecido por haberme
motivado y ayudado a crecer profesionalmente.
Gracias por haber permitido ser su tutoriado.*

*A la Ingeniera Aracely e Ingeniero Paulo Baquero
por todo su conocimiento, paciencia y consejos,
para la culminación del presente trabajo.*

*A mis incondicionales amigos-hermanos:
José Luis, Wilmer, Israel, Iván, Macarena, Mishell,
Nancy, Cris, Vane, Pao, Lix, Cristian, Evelyn.*

*Gracias por ser cómplices, por compartir
momentos especiales e inolvidables.
¡Gracias por brindarme su amistad, gracias por ser los
mejores amigos que la vida me puede regalar!*

*A Jorge Acosta y Lorena por cada consejo y palabras de aliento
que me brindaron cuando más lo necesitaba.*

ÍNDICE GENERAL

Portada del Trabajo de Titulación	i
Aprobación del tutor	ii
Declaración de autenticidad	iii
Aprobación de los Miembros del Tribunal de Grado	iv
Derechos de autor.....	v
Dedicatoria.....	vi
Agradecimiento	vii
Índice General	viii
Resumen.....	xii
Abstract	xii
1.1. Tema.....	1
1.2. Justificación	1
1.3. Objetivos	2
1.3.1. General	2
1.3.2. Específicos	2
2.1. Antecedentes Investigativos	3
2.2. Fundamentos Teóricos.....	5
2.3. Descripción de la Empresa	6
2.3.1. Nombre o razón Social de la Empresa.....	7
2.3.2. Gerencia	7
2.3.3. Áreas de la empresa.....	7
2.4. Procesos	8
2.4.1. Empaque de fruta fresca.....	8
2.4.2. Elaboración de mermelada	9

CAPÍTULO III

MATERIALES Y MÉTODOS

3.1. Materiales	10
-----------------------	----

3.2. Métodos	10
3.2.1. Diagnóstico inicial de la empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo	10
3.2.2. Determinación de las acciones correctivas factibles	11
3.2.3. Estimación de costos en la implementación de mejoras prioritarias	11
3.2.4. Establecimiento de registros y procedimientos de BPM	12
3.2.5. Capacitaciones del personal en temáticas de los programas pre-requisitos de BPM ..	12
3.2.6. Diagnóstico final.....	12

CAPÍTULO IV

ANÁLISIS Y DISCUSIÓN DE RESULTADOS

4.1. Resultados del diagnóstico inicial	14
4.2. Diagrama de Pareto.....	17
4.3. Acciones Correctivas	18
4.4. Elaboración de los Programas Pre-requisitos de BPM	21
4.5. Inspección Final.....	22
4.5.1. Resultados de la Inspección Final.....	22
4.5.2. Grado de cumplimiento general de BPM.....	24

CAPÍTULO V

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

5.1. CONCLUSIONES	26
5.2. RECOMENDACIONES	27

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1. Porcentaje de requerimientos evaluados en el diagnóstico inicial.....	15
Tabla 2. Porcentaje de requerimientos evaluados en la inspección final.....	23
Tabla 3. Lista de verificación de Buenas Prácticas de Manufactura	30
Tabla 4. Codificación de los programas generados para la empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo	102
Tabla 5. Abreviaturas de la documentación generada	103

Tabla 6. Acciones correctivas factibles, costos de implementación de acciones correctivas prioritarias.....	193
Tabla 7. Diagnóstico final de la empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo	199
Tabla 8. Evidencia de las mejoras implementadas	209
Tabla 9. Lista maestra Programas Pre-requisitos de BPM	220
Tabla 10. Dosificación de detergentes y desinfectantes.....	225

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1. Organigrama Empresarial.....	6
Figura 2. Empaque de fruta fresca en la empresa Grupo Quigualac Productos del Páramo....	8
Figura 3. Elaboración de mermelada de mora y frutilla en la empresa Grupo Quigualac Productos del Páramo	9
Figura 4. Metodología desarrollada para la implementación de los programas pre-requisitos para la empresa Grupo Quigualac Productos del Páramo.....	13
Figura 5. Resultado del diagnóstico inicial	16
Figura 6. Diagrama de Pareto.....	17
Figura 7. Comparativa del cumplimiento y no cumplimiento aplicada la lista de verificación final.....	24
Figura 8. Comparativa conformidad y no conformidad del antes y después de la aplicación de la lista de verificación.....	25
Figura 9. Diagrama de flujo: Control de Documentos.....	105

ANEXOS

ANEXO A. Diagnóstico Inicial.....	29
ANEXO B. Programas Pre-requisitos	40
Anexo B-1. Control de documentos	41
Anexo B-2. Programa de control de plagas.....	45
Anexo B-3. Programa de suministro de agua.....	51
Anexo B-4. Programa de Calibración y Mantenimiento de Equipos.....	56
Anexo B-5. Programa de capacitaciones.....	62

Anexo B-6. Programa de Buenas Prácticas Higiénicas	67
Anexo B-7. Programa de Control Proveedores, Materia Prima e Insumos.....	72
Anexo B-8. Programa de limpieza y desinfección	77
Anexo B-9. Programa de manejo de residuos sólidos.....	84
Anexo B-10. Programa de Identificación y Trazabilidad	89
Anexo B-11. Programa de Buenas Prácticas de Fabricación y Control de Procesos	94
ANEXO C. Instructivos	99
ANEXO D. Registros	171
ANEXO E. Acciones correctivas.....	192
ANEXO F. Lista de verificación final aplicada una vez ejecutada la implementación de los programas pre-requisitos de BPM	199
ANEXO G. Evidencia de las mejoras implementadas	209
ANEXO H. Documentación de la empresa.....	213
Anexo H-1. Categorización de la empresa	213
ANEXO I. Análisis microbiológico de la calidad del agua.....	215
ANEXO J. Capacitaciones	216
ANEXO K. Lista maestra de programas, instructivos y registros de BPM.....	220
ANEXO L. Lista maestra de dosificación de detergentes y desinfectantes.	225
ANEXO M. Fichas Técnicas de productos para limpieza y desinfección.	226
BIBLIOGRAFÍA.....	231

RESUMEN

El Grupo Quigualac Productos del Páramo tiene como objetivo principal obtener la acreditación en Buenas Prácticas de Manufactura, motivo por el cual se inició con el proceso para obtener dicha acreditación a través del diseño y elaboración de los programas pre-requisitos de Buenas prácticas de Manufactura. La condición inicial de la empresa en cuanto al cumplimiento de los requisitos de BPM que exige la Agencia de Regulación y Control Sanitario ARCSA fue del 36,4%. Se realizó un Diagrama de Pareto por medio del cual se identificó que el 20% de las causas que generaron el 80% de las no conformidades se encontraron en los capítulos de Instalaciones, Requisitos Higiénicos de Fabricación Personal, Operaciones de Producción, Control y Aseguramiento de Calidad. Identificadas las no conformidades se planteó las acciones correctivas factibles y su costo de ejecución.

Una vez que se implementó la documentación de los programas pre-requisitos de BPM se evidenció que el porcentaje de conformidades se estableció en un porcentaje del 27,5%.

Palabras Clave: ARCSA (Agencia de Regulación y Control Sanitaria), Grupo Quigualac, Inocuidad y Seguridad Alimentaria, Buenas Prácticas de Manufactura.

ABSTRACT

The Grupo Quigualac Productos del Páramo Aims to obtain accreditation in Good Manufacturing Practices, which is why it started with the process to obtain this accreditation through the design and preparation of the programs of Good Manufacturing Practices. The initial condition of the company in terms of compliance with the BPM requirements required by “Agencia Nacional de Regulación y Control Sanitario (ARCSA)” was 36.4%. A Pareto Diagram was carried out in which it was identified that 20% of the causes that generated 80% of the nonconformities were found in the chapters of Facilities, Hygienic Personal Manufacturing Requirements, Production Operations, Control and Assurance Quality. The nonconformities were identified and feasible corrective actions and cost of execution were considered. Once the documentation of BPM prerequisite programs was implemented, it was evident that the percentage of conformities was set at a rate of 27.5%.

CAPÍTULO I

EL PROBLEMA

1.1. Tema

“DESARROLLO DEL PLAN DE LOS PROGRAMAS PRE-REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA PARA LA EMPRESA GRUPO QUIGUALAC PRODUCTOS DEL PÁRAMO”

1.2. Justificación

El presente proyecto beneficiará a la empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo, cuyo propósito está enfocado en el desarrollo de la documentación para la validación de los procesos de producción; siendo la herramienta principal para tomar acciones correctivas sobre las no conformidades del reglamento, las mismas que permitirán mejoras en la calidad e inocuidad de los alimentos y la obtención de la certificación en Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) de acuerdo con la normativa vigente.

La empresa antes mencionada está ubicada en la Comunidad Angahuana de la parroquia Constantino Fernández de la provincia de Tungurahua, la cual se encuentra categorizada como pequeña industria (Anexo 9.1), en vista que produce mensualmente 0.5 Ton de mora y 1.3 Ton de fresa aproximadamente; posee una infraestructura inadecuada para el proceso de producción; la maquinaria es inferior a la capacidad requerida y se encuentra en malas condiciones.

La ausencia de BPM es un inconveniente que tiene la empresa para dar cumplimiento con la visión empresarial, la cual se fundamenta en ser una empresa pionera en la producción, industrialización y comercialización de productos agropecuarios, mediante la oferta de alimentos sanos e inocuos que garantice la salud del consumidor; se desarrollará el plan de los programas pre-

requisitos de BPM como un requisito necesario e indispensable para la acreditación nacional por parte de la Agencia de Regulación y Control Sanitario (ARCSA).

La responsabilidad de la empresa es prevenir las Enfermedades Transmitidas por los Alimentos (ETA). La notificación sanitaria será una medida de precaución la cual permita garantizar la calidad e inocuidad de los alimentos (ARCSA, 2015).

1.3. Objetivos

1.3.1. General

Desarrollar un plan de los programas pre-requisitos de buenas prácticas de manufactura para la empresa Grupo Quigualac Productos del Páramo.

1.3.2. Específicos

- Realizar un diagnóstico inicial del grado de cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura en la empresa mediante la aplicación de la lista de verificación.
- Determinar las acciones correctivas factibles mediante la aplicación de un diagrama de Pareto.
- Estimar costos de implementación de acciones correctivas.
- Establecer registros y procedimientos para superar las no conformidades observadas en el diagnóstico inicial.
- Capacitar al personal de la empresa en temáticas de los programas pre-requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura.

CAPÍTULO II

MARCO TEÓRICO

2.1. Antecedentes Investigativos

Se define como Buenas Prácticas de Manufactura al conjunto de procedimientos operacionales que tienen que ver con la prevención y control de procesos alimentarios (Castelmonte Asociados SAC, 2002). En nuestro país en el Art 1 el cual pertenece a la Resolución ARCSA-DE-057-2015-GGG se estableció las condiciones higiénico sanitarias que se deben cumplir en los procesos de: fabricación, producción, elaboración, preparación, envasado, empacado, transporte y comercialización (ARCSA, 2015).

Ruiz (2012), definió a la inocuidad alimentaria como el conjunto de procedimientos y condiciones que ayudan a mantener la calidad de los alimentos para evitar contaminación y enfermedades que se transmiten por el consumo de alimentos. Talavera (2012), manifestó que una incorrecta manipulación de los alimentos puede dar lugar a enfermedades transmitidas por los alimentos (ETA), que se originan por la ingesta de los productos contaminados con microorganismos, sustancias químicas o físicas.

Bravo (2004), señaló que uno de los problemas de salud pública a nivel mundial es el incremento de las enfermedades de transmisión alimentaria causada por la ingesta de alimentos contaminados, microorganismos patógenos o sustancias químicas. Rosario (2005), clasificó a los alimentos contaminados en alimentos de alto y bajo riesgo, los cuales favorecen el crecimiento de bacterias patógenas responsables de las toxiinfecciones alimentarias.

Gil (2010), manifestó que la causa principal de las enfermedades transmitidas por los alimentos se debe a la presencia de ciertos microorganismos que generan toxiinfecciones alimentarias dichos microorganismos son los siguientes:

Salmonella spp, *Clostridium perfringers*, *Staphylococcus aureus*, *C. botulinium*, *Bacillus cereus*, *Escherichia coli*, entre otros.

Las enfermedades de origen alimentario presentan una sintomatología que incluye: vómito, fiebre, dolor abdominal y gastroenteritis (FDA, 2012). Durante los tres últimos años las enfermedades transmitidas por los alimentos se han incrementado considerablemente en el Ecuador; siendo Guayas y Manabí, las provincias más afectadas (MSP, 2014).

Habitualmente los agentes patógenos y toxigénicos de los microorganismos son transmitidos por los alimentos, en muchas ocasiones los efectos tóxicos son la causa de los metabolitos producidos en el crecimiento y desarrollo de los mismos (Salas, 2000). Gutiérrez (2012), estableció que los agentes patogénicos causantes de las enfermedades transmitidas por los alimentos se caracterizan por tener un carácter exógeno y que llegan a los alimentos a través de la contaminación en algún punto de la cadena alimentaria.

López(2003), estableció que una solución al problema de contaminación microbiana en los alimentos durante los procesos de producción y distribución es la aplicación de tratamientos sanitarios y mantenimiento del producto en condiciones desfavorables para el crecimiento de microorganismos. García (2016), estableció que el Codex Alimentarius exige el cumplimiento de las Buenas Prácticas de manufactura que deben cumplir productores y las industrias alimentarias. La recolección y producción de alimentos debe ser realizada en base a operaciones, métodos y procedimientos que deberán ser higiénicos y sanitarios que garanticen la calidad e inocuidad del producto final (CODEX ALIMENTARIUS, 2016).

Las condiciones higiénico sanitarias importantes a tener en cuenta son: el suministro de agua, la eliminación de residuos y la selección de líneas de proceso adecuadas que permitan facilitar la limpieza y desinfección; el agua debe cumplir las características fisicoquímicas y microbiológicas que garanticen su aptitud para el consumo humano (Calvo, 2016).

2.2. Fundamentos Teóricos

La Organización Mundial de la Salud (OMS, 2016), sostiene que la principal causa de morbilidad y mortalidad es por enfermedades gastrointestinales producidas por los ETA.

Las enfermedades transmitidas por los alimentos (ETA) son la causa principal del alterar el estado de salud de las personas debido al consumo de alimentos contaminados (Blake, 2014). Segura (2010), manifestó que las enfermedades transmitidas por los alimentos son producto de la presencia de microorganismos patógenos entre ellos bacterias, virus y parásitos.

Los alimentos contaminados son producto de la presencia de microorganismos de carácter exógeno los cuales se albergan en los alimentos por contaminación durante los procesos de producción, almacenamiento o distribución (Bello, 2012).

Según (Rodríguez B. , 2009), las industrias alimentarias deben satisfacer a los mercados con productos de calidad, para lo cual deben definir un adecuado sistema de aseguramiento calidad para cada uno de los productos que se elaboran en las empresas.

La validación de los procesos en una industria es un requisito previo a la acreditación en BPM y la (FDA, 2012) la define como:

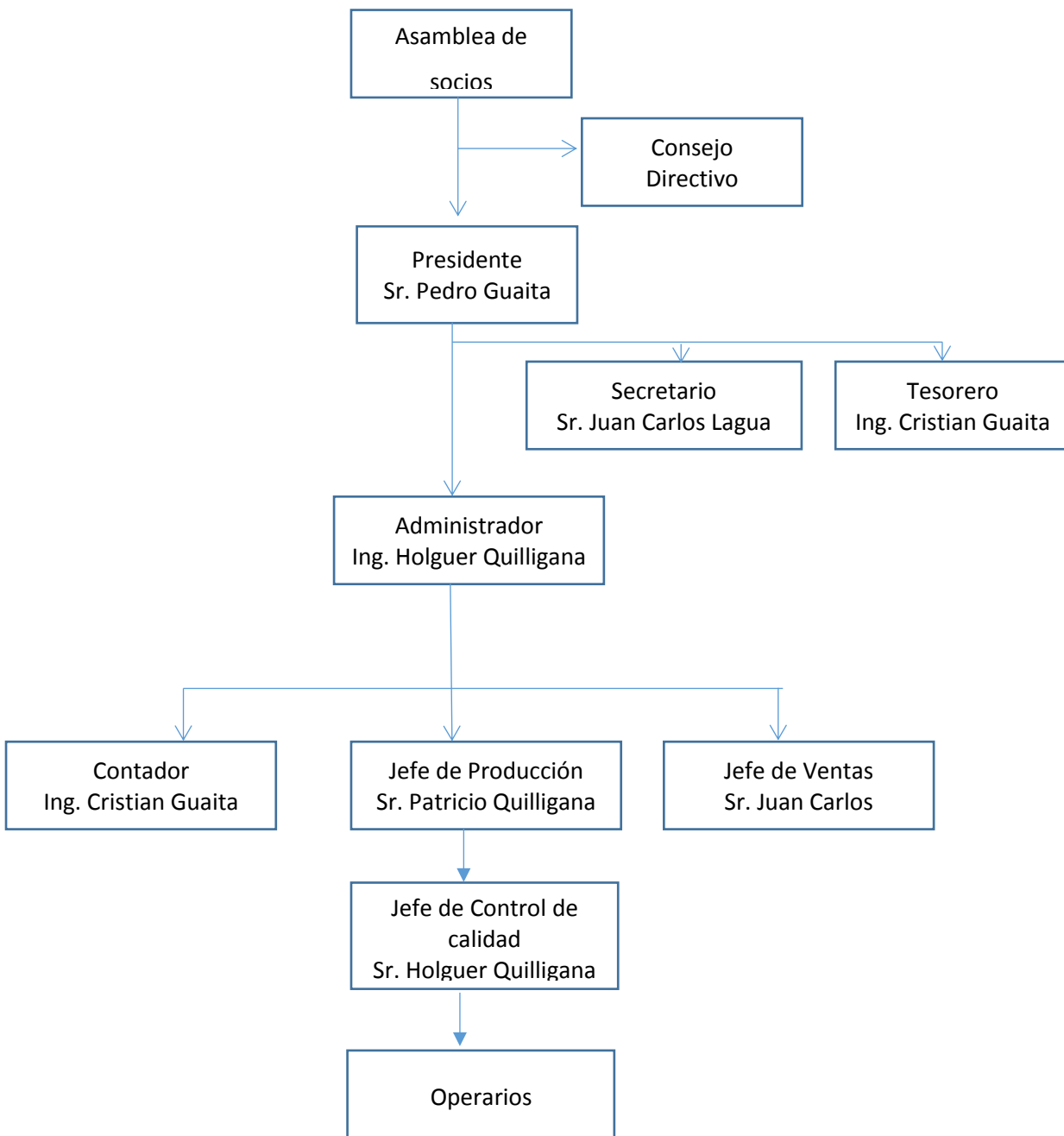
"La evidencia documentada que provee un alto grado de seguridad en que un proceso específico producirá en forma consistente, un producto con las especificaciones y atributos de calidad predeterminados".

La realización del presente trabajo y de los programas pre-requisitos se basó en la normativa establecida por el ARCSA (2016), RESOLUCIÓN ARCSA-DE-067-2015-GGG.

2.3. Descripción de la Empresa

La empresa del GRUPO QUIGUALAC – PRODUCTOS DEL PÁRAMO, se encuentra categorizada como Pequeña Industria y su Organigrama Empresarial se encuentra detallado en la Figura 1.

Figura 1. Organigrama Empresarial



Elaborado por: Grupo Quigualac, 2016

2.3.1. Nombre o razón Social de la Empresa

GRUPO QUIGUALAC – PRODUCTOS DEL PÁRAMO

2.3.2. Gerencia

Gerente: Sr. Pedro Guaita

Jefe de Producción: Sr. Patricio Quilligana

2.3.3. Áreas de la empresa

Las áreas de las que está constituida la empresa son: acopio, procesamiento, distribución y comercialización.

La materia prima proviene de los cultivos que poseen cada uno de los socios que constituyen la empresa, la capacidad productiva es la siguiente:

- **Producción:**

Cultivo de mora variedad castilla – (*Rubus glaucus*)

Cultivo de fresa variedad Albión – (*Fragaria vesca*)

Ubicación: de 2900 a 3600 m.s.n.m

Temperatura: 12 a 22 C°

- **Capacidad Productiva:**

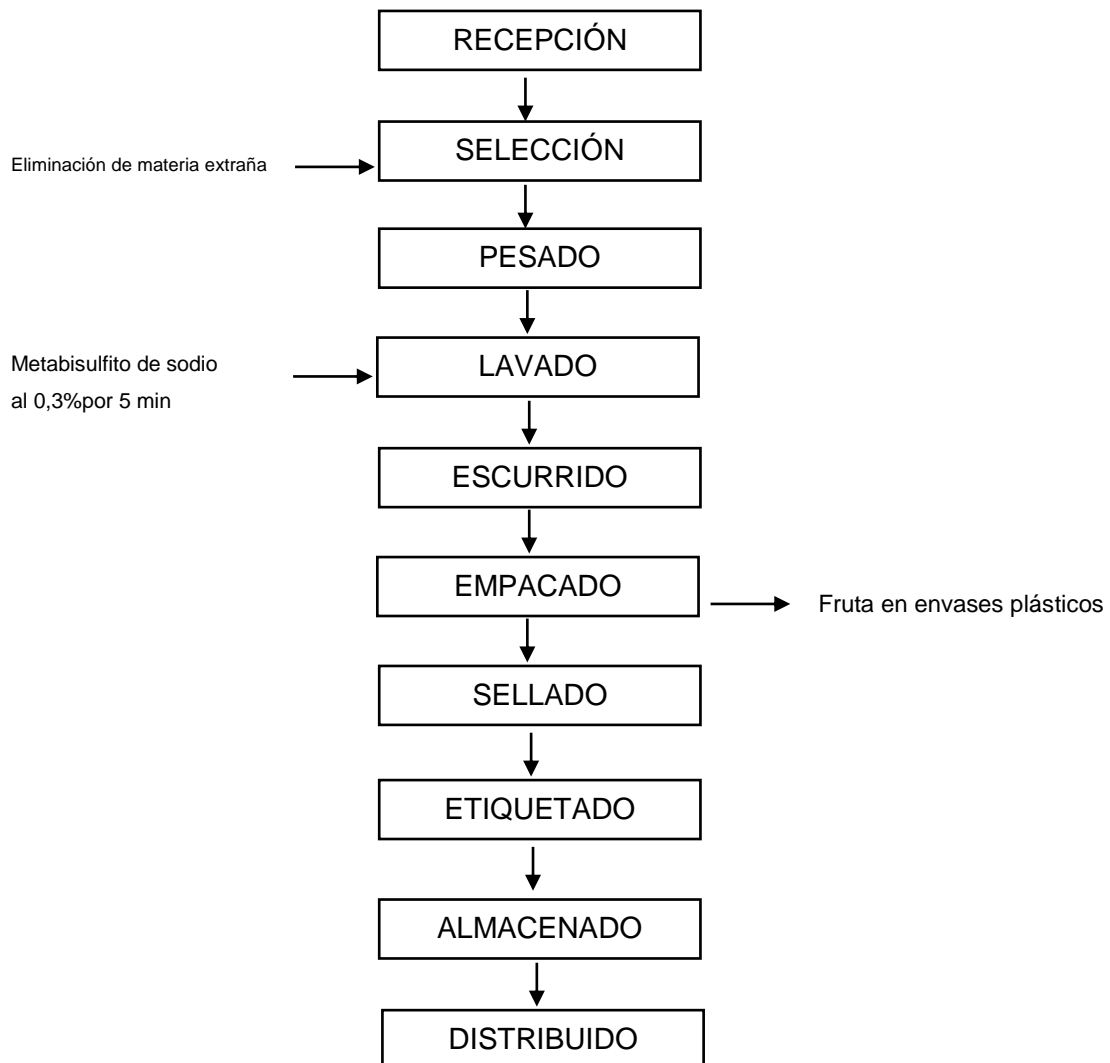
Fresa variedad Albión – (*Fragaria vesca*): 1.3 toneladas x semana (1300 kg)

Mora variedad castilla – (*Rubus glaucus*): 0.5 toneladas x semana (500 kg).

2.4. Procesos

2.4.1. Empaque de fruta fresca

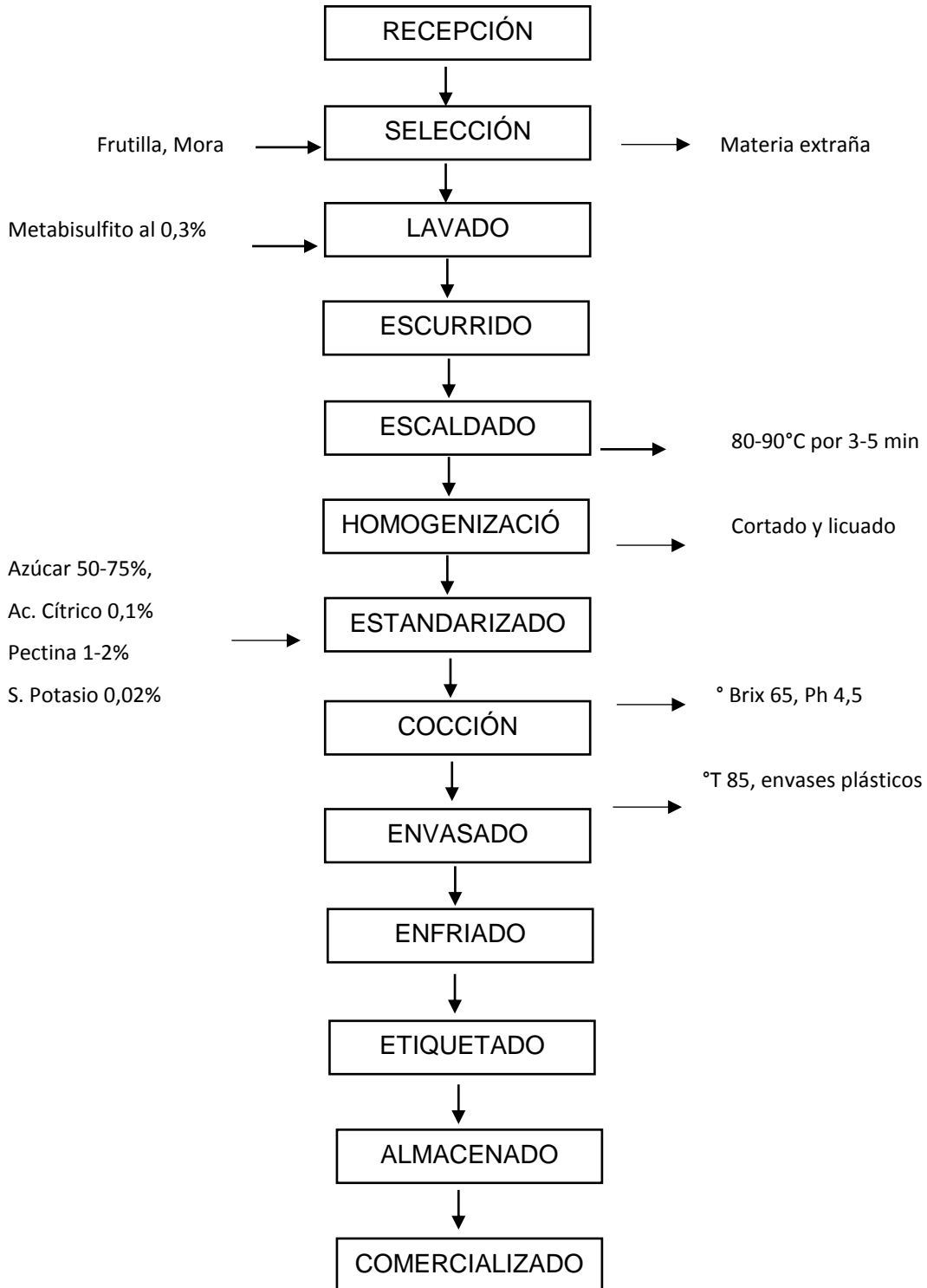
Figura 2. Empaque de fruta fresca en la empresa Grupo Quigualac Productos del Páramo



Elaborado por: Andrés Albuja, 2016

2.4.2. Elaboración de mermelada

Figura 3. Elaboración de mermelada de mora y frutilla en la empresa Grupo Quigualac Productos del Páramo



Elaborado por: Andrés Albuja, 2016

CAPÍTULO III

MATERIALES Y MÉTODOS

3.1. Materiales

Los materiales empleados fueron los siguientes:

Lista de verificación (Check list) de la Agencia Nacional de Regulación y Control Sanitario (ARCSA).

Manual de registros y procedimientos de BPM de acuerdo a lo establecido por el Codex Alimentarius, La Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y Agricultura (FAO).

Herramientas tecnológicas EXCEL, WORD, POWER POINT.

3.2. Métodos

La metodología que se aplicó se detalla a continuación:

3.2.1. Diagnóstico inicial de la empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo

El diagnóstico inicial se ejecutó por medio de la aplicación de la lista de verificación de acuerdo al reglamento establecido por la Agencia de Regulación y Control Sanitario (**Anexo A**).

Los criterios de evaluación planteados en la lista de verificación del ARCSA permitieron determinar el grado de cumplimiento de BPM en la empresa e identificar las falencias que posee la misma.

Los puntos verificados fueron son los siguientes:

- Infraestructura y distribución de la planta
- Equipos y utensilios
- Personal

- Recepción y manejo de materia prima e insumos
- Procesos de producción
- Empacado y/o envasado
- Almacenamiento, distribución, transporte y comercialización del producto
- Control de calidad
- Control de plagas

3.2.2. Determinación de las acciones correctivas factibles

Una vez que se realizó el diagnóstico inicial se determinó las acciones correctivas factibles para superar las no conformidades que presenta la empresa y de esta manera dar cumplimiento al reglamento de BPM establecido por el ARCSA.

3.2.3. Estimación de costos en la implementación de mejoras prioritarias

Una vez determinadas las acciones correctivas factibles, se desarrolló una estimación de costos para la implementación de las mismas (**Anexo E**).

Las áreas que se analizaron para la estimación de costos fueron las siguientes:

- Instalaciones: distribución de áreas, pisos, paredes, ventanas, techos, puertas, drenajes, instalaciones eléctricas y redes de agua
- Equipos y utensilios
- Materias primas e insumos
- Almacenamiento, distribución, transporte y comercialización
- Aseguramiento y control de calidad

3.2.4. Establecimiento de registros y procedimientos de BPM

Con el objetivo de dar cumplimiento con el reglamento de BPM se estableció la documentación pertinente para la validación de los procesos productivos que se generen en la empresa.

La figura 4, demuestra la metodología que se desarrolló para la implementación de los programas pre-requisitos de buenas prácticas de manufactura en la empresa Grupo Quigualac Productos del Páramo, la documentación generada se fundamentó de acuerdo a los lineamientos establecidos en el Codex Alimentarius y en la Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG.

3.2.5. Capacitaciones del personal en temáticas de los programas pre-requisitos de BPM

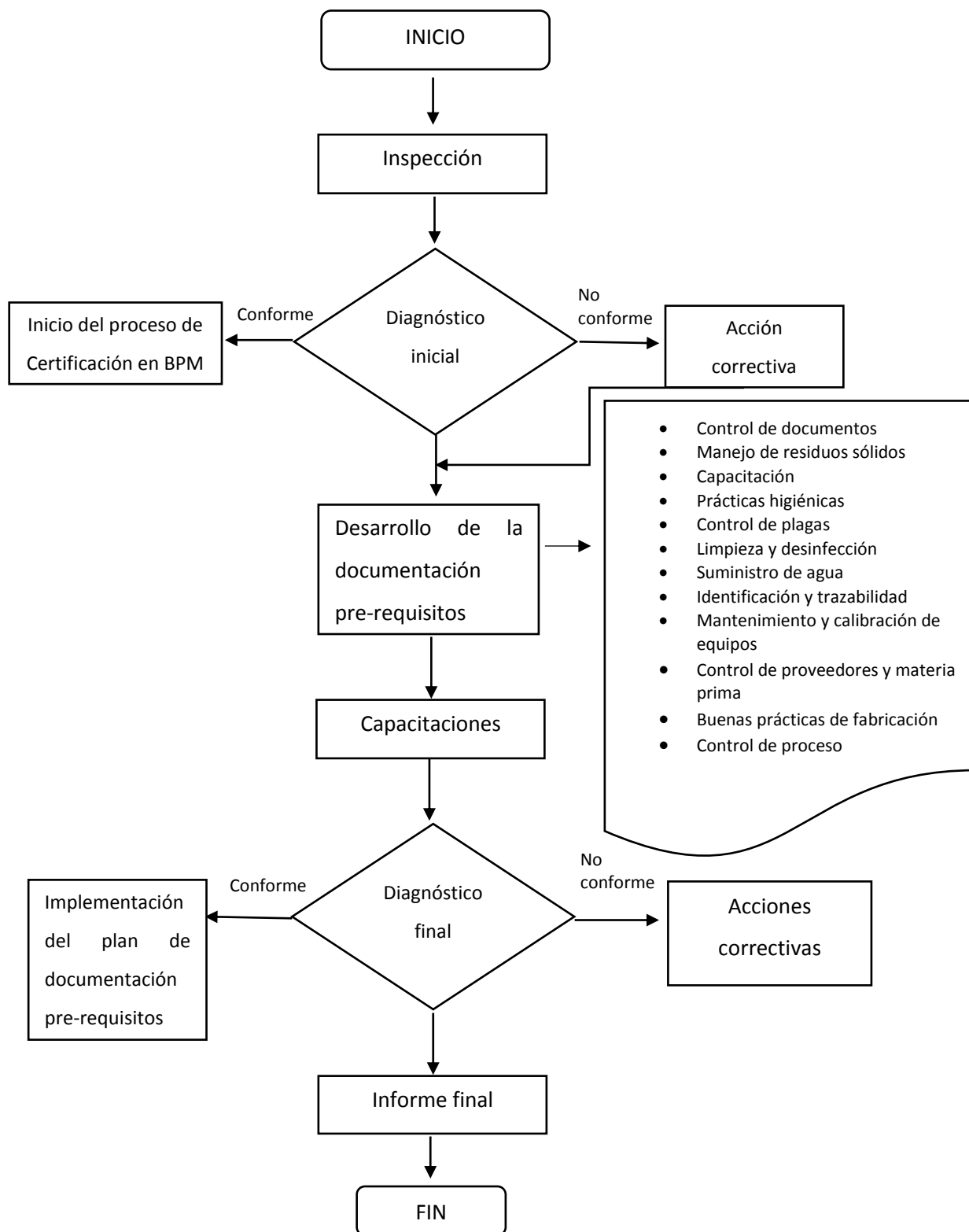
Las capacitaciones que se impartió al personal se enfocaron en temas de:

- Seguridad e inocuidad alimentaria
- Importancia de BPM en procesos alimentarios
- Manejo de los programas pre-requisitos.

3.2.6. Diagnóstico final

El diagnóstico se desarrolló por medio de la aplicación de la lista de verificación del ARCSA para establecer el porcentaje de cumplimiento de BPM en la empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo, una vez implementadas las acciones correctivas factibles.

Figura 4. Metodología desarrollada para la implementación de los programas pre-requisitos para la empresa Grupo Quigualac Productos del Páramo.



Elaborado por: Andrés Albuja, 2016

CAPÍTULO IV

ANÁLISIS Y DISCUSIÓN DE RESULTADOS

Con la finalidad de dar cumplimiento a la misión empresarial el Grupo Quigualac Productos del Páramo buscar convertirse en una empresa líder en la producción, industrialización y comercialización de productos agropecuarios, provenientes de una agricultura limpia de pequeños agricultores asociados de la zona, mediante la oferta de alimentos sanos e inocuos que garantice la salud del consumidor, tiene la necesidad de obtener la certificación Buenas Prácticas de Manufactura, para lo cual se generó los programas pre-requisitos de BPM los cuales tienen como responsable al Jefe de Producción quién será el encargado del manejo, cumplimiento y control de los mismos.

4.1. Resultados del diagnóstico inicial

Realizado el diagnóstico inicial se determinó que la empresa se encuentra con un grado de cumplimiento del 36,4% de manera global con respecto a los requisitos de BPM, considerando que el mínimo necesario para obtener la certificación BPM es del 80.0%.

Adicionalmente, el porcentaje de no cumplimiento de los requisitos de BPM para Alimentos Procesados es del 63,6%. Para superar las no conformidades se detalló las acciones correctivas factibles para mejorar la condición actual de cada uno de los diferentes parámetros con el fin de cumplir con el mínimo requerido (**Anexo E**).

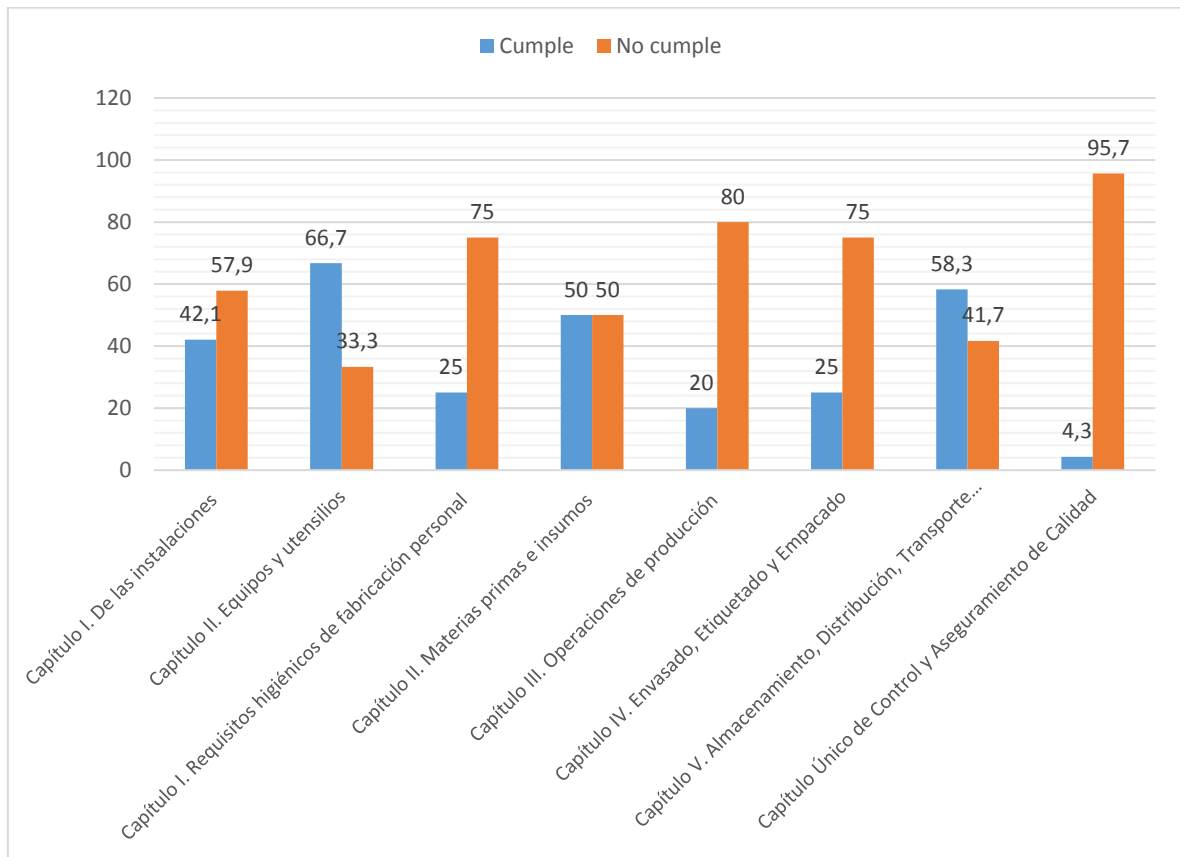
En la Tabla1, se demuestra los porcentajes que se obtuvieron en cada uno de los ítems de la lista de verificación del ARCSA establecieron la condición actual de la empresa y su grado de cumplimiento de los requisitos de BPM, en donde los capítulos con mayor porcentaje son: Equipos y utensilios 66,7%, Almacenamiento, Distribución, y Transporte 58,3%, Instalaciones 42,1%, Materias Primas e Insumos 50%.

Tabla 1. Porcentaje de requerimientos evaluados en el diagnóstico inicial

REQUERIMIENTOS EVALUADOS	CUMPLE (%)	NO CUMPLE (%)
Capítulo I. De las instalaciones	42,1	57,9
Capítulo II. Equipos y utensilios	66,7	33,3
Capítulo I. Requisitos higiénicos de fabricación personal	25	75
Capítulo II. Materias primas e insumos	50	50
Capítulo III. Operaciones de producción	20	80
Capítulo IV. Envasado, Etiquetado y Empacado	25	75
Capítulo V. Almacenamiento, Distribución, Transporte y Almacenamiento	58,3	41,7
Capítulo Único de Control y Aseguramiento de Calidad	4,3	95,7
PORCENTAJE TOTAL DE CUMPLIMIENTO EN LA PLANTA	36,4	63,6

Elaborado por: Andrés Albuja, 2016

Figura 5. Resultado del diagnóstico inicial



Elaborado por: Andrés Albuja, 2016

La Figura 5, demostró que la empresa tiene un porcentaje elevado de no conformidades en los capítulos de: Requisitos de buenas prácticas de fabricación personal 75%, Operaciones de producción 80%, Envasado, etiquetado y empacado 75% y Control y Aseguramiento de la Calidad 95,7%.

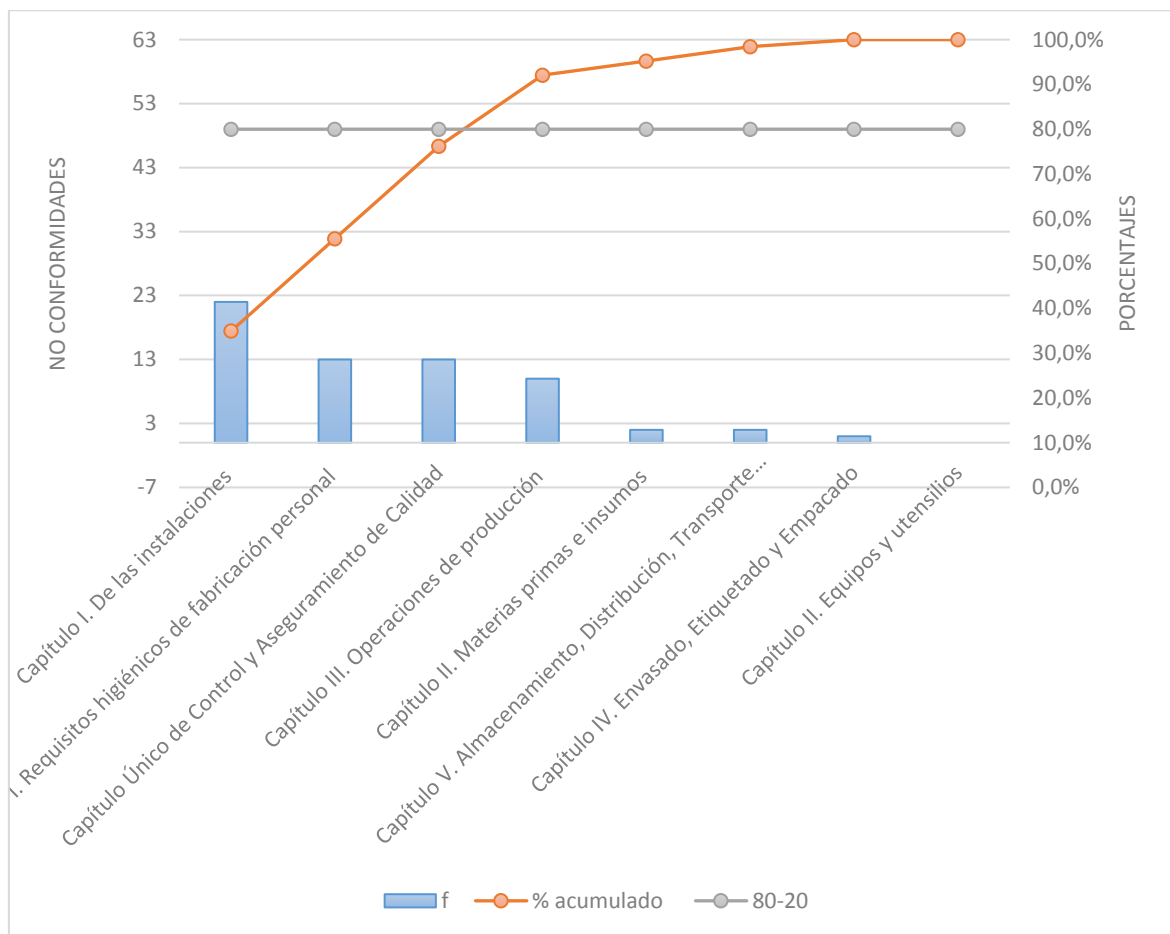
Sin embargo, se evidenció que el Capítulo de Equipos y utensilios cumple con el 66,7% de los requerimientos de BPM.

El grado de cumplimiento resultante de la lista de verificación para el Reglamento de Buenas Prácticas de Manufactura de Alimentos Procesados es del 36,4% y el grado de no cumplimiento es del 63,6% para lo cual se planteó las acciones correctivas factibles para cumplir con el mínimo requerido para obtener la certificación BPM que es del 80%.

4.2. Diagrama de Pareto

De acuerdo con la Figura 6, el 20% de las causas que generan el 80% de las no conformidades evidenciadas en la empresa son: Instalaciones, Requisitos higiénicos de fabricación personal, Control y Aseguramiento de Calidad y Operaciones de producción.

Figura 6. Diagrama de Pareto



Elaborado por: Andrés Albuja, 2016

Instalaciones. - La infraestructura de la empresa es nueva sin embargo requiere de adecuaciones para cumplir con lo establecido en la normativa.

Se realizó las mejoras correspondientes en la infraestructura de la empresa para superar las no conformidades.

Requisitos higiénicos de fabricación personal. - Existe muchas falencias en cuanto a los requisitos higiénicos de fabricación, por lo cual se capacitó al personal en temas de higiene personal, indumentaria de trabajo, limpieza y desinfección de áreas de producción, lavado de manos.

Control y Aseguramiento de Calidad. - Se diseñó la documentación de los programas Pre-requisitos de Buenas prácticas de Manufactura para validar los procesos productivos.

Operaciones de producción. - Los procesos productivos de la empresa no tienen un respaldo documental de registros y procedimientos de producción.

Se desarrolló, capacitó e implementó la documentación de los programas Pre-requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura.

4.3. Acciones Correctivas

Con el propósito de superar el porcentaje de las no conformidades identificadas en la empresa se realizó una estimación de costos para la implementación de las acciones correctivas factibles. La tabla 6, presenta la cantidad de recursos económicos que se necesitó para efectuar las acciones correctivas el monto es de \$27,487.23 dólares (Anexo E). Dichas acciones correctivas factibles están dirigidas en el Diseño y Construcción, Equipos y utensilios, Facilidades de la Planta, Materias Primas e Insumos, Requisitos Higiénicos del Personal, Operaciones de Producción y en el Aseguramiento y Control de Calidad.

La mayoría de las acciones correctivas se han realizado de manera inmediata, sin embargo, las mejoras que se han ejecutado de manera paulatina son en el Diseño y Construcción, así como también en los Equipos y Utensilios que requieren de un tiempo de ejecución mayor debido a la inversión que esto requiere.

El propósito es validar los procedimientos productivos para certificar en BPM, para lo cual se implementó los documentos pre-requisito de acuerdo a la Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG.

- **Programa de Control de Documentos.** – Para la realización de los programas pre-requisitos de BPM se generó el programa de control de documentos (**Anexo B-1**).
- **Programa de control de plagas.** - Se gestionará la subcontratación de una empresa acreditada para el control de plagas que deberá cumplir con el Programa de control de plagas (**Anexo B-2**).
- **Programa de Suministro de agua.** - El abastecimiento de agua para la empresa es a través de la red pública de agua potable de la ciudad de Ambato y con la ayuda de tanqueros. El programa define condiciones como la fuente del líquido vital, procedimientos de limpieza y desinfección de tanques de almacenamiento y procedimientos de muestreo para determinar la calidad de agua ya que ésta se la utiliza para procedimientos de sanitización y procesamiento de los alimentos. Se implementó un programa de muestreo de agua para la ejecución del análisis fisicoquímico y microbiológicos correspondientes en un laboratorio acreditado (**Anexo B-3**).

Para asegurar calidad del suministro del líquido vital se realizó el análisis microbiológico del agua en LACONAL, el resultado fue de < 1 UFC/100 ml para Coliformes Totales y < 1 UFC/100 ml para Coliformes Fecales (**Anexo I**).

- **Programa de Calibración y Mantenimiento de Equipos.** - La ejecución del programa de calibración de equipos se efectuará de acuerdo al Instituto Ecuatoriano de Normalización (INEN). El mantenimiento de los equipos será responsabilidad del representante técnico del fabricante del equipo (**Anexo B-4**).

- **Programa de capacitaciones.** - Se efectuó el programa de capacitaciones de acuerdo a lo establecido en el documento Cronograma de Capacitaciones DC-GQPP-005-001, se brindó asistencia técnica gracias al apoyo del Ministerio de Industrias y Productividad (MIPRO) en temas referentes a BPM e inocuidad alimentaria. Ejecutadas las capacitaciones se registró la asistencia del personal, así como también se evaluó a cada uno de ellos con la finalidad de fortalecer su conocimiento y su desempeño laboral (**Anexo B-5**).

Se capacitó al personal de la empresa de acuerdo a los lineamientos establecidos en el Programa de Capacitaciones PR-GQPP-005 (**Anexo B-5**). Los temas que fueron tratados están definidos en el Cronograma de Capacitaciones DC-GQPP-005-001, así como también el Reporte de capacitaciones RG-GQPP-005-004 y el Listado de asistencia del personal de planta RG-GQPP-005-003 (**Anexo D**).

Finalmente se evaluó al personal de la empresa de acuerdo al Formato de evaluación del desempeño del personal RG-GQPP-005-005 (**Anexo D**). Los resultados fueron satisfactorios ya que el personal inicialmente tenía un conocimiento erróneo de Buenas Prácticas de Manufactura, Limpieza y Desinfección, Enfermedades Transmitidas por los Alimentos. Los asistentes a las capacitaciones rindieron evaluaciones escritas en donde se evidenció que el personal capto la información transmitida de manera correcta, el promedio de calificaciones que el personal obtuvo fue de 7,11/10 puntos (**Anexo 2-J**).

- **Programa de Buenas Prácticas Higiénicas.** – La ejecución del presente programa se lo llevo a cabo en conjunto con el programa de capacitaciones que consistió en la socialización del procedimiento de limpieza y desinfección de manos, indumentaria e higiene personal (**Anexo B-6**).

- **Programa de Control de Proveedores, Materia Prima e Insumos.** - Se estableció el presente programa debido a las necesidades y requerimiento de materia prima que la empresa necesita para llevar a cabo los procesos de producción. Se estableció un procedimiento de selección y evaluación de proveedores y un registro de aceptación y rechazo de insumos con la finalidad de garantizar la calidad e inocuidad de los insumos **(Anexo B-7)**.
- **Programa de limpieza y desinfección.** - Se implementó la documentación pertinente a cada uno de los procesos de limpieza y desinfección que se llevan a cabo en la empresa. Se verificó el grado de cumplimiento y efectividad de los procesos de sanitización de instalaciones, superficies, equipos y utensilios e indumentaria para los respectivos análisis microbiológicos **(Anexo B-8)**.
- **Programa de Manejo de Residuos Sólidos.** - El manejo de residuos sólidos no peligrosos está destinado al diseño y construcción de un centro de gestión de residuos, los cuales son destinados a un área de compostaje. La cantidad de desechos generados son registrados en el documento Manejo de Residuos RG-GQPP-009-001 **(Anexo B-9)**.
- **Programa de Identificación y Trazabilidad.** - Se diseñó la etiqueta y se estableció la codificación para cada uno de los productos que se elaboran en la empresa con la finalidad de poseer información exacta e inmediata para resolver problemas en cuanto a producto no conforme **(Anexo B-10)**.

4.4. Elaboración de los Programas Pre-requisitos de BPM

La documentación que se desarrolló en base a las necesidades y realidad de la empresa y para la validación de los procesos productivos fueron los siguientes:

- Control de documentos
- Control de plagas
- Suministro de agua

- Calibración y Mantenimiento de Equipos
- Capacitaciones
- Buenas Prácticas Higiénicas
- Control de Proveedores, Materias Primas e Insumos
- Limpieza y Desinfección
- Manejo de Residuos Sólidos
- Identificación y Trazabilidad
- Buenas Prácticas de Fabricación y Control de Procesos

Los programas generados para la empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo fueron diseñados de acuerdo a los lineamientos establecidos en el Programa Control de Documentos PR-GQPP-001 (**Anexo B-1**).

4.5. Inspección Final

Se realizó una inspección final por medio de la aplicación de una lista de verificación con la finalidad de determinar el porcentaje de mejora en el cumplimiento de BPM en la empresa del Grupo Quigualac.

4.5.1. Resultados de la Inspección Final

Una vez realizadas las acciones correctivas pertinentes se mejoró el grado de cumplimiento de los requisitos para la implementación de BPM.

La Tabla 2, se evidencia el porcentaje de cumplimiento del reglamento de BPM el cual corresponde al 63,9%, porcentaje que se incrementó considerablemente gracias al desarrollo de los programas pre-requisitos y a las mejoras realizadas en la empresa.

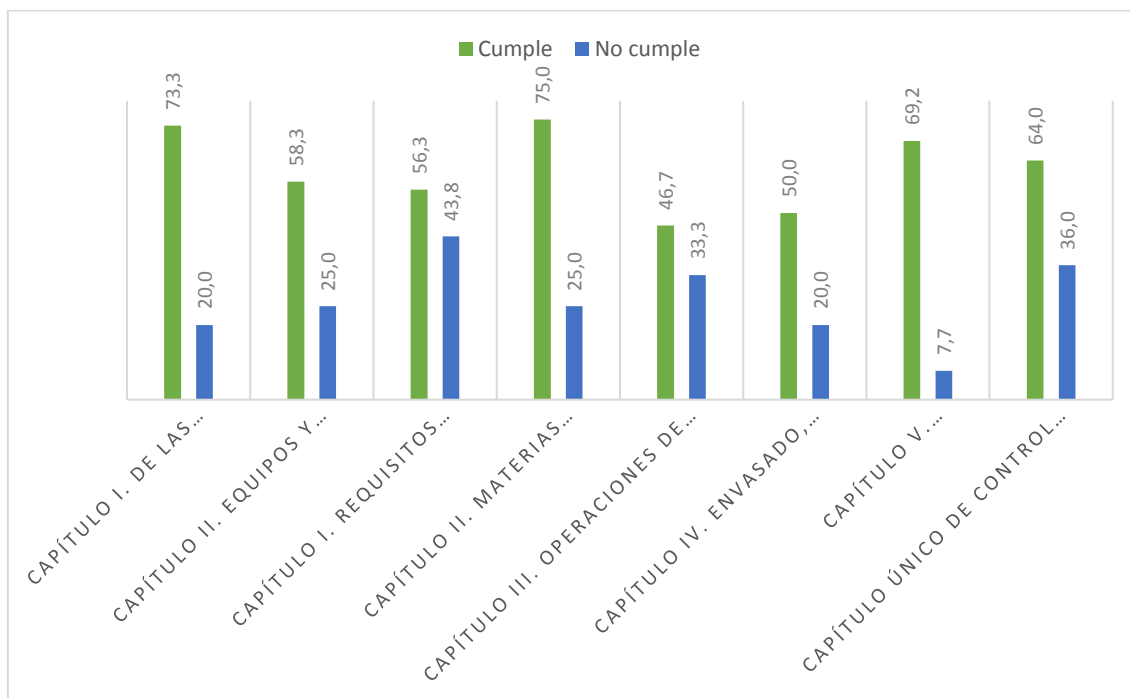
Tabla 2. Porcentaje de requerimientos evaluados en la inspección final

REQUERIMIENTOS EVALUADOS	CUMPLE (%)	NO CUMPLE (%)
Capítulo I. De las instalaciones	73,3	26,7
Capítulo II. Equipos y utensilios	58,3	41,7
Capítulo I. Requisitos higiénicos de fabricación personal	56,3	43,7
Capítulo II. Materias primas e insumos	75	25
Capítulo III. Operaciones de producción	46,7	53,3
Capítulo IV. Envasado, Etiquetado y Empacado	50	50
Capítulo V. Almacenamiento, Distribución, Transporte y Almacenamiento	69,2	30,8
Capítulo Único de Control y Aseguramiento de Calidad	64	36
PORCENTAJE TOTAL DE CUMPLIMIENTO EN LA PLANTA	63,9	36,1

Elaborado por: Andrés Albuja, 2016

4.5.2. Grado de cumplimiento general de BPM

Figura 7. Comparativa del cumplimiento y no cumplimiento aplicada la lista de verificación final



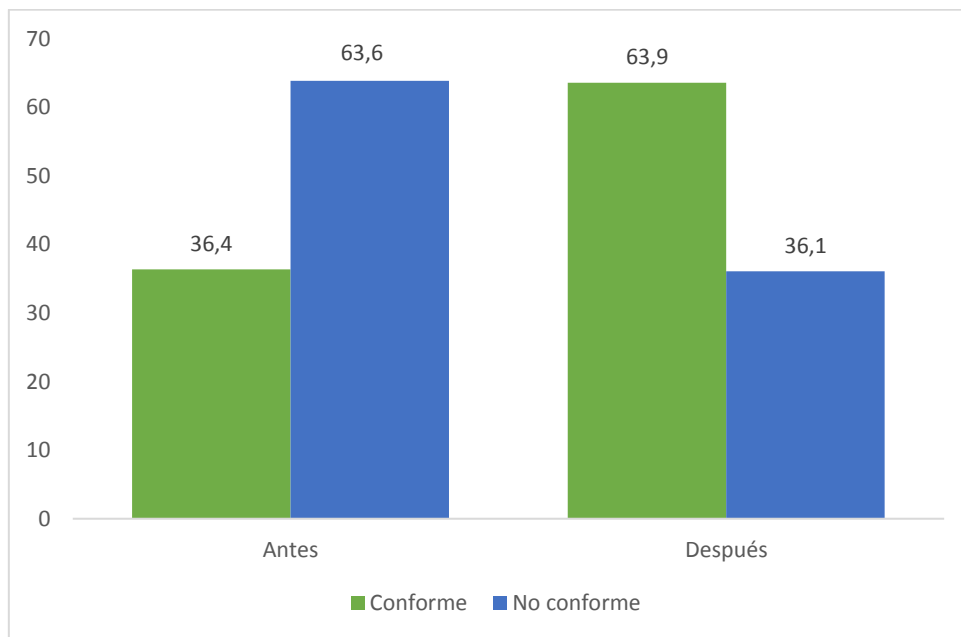
Elaborado por: Andrés Albuja, 2016

En la figura 7, se aprecia el porcentaje de acuerdo a cada capítulo planteado en la lista de verificación final mejoró notablemente tras la ejecución de las mejoras correspondientes (**Anexo E**) y en el desarrollo de los documentos pre-requisitos para la implementación de BPM (**Anexo K**). Los capítulos que mejoraron notablemente son: Materias primas e Insumos con 75%, Instalaciones con el 73,3%, Almacenamiento, distribución y transporte con el 69% y finalmente el capítulo Único de aseguramiento y Control de Calidad con el 64%.

Los capítulos correspondientes a requisitos higiénicos de fabricación con el 43,8% y Aseguramiento y Control de calidad con el 36% poseen porcentajes elevados de no conformidad, dichos porcentajes se justifican ya que las acciones correctivas pertinentes para los dos capítulos antes mencionados requieren de mayor inversión y para ello la empresa requiere un lapso de tiempo considerable para la ejecución sin embargo el compromiso de la empresa es cumplir a

cabalidad todas las mejoras necesarias para la implementación de BPM en su totalidad.

Figura 8. Comparativa conformidad y no conformidad del antes y después de la aplicación de la lista de verificación



Elaborado por: Andrés Albuja, 2016

La Figura 8, nos indica el incremento del porcentaje en el grado de cumplimiento de los requisitos de BPM, realizando una comparación al inicio y final de haber aplicado la lista de verificación, en donde el porcentaje de conformidad al final de la implementación de los programas pre-requisitos e implementadas las mejoras correspondientes es del 63,9%, para ser más exactos el porcentaje de mejora entre el inicio y final es del 27,5%.

CAPÍTULO V

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

5.1. CONCLUSIONES

- Se implementó la documentación correspondiente a los programas pre-requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura en la Empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo, de acuerdo a los requerimientos de la Agencia Nacional de Regulación y Control Sanitario ARCOSA, alcanzado un porcentaje de mejora y conformidad del 27,2%.
- Se determinó que la empresa presentaba el 36,4% de cumplimiento de los requisitos de BPM. Para mejorar el porcentaje de no conformidades del 63,9%. A través de un diagrama de Pareto se efectuó el planteamiento de las acciones correctivas factibles en cuanto tiempo de ejecución, responsables y recursos económicos asignados para la ejecución, los cuales tienen un monto aproximado de \$27,487.23 dólares.
- Se estableció los programas, registros e instructivos necesarios para superar las no conformidades, la documentación que se generó fue: Manejo de Residuos Sólidos, Control de plagas, Suministros de Agua, Procesos de limpieza y desinfección, Calibración y Mantenimiento, Identificación y Trazabilidad, Capacitación al Personal, Buenas prácticas Higiénicas de fabricación y Control de Documentos.
- Se capacitó al personal de la empresa en cada uno de los temas planteados en el cronograma de capacitaciones (**Anexo B-5**), además se brindó asistencia Técnica a la empresa en los procesos productivos con ayuda del Ministerio de la Industria y Productividad MIPRO.

5.2. RECOMENDACIONES

- Una vez generada e implementada la documentación correspondiente a los programas pre-requisitos de BPM, realizar un seguimiento sobre el manejo y aplicación de los mismos. Ya que el 60% de las personas que conforman el equipo operacional de la empresa no cuenta con un nivel de educación superior, es por ello que es de suma importancia mantener un programa de capacitación continuo para el personal administrativo y operativo de la empresa, mediante la gestión y asistencia de organismos gubernamentales o privadas que brindan este servicio a las industrias alimentarias.


De acuerdo a lo estipulado por la Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG, Capítulo II: Requisitos Higiénicos de Fabricación, Art. 81.- De la educación y capacitación del personal, manifiesta que:

“La educación y capacitación del personal está bajo la responsabilidad de la empresa y podrá ser efectuada por ésta, o por personas naturales o jurídicas siempre que se demuestre su competencia para ello”.

ANEXOS

ANEXO A. Diagnóstico Inicial

Tabla 3. Lista de verificación de Buenas Prácticas de Manufactura

 LISTA DE VERIFICACIÓN REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (FUENTE: LV-SIA-BPM-004)		COD: LV-ARCSA-BPM-AL-004 FECHA REVISIÓN: 10/09/2013 VERSIÓN: 1			
No	REQUISITOS	CUMPLE			OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A	
REQUISITOS DE LAS INSTALACIONES (Norma Aplicable: Reglamento de Buenas Prácticas de Manufactura para Alimentos Procesados)					
Condiciones mínimas básicas y localización (Art. 3 y Art. 4)					
1	¿El establecimiento está protegido de focos de insalubridad?	X			No se encuentra junto a focos de insalubridad.
2	¿El diseño y distribución de las áreas permite una apropiada limpieza, desinfección y mantenimiento evitando o minimizando los riesgos de contaminación y alteración?	X			Infraestructura nueva que permite procesos de limpieza, desinfección y mantenimiento.
Diseño y Construcción (Art. 5)					
3	¿Ofrece protección contra polvo, materias extrañas, insectos, roedores, aves y otros elementos del ambiente exterior?		X		No cuenta con un sistema de control de plagas.
4	El establecimiento tiene una construcción es sólida y dispone de espacio suficiente para la instalación; ¿operación y mantenimiento de los equipos?	X			Infraestructura nueva.
5	¿Las áreas interiores están divididas de acuerdo al grado de higiene y al riesgo de contaminación?		x		No existe delimitación en las de las áreas de proceso
Condiciones específicas de las áreas, estructuras internas y accesorios. (Art. 6)					
1. Distribución de áreas					
6	Las áreas están distribuidos y señalizados de acuerdo al flujo hacia adelante	X			Flujo hacia adelante.
7	Las áreas críticas permiten un apropiado mantenimiento, limpieza, desinfección y desinfección		x		Las áreas críticas como la cámara de refrigeración no brindan facilidades de limpieza y desinfección.
8	¿Los elementos inflamables, están ubicados en área alejada y adecuada lejos del proceso?			x	No existe material inflamable.
2. Pisos, paredes, techos y drenajes					
9	¿Permiten la limpieza y están en adecuadas condiciones de limpieza?	X			Infraestructura nueva.
10	¿Los drenajes del piso cuentan con protección?		x		No hay protección en los drenajes lo que puede generar obstaculización de las tuberías.
11	¿En las áreas críticas las uniones entre pisos y paredes son cóncavas?		x		No hay concavidad entre la pared y el piso sin embargo permite cumplir con procesos de limpieza y desinfección.
12	¿Las áreas donde las paredes no terminan unidas totalmente al techo, se encuentran inclinadas para evitar acumulación de polvo?		x		Existe pequeñas aberturas entre la pared y el techo para evitar la entrada de polvo, tierra o algún tipo de plaga se requiere sellar estos espacios.
13	Cuenta con techos falsos techos y demás instalaciones suspendidas facilitan la limpieza y mantenimiento.?			x	
3. Ventana, puertas y otras aberturas					

14	En áreas donde el producto esté expuesto, las ventanas, repisas y otras aberturas evitan la acumulación de polvo			x	
15	Las ventanas son de material no astillable y tienen protección contra roturas	X			No hay ventanas excepto las de las ventanas del área administrativa, se requiere la instalación de láminas protectoras contra la ruptura de material de vidrio.
16	Las ventanas no deben tener cuerpos huecos y permanecen sellados	X			
17	¿En caso de comunicación al exterior cuenta con sistemas de protección a prueba de insectos, roedores, etc.?		x		No existe sistemas de protección.
18	Las puertas se encuentran ubicadas y construidas de forma que no contaminen el alimento, faciliten el flujo regular del proceso y limpieza de la planta.		x		No existe un sistema de protección al ingreso de la planta, es necesario instalar barreras o cortinas de plástico o puertas que se cierren herméticamente.
19	Las áreas en donde el alimento este expuesto no tiene puertas de acceso directo desde el exterior, o cuenta con un sistema de seguridad que lo cierre automáticamente.			x	
6.Escaleras, Elevadores y Estructuras Complementarias (rampas, plataformas).					
20	Están ubicadas sin que causen contaminación o dificulten el proceso	X			Solo existe gradas al ingreso del área administrativa y proceso.
21	Proporcionan facilidades de limpieza y mantenimiento	X			
22	Poseen elementos de protección para evitar la caída de objetos y materiales extraños		x		No poseen ningún elemento de protección. Instalar pasamanos en las gradas, así como cintas antideslizantes para evitar resbalones o caídas.
5. Instalaciones eléctricas y redes de agua					
23	Es abierta y los terminales están adosados en paredes o techos en áreas críticas existe un procedimiento de inspección y limpieza.		x		Existen cables sin protección.
24	Se ha identificado y rotulado las líneas de flujo de acuerdo a la norma INEN		x		No hay señal ética. Señalizar y rotular de acuerdo a la norma técnica NTE INE 0440:084.
6. Iluminación					
25	Cuenta con iluminación adecuada y protegida a fin de evitar la contaminación física en caso de rotura.		x		Solo existe focos de uso doméstico, instalación de lámparas de mayor voltaje con láminas de protección contra ruptura de material de vidrio.
7. Calidad de Aire y Ventilación					
26	Se dispone de medios adecuados de ventilación para prevenir la condensación de vapor, entrada de polvo y remoción de calor		x		No hay ventiladores adecuados, Instalar extractores de vapor y que impidan el ingreso de polvo o material extraño desde la parte externa
27	Se evita el ingreso de aire desde un área contaminada a una limpia, y los equipos tienen un programa de limpieza adecuado.			x	
28	Los sistemas de ventilación evitan la contaminación del alimento, están protegidas con mallas de material no corrosivo		x		
29	Sistema de filtros sujeto a programas de limpieza			x	
8.Control de temperatura y humedad ambiental					

30	Se dispone de mecanismos para controlar la temperatura y humedad del ambiente		x		No hay dispositivos para el control de temperatura y humedad. Adquirir equipos como termómetros, termocuplas e hidrómetros.
9. Instalaciones Sanitarias					
31	Se dispone de servicios higiénicos, duchas y vestuarios en cantidad suficiente e independientes para hombres y mujeres		x		Cuenta con dos baterías sanitarias ubicadas al ingreso del área de proceso. Instalar una puerta que delimite ingreso a producción y las baterías sanitarias.
32	Las instalaciones sanitarias no tienen acceso directo a las áreas de Producción.		x		
33	Se dispone de dispensador de jabón, papel higiénico, implementos para secado de manos, recipientes cerrados para depósito de material usado en las instalaciones sanitarias		x		No se cuenta con dispensadores de jabón, gel desinfectante y toallas desechables para el secado de manos. Adquirir insumos de limpieza y desinfección de manos.
34	Se dispone de dispensadores de desinfectante en las áreas críticas		x		No existe desinfectante. Colocar desinfectante en las áreas críticas
35	Se ha dispuesto comunicaciones o advertencias al personal sobre la obligatoriedad de lavarse las manos después de usar los sanitarios y antes de reiniciar las labores de producción		X		Colocar letreros en los cuales se detalle el correcto procedimiento para lavarse las manos y en que ocasiones de debe realizar.
Servicios de planta – facilidades (Art. 7 numeral 1; y Art. 26))					
1. Suministro de agua					
36	¿Dispone de un abastecimiento y sistema de distribución adecuado de agua?	X			Agua potable de la red de servicio público.
37	Se utiliza agua potable o tratada para la limpieza y lavado de materia prima, equipos y objetos que entran en contacto con los alimentos	X			
38	Los sistemas de agua no potable se encuentran diferenciados de los de agua no potable			x	
39	En caso de usar hielo es fabricado con agua potable o tratada bajo normas nacionales o internacionales			x	No se usa hielo.
40	Se garantiza la inocuidad del agua reutilizada			x	No hay procesos para reutilizar el agua.
2. Suministros de vapor					
41	El generador de vapor dispone de filtros para retención de partículas, y usa químicos de grado alimenticio			x	No poseen caldero.
3. Disposición de desechos sólidos y líquidos					
42	Se dispone de sistemas de recolección, almacenamiento, y protección para la disposición final de aguas negras, efluentes industriales y eliminación de basura		x		Realizar un programa en el cual se establezca el detalle el procedimiento para el tratamiento de residuos líquido.
43	Los drenajes y sistemas de disposición están diseñados y construidos para evitar la contaminación	X			
44	Los residuos se remueven frecuentemente de las áreas de producción y evitan la generación de malos olores y refugio de plagas	X			Recolección de residuos sólidos en periodos de tiempo específicos.
45	Están ubicadas las áreas de desperdicios fuera de las de producción y en sitios alejados de misma		x		No existe un lugar específico para el centro de gestión de riesgos.

					Diseñar la construcción de un lugar para la gestión de desechos
EQUIPOS Y UTENSILIOS (TÍTULO III, CAPÍTULO II)					
(Art. 8) (Art. 29) CONDICIONES AMBIENTALES					
46	Diseño y distribución está acorde a las operaciones a realizar	X			Infraestructura nueva facilita el proceso productivo a realizar por el amplio espacio físico.
47	Las superficies y materiales en contacto con el alimento, no representan riesgo de contaminación	X			Acero inoxidable.
48	Se evita el uso de madera o materiales que no puedan limpiarse y desinfectarse adecuadamente o se tiene certeza que no es una fuente de contaminación	X			Utensilios de acero inoxidable, no usan madera ni ningún material que sea desprendible.
49	Los equipos y utensilios ofrecen facilidades para la limpieza, desinfección e inspección	X			Equipos y utensilios fáciles de limpiar y desinfectar, por el tiempo de uso se recomienda renovar los utensilios.
50	Las mesas de trabajo con las que cuenta son lisas, bordes redondeados, impermeables, inoxidables y de fácil limpieza	X			
51	Cuentan con dispositivos para impedir la contaminación del producto por lubricantes, refrigerantes, etc.			x	
52	Se usa lubricantes grado alimenticio en equipos e instrumentos ubicados sobre la línea de producción			x	
3	Las tuberías de conducción de materias primas y alimentos son resistentes, inertes, no porosos, impermeables y fácilmente desmontables			x	
54	Las tuberías fijas se limpian y desinfectan por recirculación de sustancias previstas para este fin			x	
55	El diseño y distribución de equipos permiten: flujo continuo del personal y del material			x	
(Art. 9) Monitoreo de los equipos					
56	La instalación se realizó conforme a las recomendaciones del fabricante			x	
57	Provista de instrumentación e implementos de control adecuados			x	
REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN PERSONAL (TÍTULO IV, CAPÍTULO I)					
Consideraciones Generales (Art. 10)					
58	Se mantiene la higiene y el cuidado personal		x		Falta de aseo y cuidado de la higiene del personal. Capacitar al personal sobre la importancia del cuidado de la higiene del personal.
Educación y capacitación (Art. 11, Art. 28, Art. 50)					
59	Se han implementado un programa de capacitación documentado, basado en BPM que incluye normas, procedimientos y precauciones a tomar		x		No existe programas de capacitación.
60	El personal es capacitado en operaciones de empaclado.		x		El personal necesita capacitación
					Realizar capacitaciones al personal en cuanto a normativas,

61	El personal es capacitado en operaciones de fabricación		x		El personal necesita capacitación	procedimientos y BPM.
Estado de Salud (Art. 12)						
62	El personal manipulador de alimentos se somete a un reconocimiento médico antes de desempeñar funciones		x		No existe un control médico al personal.	
63	Se realiza reconocimiento médico periódico o cada vez que el personal lo requiere, y después de que ha sufrido una enfermedad infecto contagiosa		x			
64	Se toma las medidas preventivas para evitar que labore el personal sospechoso de padecer infecciosa susceptible de ser transmitida por alimentos		x		Generar un historial médico del personal de la planta. Al no existir un control médico no existen medidas preventivas sobre posibles enfermedades infecciosas	
Higiene y medidas de protección (Art. 13)						
65	El personal dispone de uniformes que permitan visualizar su limpieza, se encuentran en buen estado y limpios		x		Solo cuentan con mandil y botas. Botas de caucho de uso agrícola.	
66	El calzado es adecuado para el proceso productivo		x		Cambiar la dotación de uniformes del personal	
67	El uniforme es lavable o desechable y as operaciones de lavado se realiza en un lugar apropiado	X				
68	Se evidencia que el personal se lava las manos y desinfecta según procedimientos establecidos		x		El personal de planta no ejecuta un correcto procedimiento de lavado de manos por falta de insumos de limpieza. Colocar lavamanos dotados de jabón, gel desinfectante y toallas de secado además de informativos sobre el proceso de lavado y desinfección de manos.	
Comportamiento del personal (Art. 14)						
69	El personal acata las normas establecidas que señalan la prohibición de fumar y consumir alimentos y bebidas	X			El personal cumple con las disposiciones sin embargo es necesario instalar señal ética en toda la planta.	
70	El personal de áreas productivas mantiene el cabello cubierto, uñas cortas, sin esmalte, sin joyas, sin maquillaje, barba o bigote cubiertos durante la jornada de trabajo		x		El personal no usa cofia y no cumple con las disposiciones. Proporcional al personal la dotación completa que le permita permanecer en el área de proceso.	
Áreas Restringidas (Art. 15)						
71	Se prohíbe el acceso a áreas de proceso a personal no autorizado			x		
Señalética (Art. 16)						
72	Se cuenta con sistema de señalización y normas de seguridad		x		No hay la señal ética suficiente.	
Normas Internas de Seguridad Y Salud (Art. 17)						
73	Las visitas y el personal administrativo ingresan a áreas de proceso con las debidas protecciones y con ropa adecuada		x		No hay disponibilidad de mandiles, cofias y mascarillas desechables para el personal visitante a la planta. Adquirir indumentaria desechable como son mandiles, cofias y mascarillas.	
MATERIA PRIMA E INSUMOS (TÍTULO IV, CAPITULO II)						
Inspección de materias primas e insumos (Art. 18, Art. 19)						
74	No se aceptan materias primas e ingredientes que comprometan la inocuidad del producto en proceso			x		

75	La recepción y almacenamiento de materias primas e insumos se realiza en condiciones de manera que eviten su contaminación, alteración de su composición y daños físicos.		x		No hay bodegas adecuadas para recepción de materia prima e insumos. Asignar un lugar adecuado para la recepción y almacenamiento de materias primas e insumos.
76	Se cuenta con sistemas de rotación periódica de materias primas		x		
Recipientes, contenedores y empaques (Art. 22)					
77	Son de materiales que no causen alteraciones o contaminaciones	X			Gavetas de plástico fáciles de limpiar y desinfectar, pero necesitan cambio por el tiempo de uso.
Traslado de insumos y materias primas (Art. 23)					
78	Procedimientos de ingreso a área susceptibles a contaminación			x	
Manejo de materias primas e insumos (Art. 24, Art. 25)					
79	se realiza la descongelación bajo condiciones controladas			x	
80	Al existir riesgo microbiológico no se vuelve a congelar			x	
81	La dosificación de aditivos alimentarios se realiza de acuerdo a límites establecidos en la normativa vigente			x	No se usa aditivos, se procesa producto en fresco.
OPERACIONES DE PRODUCCIÓN (TÍTULO IV, CAPÍTULO III)					
Planificación de la producción (Art. 27, Art. 33)					
82	Se dispone de planificación de las actividades de producción	X			Se planifica la producción de acuerdo a la cantidad de materia prima.
Procedimientos y actividades de producción (Art. 28) (Art. 31) (Art. 33) (Art. 34) (Art. 35) (Art. 36) (Art. 39) (Art. 40)					
83	Cuenta con procedimientos de producción validados y registros de fabricación de todas las operaciones efectuadas		x		Implementar y registros procedimientos que validen las operaciones que se llevan a cabo en la planta.
84	Se incluye puntos críticos donde fuere el caso con sus observaciones y advertencias			x	
85	Se cuenta con procedimientos de manejo de sustancias peligrosas, susceptibles de cambio, etc.		x		No hay procedimientos ni registros para el manejo de sustancias peligrosas. Desarrollar procedimientos para el manejo de sustancias peligrosas.
86	Se realiza controles de las condiciones de operación (tiempo, temperatura, humedad, actividad acuosa (Aw), pH, presión, etc., cuando el proceso y naturaleza del alimento lo requiera		x		No hay control en las condiciones de operación Adquirir equipos para el control de proceso, brixómetro, pH-metro, balanzas y termómetros.
87	Se cuenta con medidas efectivas que prevengan la contaminación física del alimento como instalando mallas, trampas, imanes, detectores de metal, etc.		x		Utilización de detectores de metales.
88	Se registran las acciones correctivas y medidas tomadas de anomalías durante el proceso de fabricación		x		Procedimientos para la ejecución de medidas preventivas. Desarrollar procedimientos para la ejecución de medidas preventivas cuando exista desviación de parámetros.
89	Se cuenta con procedimientos de destrucción o desnaturalización irreversible de alimentos no aptos para ser reprocesados			x	

90	Se garantiza la inocuidad de los productos a ser reprocesados		x		Existe muchas deficiencias en el proceso lo cual no se garantiza la inocuidad de los productos. Capacitaciones sobre BPM.
91	Los registros de control de producción y distribución son mantenidos por un período mínimo equivalente a la vida del producto		x		No existen registros de producción y distribución Implementar registros de producción.
Condiciones pre operacionales (Art. 30)					
92	Los procedimientos de producción están disponibles		x		No existen procedimientos de producción.
93	Se cumple con las condiciones de temperatura, humedad, ventilación, etc.		x		No existen equipos para el control en el proceso.
94	Se cuenta con aparatos de control en buen estado de funcionamiento		x		Implementar dispositivos que faciliten el control de temperatura y humedad.
Trazabilidad (Art. 32 y Art. 46)					
95	Se identifica el producto con nombre, lote y fecha de fabricación	x			
Medidas de Prevención (Art. 37) y Diseño y Materiales de Envasado (Art. 42)					
96	Se garantiza la inocuidad de aire o gases utilizados como medio de transporte y/o conservación			x	
ENVASADO, ETIQUETADO Y EMPAQUETADO (TÍTULO IV, CAPÍTULO IV)					
(Art. 41) (Art. 38) (Art. 51) Condiciones generales					
97	¿Se realiza le envasado, etiquetado y empaquetado conforme normas técnicas?	X			
98	El llenado y/o envasado se realiza rápidamente a fin de evitar contaminación y/o deterioros	X			
99	De ser el caso, las operaciones de llenado y empaque se efectúan en áreas separadas.		x		el envasado y empaque se realiza en la misma área previa limpieza, es necesario separar las áreas de operación de acuerdo al flujo del proceso.
Envases (Art. 42, 43 y 44)					
100	El diseño y los materiales de envasado deben ofrecer protección adecuada de los alimentos	X			Envases plásticos que no representan riesgo para la salud.
101	En el caso de envases reutilizables, son lavados, esterilizados y se eliminan los defectuosos			x	
102	Si se utiliza material de vidrio existen procedimientos que eviten que las roturas en la línea contaminen recipientes adyacentes.			x	
Tanques y depósitos (Art. 45)					
103	Los tanques o depósitos de transporte al granel permiten una adecuada limpieza y están desempeñados conforme a normas técnicas	X			
Actividades pre operacionales (Art. 47)					
104	Previo al envasado y empaquetado se verifica y registra que los alimentos correspondan con su material de envase y acondicionamiento y que los recipientes estén limpios y desinfectados.	X			
Proceso de Envasado (Art. 48)					

105	Los alimentos en sus envases finales, están separados e identificados.	X			Identificados por medio de la etiqueta en cada uno de los envases
Embalaje de Producto- Ubicación (Art. 49)					
106	Las cajas de embalaje de los alimentos terminados son colocadas sobre plataformas o paletas que eviten la contaminación.	X			Pallets plásticos
ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO (TÍTULO IV, CAPÍTULO V)					
Condiciones generales (Artículos 52; 53; 54; 55; 56 y 57)					
107	Los almacenes o bodega para alimentos terminados tienen condiciones higiénicas y ambientales apropiados.		x		No hay bodegas para producto terminado, adecuar un área de almacenaje.
108	En función de la naturaleza del alimento los almacenes o bodegas, incluyen dispositivos de control de temperatura y humedad, así como también un plan de limpieza y control de plagas.		x		No hay dispositivos para el control de temperatura y humedad. Implementar dispositivos que faciliten el control de temperatura, humedad. El control de plagas se encargará la empresa subcontratada
109	Los alimentos son almacenados, facilitando el ingreso del personal para el aseo y mantenimiento del local.	X			
110	Se identifican las condiciones del alimento: cuarentena, aprobado.			x	
Transporte (Art. 58)					
111	El transporte mantiene las condiciones higiénico - sanitarias y de temperatura adecuados	X			
112	Están contruidos con materiales apropiados para proteger al alimento de la contaminación y facilitan la limpieza	X			
113	No se transporta alimentos junto a sustancias tóxicas.	X			
114	Previo a la carga de los alimentos se revisan las condiciones sanitarias de los vehículos.	X			
115	El representante legal del vehículo es el responsable de las condiciones exigidas por el alimento durante el transporte	X			
Comercialización (Art. 59)					
116	La comercialización de alimentos garantizará su conservación y protección.			x	
117	Se cuenta con vitrinas, estantes o muebles de fácil limpieza			x	
118	Se dispone de neveras y congeladores adecuados para alimentos que lo requieran.			x	
119	El representante legal de la comercialización es el responsable de las condiciones higiénico - sanitarias			x	
ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD (TÍTULO V, CAPÍTULO ÚNICO)					
Procedimientos de control de calidad (Art. 60)					
120	Previenen defectos evitables			x	
121	Reducen defectos naturales			x	
Sistema de control de aseguramiento de la inocuidad (Art. 61)					

122	Cubre todas las etapas de procesamiento del alimento (Recepción de materias primas e insumos hasta distribución de producto terminado)			x	
123	Es esencialmente preventivo			x	
Sistemas de Aseguramiento de Calidad (Art. 62)					
124	Existen especificaciones de materias primas y productos terminados			x	
125	Las especificaciones definen completamente la calidad de los alimentos			x	
126	Las especificaciones incluyen criterios claros para la aceptación, liberación o retención y rechazo de materias primas y producto terminado			x	
127	Existen manuales e instructivos, actas y regulaciones sobre planta, equipos y procesos			x	
128	Los manuales e instructivos, actas y regulaciones Contienen los detalles esenciales de: equipos, procesos y procedimientos requeridos para fabricar alimentos, del sistema almacenamiento y distribución, métodos y procedimientos de laboratorio.			x	
129	Los planes de muestreo, los procedimientos de laboratorio, especificaciones métodos de ensayo, son reconocidos oficialmente o normados			x	
X					
130	En el caso de tener implementado HACCP, se ha aplicado BPM como prerequisite			x	
Control de Calidad (Art. 64)					
131	Se cuenta con un laboratorio propio y/o externo acreditado			x	
Registros individuales escritos de cada equipo o instrumento para: (Art. 65 y Art. 30)					
132	Limpieza		x		Toda la documentación programas, registros y procedimientos se encuentran en desarrollo para su posterior implementación
133	Calibración		x		
134	Mantenimiento preventivo		x		
Programas de limpieza y desinfección (Art. 66), (Art. 29), (Art. 30)					
135	Procedimientos escritos incluyen los agentes y sustancias utilizadas, las concentraciones o forma de uso, equipos e implementos requeridos para efectuar las operaciones, periodicidad de limpieza y desinfección.		x		Toda la documentación programas, registros y procedimientos se encuentran en desarrollo para su posterior implementación.
136	Los procedimientos están validados		x		
137	Están definidos y aprobadas los agentes y sustancias, así como las concentraciones, formas de uso, eliminación y tiempos de acción del tratamiento		x		
138	Se registran las inspecciones de verificación después de la limpieza y desinfección		x		

139	Se cuenta con programas de limpieza pre-operacional validados, registrados y suscritos		x		
Control de plagas (Art. 67)					
140	Se cuenta con un sistema de control de plagas		x		No existe el programa de control de plagas. Subcontratar una empresa para el control de plagas.
141	Si se cuenta con un servicio tercerizado, este es especializado		x		
142	Independientemente de quien haga 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.		x		
143	Se realizan actividades de control de roedores con agentes físicos dentro de las instalaciones de producción, envase, transporte y distribución de alimentos		x		
144	Se toman todas las medidas de seguridad para que eviten la pérdida de control sobre los agentes usados.		x		

ANEXO B. Programas Pre-requisitos

Anexo B-1. Control de documentos



PROGRAMA DE CONTROL DE DOCUMENTOS


PCD-GQPP-001

2016

Planta de producción: San José de Angahuana – Oficinas: Augusto N. Martínez

Email: productosdelparamo@gmail.com

Teléfono: 032 450795 – 0984798245- 0996762758 – 0999957676

	PROGRAMA DE CONTROL DE DOCUMENTOS	CÓDIGO: PCD-GQPP-001
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA:
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

1. OBJETIVO

Establecer procedimientos para la generación, revisión, actualización, modificación, aprobación y distribución de la documentación requerida por el sistema de Buenas Prácticas de Manufactura para asegurar la administración y disponibilidad de la documentación.

2. ALCANCE

Aplicable para toda la documentación existente o generada en la empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo.

3. DEFINICIONES

Documento: escrito que reúne la información necesaria sobre un hecho procedimiento o proceso.

Formato: estructura de un documento que va hacer utilizado para el registro de información.


Procedimiento: conjunto de operaciones establecidas para la realización de actividades o tareas.

Instructivo: descripción ordenada y secuencial de los pasos que se deben cumplir para la ejecución de actividades.

Codificación: generación de secuencias alfanuméricas con la finalidad de identificar documentos.


Aprobación: criterios de aprobación y conformidad de la documentación.

Revisión: verificación y control de la documentación generada de acuerdo a los requerimientos de la empresa.

	PROGRAMA DE CONTROL DE DOCUMENTOS	CÓDIGO: PCD-GQPP-001
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA:
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

4. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

- **Generación de documentos**
- Para la generación de documentos se tomará en cuenta los requerimientos de la empresa.
- Se establecerá un formato específico para la creación de nueva documentación.
- La administración y control de la documentación se regirá a un procedimiento.
- El documento relacionado es “Instructivo para el manejo y control de documentos ICD-GQPP-001-002,” Instructivo para la elaboración de documentos ICD-GQPP-001-001”
- **Control de la documentación**
- Se elaborará un listado de cada uno de los documentos generados para la empresa.
- A continuación, se procederá a la entrega de los documentos a cada una de las áreas de la empresa.
- Se registrará el tipo de documento y el destino del mismo, en el documento “Registro de entrega de documentación RCD-GQPP-001-001”
- Finalmente se brindará capacitaciones al personal sobre la administración de la documentación generada.

	PROGRAMA DE CONTROL DE DOCUMENTOS	CÓDIGO: PCD-GQPP-001
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA:
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

5. DOCUMENTOS ASOCIADOS

- “Instructivo para el manejo y control de documentos ICD-GQPP-001-002”
- “Instructivo para la elaboración de documentos ICD-GQPP-001-001”
- “Registro de entrega de documentación RCD-GQPP-001-001”

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

Anexo B-2. Programa de control de plagas



PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS


PCP-GQPP-002

2016

Planta de producción: San José de Angahuana – Oficinas: Augusto N. Martínez

Email: productosdelparamo@gmail.com

Teléfono: 032 450795 – 0984798245- 0996762758 – 0999957676

	PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS	CÓDIGO: PCP-GQPP-002
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA:
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

1. OBJETIVO

Ejecutar un procedimiento adecuado de control de plagas y evitar posibles riesgos de contaminación en la empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo.

2. ALCANCE

Aplicable para todas las áreas de la planta donde una falla en el control de plagas pueda afectar la inocuidad del alimento, incluyendo interiores, exteriores y bodegas.

3. DEFINICIONES

Plagas: se conoce como plaga a la irrupción súbita y multitudinaria de insectos, animales u otros organismos de una misma especie que provoca diversos tipos de perjuicios y pueden afectar a la seguridad alimentaria.

Control de Plagas: procedimiento que se efectúa para tener una eliminación de las plagas.


Estaciones de captura: espacio físico estratégico que cuenta con la presencia de dispositivos mecánicos que captura roedores.

Estaciones de lámina pegante o monitoreo: son estaciones con láminas pegantes con carencia de químicos y veneno, el roedor queda en el pegante.

Insectos: grupo de artrópodos, animales de anatomía externa es dura, patas articuladas y la mayoría de ellas posee alas.

Roedores: mamífero de tamaño pequeño que se caracterizan por sus incisivos, patas cortas y con cola.

Vectores: aquellos organismos vivos como son las moscas o cucarachas que causan infección por contacto con la piel mediante inoculación de microbios provenientes de otras fuentes de contaminación.

	PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS	CÓDIGO: PCP-GQPP-002
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA:
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

Cebo: trozo de alimento o sustancia similar que se coloca en un anzuelo para capturar animales.

Fumigación: los tratamientos de fumigación son procedimientos que involucran la utilización de químicos en estado gaseoso cuyo efecto toxico ayuda al control de plagas en el medio ambiente.

Fumigante: sustancia química que en estado gaseoso y bajo condiciones de temperatura y presión adecuada resulta ser letal para insectos.

Saneamiento: proceso de limpieza y desinfección para proporcionar óptimas condiciones higiénicos sanitarias.

Infestación: invasión de microorganismos vivos que causan deterioro a los alimentos.

Insecticida: sustancia de naturaleza química que mata los insectos. Principal aplicación es fundamental en prácticas agrícolas en el control de insectos.

Rodenticida: pesticida empleado para eliminar roedores la efectividad depende de calidad toxicológica.

Plaguicida: mezclas químicas que se introducen de manera controlada en el ambiente para ahuyentar o eliminar organismos vivos considerados como perjudiciales para la salud del hombre.


Toxicidad: es la capacidad de una sustancia química para producir un efecto adverso directo o indirecto al ser absorbido por el organismo vivo.

4. RESPONSABLES

Empresa subcontratada: entidad encargada de la eliminación, control y planteamiento de acciones respectivas para el saneamiento de la empresa.


Jefe de control de calidad: verificar el cumplimiento del trabajo realizado por la empresa subcontratada para el control de plagas.

Operarios: responsables de mantener orden y limpieza en las instalaciones de la planta.

	PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS	CÓDIGO: PCP-GQPP-002
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA:
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

5. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

- **Selección del servicio de control de plagas**
- Una vez al año o al vencimiento del contrato, el Jefe de control de calidad en conjunto con el encargado de compras, mediante calificación de proveedores seleccionan a una empresa para el servicio de control de plagas.
- **Diagnóstico e identificación de las instalaciones y áreas de peligro**
- Se ejecutará un estudio previo tomando en cuenta la situación geográfica, instalaciones y posibles tipos de plagas o especies a controlar en cada una de las áreas de la empresa. Se presentará el formato de “Plano de riesgos y control de plagas PL-GQPP-002-001”, “Cronograma para el control de plagas CR-GQPP-002-001”.
- **Aplicación de productos**
- La caracterización de plagas será importante para la aplicación de los métodos o procedimientos de control ya sean estos físicos o químicos.
- La empresa elegida entregará un plan, un manual de acción y las fichas técnicas de los productos a utilizar, la documentación será aprobada por el Jefe de control de calidad “Fichas técnicas y hojas de seguridad FC-GQPP-002-001”.
- Mensualmente la empresa subcontratada acude a las instalaciones para realizar el control respectivo.
- El personal de seguridad registrará las personas a ingresar a la empresa.
- El personal de la compañía subcontratada realiza una revisión de los dispositivos externos para el monitoreo de roedores, revisión de lámparas

	PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS	CÓDIGO: PCP-GQPP-002
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA:
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

atrapa insectos y la aplicación de tratamiento químicos y ecológicos según corresponda.


- Luego de concluidas las actividades, la compañía deja un informe de lo realizado y las novedades encontradas, las acciones realizadas y recomendaciones.
- El Jefe de control de calidad generará el formato “Registro de control sanitario y erradicación de plagas RCP-GQPP-002-001”.
- Del informe entregado por el proveedor se analizarán las recomendaciones y se generan acciones correctivas, en caso que amerite.
- La empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo es responsable de ejecutar un procedimiento de prevención y control de plagas.
- El documento relacionado es “Instructivo para la prevención y control de plagas ICP-GQPP-002-001”

6. DOCUMENTOS ASOCIADOS

- “Plano de riesgos y control de plagas PL-GQPP-002-001”.
- “Cronograma para el control de plagas CR-GQPP-002-001”.
- “Fichas técnicas y hojas de seguridad FC-GQPP-002-001”.
- “Registro de control sanitario y erradicación de plagas RCP-GQPP-002-001”.
- “Instructivo para la prevención y control de plagas ICP-GQPP-002-001”.

7. ANEXOS

- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG, Capítulo II: Del aseguramiento y control de calidad, Art. 137.- Control de plagas.
- Baquero, C. M. (2014). Control de procesos y seguridad e higiene. INAV0109. IC Editorial.

	PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS	CÓDIGO: PCP-GQPP-002
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA:
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación Organización Mundial de la Salud (2005). Programa Conjunto FAO/OMS sobre Normas Alimentarias. Pp:39

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

Anexo B-3. Programa de suministro de agua



PROGRAMA DE SUMINISTRO DE AGUA


PSA-GQPP-003

2016

Planta de producción: San José de Angahuana – Oficinas: Augusto N. Martínez

Email: productosdelparamo@gmail.com

Teléfono: 032 450795 – 0984798245- 0996762758 – 0999957676

	PROGRAMA DE SUMINISTRO DE AGUA	CÓDIGO: PSA-GQPP-003
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

1. OBJETIVO

Abastecer de suficiente cantidad de agua para las operaciones productivas que se generan en la empresa. La calidad del agua debe garantizar inocuidad para los procesos de elaboración, limpieza y desinfección de equipos y utensilios, así como el saneamiento de la planta.

2. ALCANCE

Aplicable en las áreas productivas de la empresa en donde el suministro de agua es fundamental para llevar a cabo procedimientos de saneamiento.

3. DEFINICIONES

Agua potable: agua que reúne óptimas condiciones fisicoquímicas y microbiológicas que garanticen el consumo humano.

Agua cruda: agua que no ha sufrido ningún proceso o tratamiento el cual altere sus características fisicoquímicas o microbiológicas.


Suministro de agua: caudal de una red pública o caudal natural que proporciona el líquido vital a una entidad pública o privada para el desarrollo de sus funciones.

Calidad del agua: requisito que debe poseer el agua para cumplir las normativas y disposiciones técnicas.

Cloro residual: cantidad de cloro que permanece en el agua luego de 30 minutos de su aplicación.

Dureza del agua: concentración de minerales que se encuentran en un volumen determinado de agua.

Sistema de distribución de agua: conjunto de tuberías, conductos y accesorios que permiten direccionar el caudal de agua desde el tanque de almacenamiento a la planta de tratamiento y finalmente llegar al lugar de consumo.

	PROGRAMA DE SUMINISTRO DE AGUA	CÓDIGO: PSA-GQPP-003
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad


4. RESPONSABLES

Jefe de mantenimiento: encargado de revisar que la red de distribución de agua en la empresa se encuentre en óptimas condiciones para cumplir a cabalidad las operaciones productivas.

Jefe de control de calidad: responsable de ejecutar los análisis de laboratorio correspondientes para establecer la calidad de agua que se emplea para las operaciones que se desarrollan en la empresa.

5. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

- **Suministro de agua**
- El suministro de agua que abastece a la empresa es proveniente del acueducto y alcantarillado de la empresa pública de agua potable de la ciudad de Ambato.
- **Control de la calidad agua**
- El control de la calidad del agua estará a cargo de un laboratorio subcontratado y acreditado el será responsable de muestrear y verificar las características fisicoquímicas y microbiológicas que se encuentren dentro de los parámetros establecidos por la normativa vigente NTE INEN 21:69 Calidad de Agua.
- Documento relacionado “Instructivo para la toma de muestras de agua ISA-GQPP-003-001”, “Registro de muestreo de agua RSA-GQPP-003-001”, “Control y registro de las características fisicoquímicas y microbiológicas del agua RSA-GQPP-003-002”.

	PROGRAMA DE SUMINISTRO DE AGUA	CÓDIGO: PSA-GQPP-003
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

○ **Tanque de almacenamiento**


- Los depósitos de agua deben estar diseñados con material de acero inoxidable o plástico de tal manera que no exista la posibilidad de contaminación.

○ **Limpieza del tanque de almacenamiento**

- Se cerrará el registro del agua para disminuir el caudal.
- Una vez disminuido el nivel del agua en el tanque de almacenamiento se procederá a cepillar las paredes y superficies del tanque con la finalidad de eliminar suciedad adherida, luego se procederá a la limpieza y desinfección del tanque “Instructivo de limpieza y desinfección de tanques de almacenamiento de agua ISA-GQPP-003-002”.
- Terminado el procedimiento de limpieza del tanque de almacenamiento de agua los resultados del proceso se registrarán en el formato “Registro de limpieza y desinfección de los tanques de almacenamiento de agua RSA-GQPP-003-003”.

○ **Verificación y monitoreo**

- Periódicamente se ejecutará una inspección de los tanques de almacenamiento para verificar condiciones físicas y sanitarias de los depósitos de agua. “Registro de inspección sanitaria de tanques de almacenamiento de agua RSA-GQPP-003-004”.

	PROGRAMA DE SUMINISTRO DE AGUA	CÓDIGO: PSA-GQPP-003
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

6. DOCUMENTOS ASOCIADOS

- “Instructivo para la toma de muestras de agua ISA-GQPP-003-001”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de tanques de almacenamiento de agua ISA-GQPP-003-002”.
- “Registro de muestreo de agua RSA-GQPP-003-001”.
- “Control y registro de las características fisicoquímicas y microbiológicas del agua RSA-GQPP-003-002”.
- “Registro de limpieza y desinfección de los tanques de almacenamiento de agua RSA-GQPP-003-003”.
- “Registro de inspección sanitaria de tanques de almacenamiento de agua RSA-GQPP-003-004”.

7. ANEXOS

- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG, Capítulo II: De las instalaciones y requisitos de buenas prácticas de manufactura, Art. 77.- Servicios de plantas.
- Norma Técnica ecuatoriana NTE INEN 2169:2013: Agua. Calidad del Agua. Muestreo. Manejo y Conservación de Muestras.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

Anexo B-4. Programa de Calibración y Mantenimiento de Equipos



**PROGRAMA DE CALIBRACIÓN Y
MANTENIMIENTO DE EQUIPOS**


PCM-GQPP-004

2016

Planta de producción: San José de Angahuana – Oficinas: Augusto N. Martínez

Email: productosdelparamo@gmail.com

Teléfono: 032 450795 – 0984798245- 0996762758 – 0999957676

	PROGRAMA DE CALIBRACIÓN Y MANTENIMIENTO DE EQUIPOS	CÓDIGO: PCM-GQPP-004
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

1. OBJETIVO

Identificar, revisar y ajustar la funcionalidad de los equipos de acuerdo a los parámetros establecidos generando exactitud y precisión en procedimientos de medición.

2. ALCANCE

Aplicable para todo equipo e instrumento de medición que se utilice en cada una de las áreas productivas de la empresa, proceso de transformación, laboratorio y áreas de almacenaje.

3. DEFINICIONES

Medición: proceso cuya finalidad es determinar el valor de una magnitud.

Magnitud: propiedad física de los cuerpos que pueden ser medibles.

Unidad de medida: Son patrones estandarizados para cuantificar una magnitud física.

Metrología: aspectos teóricos y prácticos relacionados con técnicas de medición de cuerpos que permite la ejecución e interpretación de los resultados obtenidos de las mediciones.

Métodos de medición: procedimiento lógico y secuencial para realizar las mediciones.


Instrumentos de medición: equipo o dispositivo utilizado para realizar mediciones.

Error: valores que se alejan de los parámetros establecidos.

Precisión: nivel de fidelidad entre un dato experimental y un patrón definido, la precisión presenta características de repetitividad y reproducibilidad.

Masa: cantidad de materia que posee un cuerpo.

Peso: fuerza con que la Tierra atrae los cuerpos por efecto de la gravedad.

	PROGRAMA DE CALIBRACIÓN Y MANTENIMIENTO DE EQUIPOS	CÓDIGO: PCM-GQPP-004
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

Volumen: espacio físico que ocupa un determinado cuerpo.

Temperatura: nivel de energía térmica que presenta un cuerpo relacionado con el frío o calor.

Termómetro: instrumento que ayuda a determinar la temperatura de los cuerpos.

Calibración: procedimientos definidos bajo la normativa correspondiente que permite comparar los valores medidos experimentalmente y un patrón de referencia.

Mantenimiento: procedimientos que ayudan a mantener los equipos e instrumentos en óptimas condiciones evitando su deterioro.

Mantenimiento Preventivo: acciones que se ejecutan de manera anticipada con la finalidad de evitar el deterioro o daños en equipos, artefactos y maquinarias.

Mantenimiento Correctivo: mantenimiento que involucra la ejecución de medidas correctivas sobre desperfectos o anomalías presentadas por los equipos en su sistema de operación.


4. RESPONSABLES

Gerente: responsable de autorizar la asignación de los recursos necesarios para la ejecución del presente programa.

Jefe de mantenimiento: responsable de la ejecución del mantenimiento preventivo y correctivo de los equipos cuando se evidencie fallas o desperfectos en su funcionamiento.


Jefe de control de calidad: gestionar la calibración de equipos, además de ser el encargado de cuidar el correcto uso y manipulación.

Operarios: responsables del uso, cuidado y reporte de los desperfectos en los equipos.

	PROGRAMA DE CALIBRACIÓN Y MANTENIMIENTO DE EQUIPOS	CÓDIGO: PCM-GQPP-004
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

5. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO


- **Identificación de los equipos e instrumentos de medición**
- Es necesario identificar cada uno de los equipos e instrumentos mediante la asignación de un código el cual facilite futuros procedimientos de control y seguimiento.
- El documento relacionado es “Instructivo de control de equipos e instrumentos de medición ICM-GQPP-004-001”
- Una vez identificado el equipo se procede a la interpretación de los resultados obtenidos en la calibración para definir si el equipo cumple o no con los requerimientos de la empresa para los procesos productivos.
- El documento relacionado es “Registro de identificación de equipos e instrumentos RCM-GQPP-004-001”.
- **Cronograma de mantenimiento y calibración**
- El jefe de mantenimiento conjuntamente con el jefe de control de calidad planificará la frecuencia en la ejecución de los procedimientos de mantenimiento y calibración de equipos e instrumentos de medición.
- El documento relacionado es “Cronograma de mantenimiento de equipos e instrumentos de medición CR-GQPP-004-001”.
- **Mantenimiento Preventivo**
- La presencia de anomalías o desperfectos en la funcionalidad de los equipos exige la inspección, revisión y ajuste de los parámetros establecidos en los patrones prescritos en las fichas técnicas de los equipos e instrumentos de medición.

	PROGRAMA DE CALIBRACIÓN Y MANTENIMIENTO DE EQUIPOS	CÓDIGO: PCM-GQPP-004
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- Los documentos relacionados son “Instructivo para la calibración de equipos e instrumentos ICM-GQPP-004-002”, “Fichas técnicas de equipos e instrumentos FC-GQPP-004-001”.
- **Seguimiento y verificación**
- Se verificará el correcto funcionamiento de los equipos e instrumentos en las actividades operativas que se llevan a cabo en la empresa.
- Documento relacionado “Registro de seguimiento y verificación de calibración de equipos e instrumentos de medición RG-GQPP-004-002”.

6. DOCUMENTOS ASOCIADOS

- “Instructivo de control de equipos e instrumentos de medición ICM-GQPP-004-001”.
- “Instructivo para la calibración de equipos e instrumentos ICM-GQPP-004-002”.
- “Registro de identificación de equipos e instrumentos RCM-GQPP-004-001”.
- “Registro de seguimiento y verificación de calibración de equipos e instrumentos de medición RCM-GQPP-004-002”.
- “Cronograma de mantenimiento de equipos e instrumentos de medición CR-GQPP-004-001”.
- “Fichas técnicas de equipos e instrumentos FC-GQPP-004-001”.

	<p>PROGRAMA DE CALIBRACIÓN Y MANTENIMIENTO DE EQUIPOS</p>	CÓDIGO: PCM-GQPP-004 VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

7. ANEXOS

- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG, Capítulo II: Del aseguramiento y control de calidad, Art. 135.- Registro de Control de Calidad.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

Anexo B-5. Programa de capacitaciones



PROGRAMA DE CAPACITACIONES


PCA-GQPP-005

2016

Planta de producción: San José de Angahuana – Oficinas: Augusto N. Martínez

Email: productosdelparamo@gmail.com

Teléfono: 032 450795 – 0984798245- 0996762758 – 0999957676

	PROGRAMA DE CAPACITACIONES	CÓDIGO: PCA-GQPP-005
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

1. OBJETIVO

Fomentar conocimiento sobre Buenas prácticas de manufactura, Seguridad e Inocuidad Alimentaria en el personal involucrado en el proceso productivo de la empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo.

2. ALCANCE

Aplicable para todo el personal de la empresa del Grupo Quigualac.

3. DEFINICIONES

Capacitación: proceso educativo, sistemático y ordenado enfocado en la disposición y aptitud de un individuo con la finalidad de conseguir objetivos determinados.

Capacitador: persona que imparte conocimientos, instructor, guía, entrenador.


Conocimiento: información obtenida por a través del aprendizaje o experiencias. Facultad del ser humano para comprender las cosas por medio de la razón.

Buenas prácticas de manufactura: prácticas generales y principios básicos de higiene en los procesos de preparación, elaboración, envasado, almacenado, transporte y comercialización cuyo propósito es cuidar la calidad del producto y la salud de los consumidores.

Higiene Alimentaria: conjunto de procedimiento y técnicas aplicables a procesos alimentarios para garantizar la inocuidad alimentaria.

Limpieza: eliminación de material extraño, sustancias o residuos de alimentos.

Personal manipulador de alimentos: persona que mantiene contacto con los alimentos en cada una de las etapas productivas de transformación o elaboración.

	PROGRAMA DE CAPACITACIONES	CÓDIGO: PCA-GQPP-005
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

4. RESPONSABLES


Gerente: encargado de la revisión, aprobación y planeación de los programas establecidos además es el responsable de la asignación de recursos económicos.

Jefe de Control de Calidad: encargado de la programación de actividades relacionadas con el aseguramiento de calidad y el responsable del cumplimiento de cada uno de los programas establecidos.

Recursos Humanos: responsable de difundir todos los procedimientos y procesos que se originan en la empresa, así como también es el encargado del diseño de métodos de evaluación de desempeño del personal.

5. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO


- **Identificación de los problemas en el conocimiento**
- El área de Recursos Humanos será el ente encargado de reunir información, sugerencias y comentarios del personal de planta para poder identificar cuáles son las falencias en el conocimiento. Los resultados se registrarán en el documento “Identificación de problemas en el conocimiento RCA-GQPP-005-001”.
- **Programación del contenido de las capacitaciones**
- Recursos humanos planificará las capacitaciones pertinentes de acuerdo al formato “Planificación de capacitaciones RCA-GQPP-005-002”.
- La temática se definirá de acuerdo a las falencias encontradas y se establecerá el responsable de dirigir las capacitaciones.

	PROGRAMA DE CAPACITACIONES	CÓDIGO: PCA-GQPP-005
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- El departamento de control de calidad, producción y recursos humanos planificará un “Cronograma de Capacitaciones DC-GQPP-005-001”.
- **Ejecución de las capacitaciones**
- El contenido de las capacitaciones abarcará temáticas en donde el personal tenga falencias de conocimiento.
- Las capacitaciones estarán a cargo de un instructor o guía el cual tenga conocimiento de los temas a tratarse.
- **Evaluaciones de las capacitaciones**
- Finalizadas las capacitaciones se evaluará al personal por medio de evaluaciones escritas con la finalidad de establecer el nivel de conocimiento adquirido.
- Se registrará la asistencia a las capacitaciones “Listado de asistencia del personal de planta RCA-GQPP-005-003”
- Los reportes de las capacitaciones realizadas se llenarán de acuerdo al documento “Reporte de capacitaciones RCA-GQPP-005-004”.
- **Seguimiento**
- Se establecerá el nivel de desempeño del personal por medio de “Formato de evaluación del desempeño del personal RCA-GQPP-005-005”.

6. DOCUMENTOS ASOCIADOS

- “Cronograma de Capacitaciones CR-GQPP-005-001”.
- “Identificación de problemas en el conocimiento RCA-GQPP-005-001”.

	PROGRAMA DE CAPACITACIONES	CÓDIGO: PCA-GQPP-005
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- “Planificación de capacitaciones RCA-GQPP-005-002”.
- “Listado de asistencia del personal de planta RCA-GQPP-005-003”.
- “Reporte de capacitaciones RCA-GQPP-005-004”.
- “Formato de evaluación del desempeño del personal RCA-GQPP-005-005”.

7. ANEXOS

- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG, Capítulo II: Requisitos Higiénicos de Fabricación, Art. 81.- De la educación y capacitación del personal.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

Anexo B-6. Programa de Buenas Prácticas Higiénicas



PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS


PBH-GQPP-006

2016

Planta de producción: San José de Angahuana – Oficinas: Augusto N. Martínez

Email: productosdelparamo@gmail.com

Teléfono: 032 450795 – 0984798245- 0996762758 – 0999957676

	PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS	CÓDIGO: PBH-GQPP-006
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

1. OBJETIVO

Establecer las normas y disposiciones que forman parte de los lineamientos del programa de Buenas Prácticas de Higiénicas garantizando que los alimentos sean seguros para la salud del consumidor, de buena calidad y se fabrique bajo óptimas condiciones higiénico sanitarias para evitar posibles contaminaciones.

2. ALCANCE

Aplicable para el personal de planta y para aquellas personas que ingresan a la empresa Grupo Quigualac Productos del Páramo.

3. DEFINICIONES

Higiene: procedimientos que se llevan a cabo con la finalidad de prevenir posibles enfermedades que afecten el estado de salud.

Limpieza: eliminación de materia extraña, incrustaciones, residuos sólidos de alimentos con la finalidad de reducir el número de gérmenes causantes de posibles focos de contaminación.


Desinfección: eliminación o reducción del número de microorganismos presentes en las superficies a un nivel permisible sin que afecte la calidad de los alimentos o la salud de los consumidores.

Desinfectante: elemento químico que se utiliza para eliminar materia viva como bacterias, virus o microorganismos.

Inocuidad: implementación de medidas regulatorias que minimizan los riesgos originados por agentes químicos o biológicos, para proteger la salud de los consumidores.

Contaminación: presencia de microorganismos sobre la superficie de cualquier tipo de material.

Microorganismos: seres vivos microscópicos como bacterias, virus, mohos o levaduras los cuales pueden ser patógenos o no patógenos.

	PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS	CÓDIGO: PBH-GQPP-006
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

Manipulador de Alimentos: persona que mantiene contacto con los alimentos en cada una de las etapas productivas de transformación o elaboración de alimentos.

Visitante: persona que ingresa a la planta de manera temporal.

4. RESPONSABLES

Gerente: responsable de asignación de recursos para el cumplimiento del programa, así como la revisión de las fichas de estado de salud del personal.


Jefe de control de calidad: encargado de la programación para la revisión médica del personal para el control del estado de salud.

Personal manipulador de alimentos: responsables de cuidar su integridad física y cumplir a cabalidad los lineamientos establecidos el presente programa.

Visitantes: cumplir con las condiciones higiénico sanitarias establecidas en la planta.

5. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

- Recursos humanos será el encargado de selección de personal.
- Deberán exigir y archivar la documentación pertinente de cada una de las personas que laboran o pretenden ingresar a laborar en la empresa.
- Todo el personal de la empresa deberá presentar un certificado o carnet de salud el cual debe ser emitido por un establecimiento de salud.
- La frecuencia con la cual el personal deberá realizarse valoraciones médicas se definirá de acuerdo a los resultados presentados en el informe médico.
- Toda la documentación antes recolectada será el pre-requisito necesario para dar cumplimiento con el control de buenas prácticas higiénicas. Los documentos relacionados son: “Instructivo de limpieza y desinfección de manos IBH-GQPP-006-003” e “Instructivo de limpieza y desinfección de indumentaria de trabajo IBH-GQPP-006-004”.

	PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS	CÓDIGO: PBH-GQPP-006
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad


- El control básico de prácticas de higiene para el ingreso temporal a la empresa estará definido de la siguiente manera:
- El personal de seguridad registrará el ingreso a la planta luego procederá a notificar al jefe de control de calidad la presencia de visitantes además se llevará a cabo una inducción sobre la política de seguridad de la empresa, así como los puntos más importantes de las buenas prácticas de higiene.
- La presencia de visitantes será registrada en el formato “Ingreso de visitas RBH-GQPP-006-001” y deberán cumplir con el “Instructivo para el ingreso del personal a la planta IBH-GQPP-006-001”.
- En el caso de proveedores deberán portar uniformes adecuados limpios y completos fáciles de identificar.
- Las buenas prácticas higiénicas involucran controlar la higiene del personal manipulador de alimentos con la finalidad de garantizar la inocuidad y calidad del producto. El documento relacionado es “Instructivo de control de higiene del personal IBH-GQPP-006-002”.

6. DOCUMENTOS ASOCIADOS

- “Instructivo para el ingreso del personal a la planta IBH-GQPP-006-001”.
- “Instructivo de control de higiene del personal IBH-GQPP-006-002”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de manos IBH-GQPP-006-003”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de indumentaria de trabajo IBH-GQPP-006-004”.
- “Registro de verificación para el Ingreso de visitas RBH-GQPP-006-001”.

7. ANEXOS

- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG, Capítulo II: Requisitos Higiénicos de Fabricación, Art. 80.- De las obligaciones del personal, Art. 81.- De la

	<p align="center">PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS</p>	CÓDIGO: PBH-GQPP-006
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

educación y capacitación del personal, Art. 82.- Del estado de salud del personal, Art. 83.- Higiene y medidas de protección, Art. 84.- Comportamiento del personal, Art. 85.- Prohibición de acceso a determinadas áreas, Art. 86.- Señalética y Art. 87.- Obligación del personal administrativo y visitantes.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

Anexo B-7. Programa de Control Proveedores, Materia Prima e Insumos



**PROGRAMA DE CONTROL DE
PROVEEDORES, MATERIA PRIMA E
INSUMOS**


PCI-GQPP-007

2016

Planta de producción: San José de Angahuana – Oficinas: Augusto N. Martínez

Email: productosdelparamo@gmail.com

Teléfono: 032 450795 – 0984798245- 0996762758 – 0999957676

	PROGRAMA DE CONTROL DE PROVEEDORES Y MATERIA PRIMA	CÓDIGO: PCI-GQPP-007
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

1. OBJETIVO

Garantizar que la materia prima, insumos, químicos y envases cumplan con los requerimientos de calidad e inocuidad.

2. ALCANCE

Aplicable para cada uno de los proveedores seleccionados y calificados por la empresa Grupo Quigualac Productos del Páramo.

3. DEFINICIONES

Insumo: factor de producción que se incorpora para la obtención de un bien o servicio.

Materia prima: todo tipo de implemento, material o elemento que se adiciona o transforma para la generación de un producto final.

Calidad: conjunto de características que reúne un producto para satisfacer las necesidades quienes lo consumen.


Aseguramiento de la calidad: sistema de acciones planificadas y sistemáticas cuya función se fundamenta en el cumplimiento de los estándares de calidad de un producto.

Ficha Técnica: documento cuyo contenido detalla las especificaciones de la materia prima e insumo con el nombre, composición, contenido, tipo de envase, vida útil, usos y aplicaciones.

Hojas de Seguridad: documento que define los riesgos de un insumo peligrosos además proporciona información sobre buenas prácticas de manipulación, uso y almacenamiento.

Inspección: medir, ensayar y comprobar las características de un producto con la finalidad de establecer criterios de aceptación o rechazo.

Proveedor: empresa o persona encargada de suministrar los recursos necesarios para las actividades productivas de una industria.

	PROGRAMA DE CONTROL DE PROVEEDORES Y MATERIA PRIMA	CÓDIGO: PCI-GQPP-007
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

Bodeguero: persona encargada de la recepción de la materia prima e insumos de acuerdo a los criterios de calidad establecidos por la empresa.

4. RESPONSABLES


Proveedores: responsables de abastecer materia prima e insumos bajos los parámetros de calidad requeridos por la empresa.

Jefe de control de calidad: encargado de planificar la compra o adquisición de materias primas e insumos, así como también del muestreo y liberación de los insumos tras la ejecución de los análisis de laboratorio los cuales permitan establecer condiciones de aceptación o rechazo. Finalmente será el responsable de verificar y archivar las fichas técnicas y certificados de calidad de los recursos adquiridos.


Encargado de bodega: responsable de la recepción de todos los recursos adquiridos por la empresa para su posterior almacenaje.

5. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

- **Definición de requisitos y necesidades**
- Previo a la búsqueda de proveedores se debe tener en cuenta cuales son los productos que se van a adquirir de acuerdo a la calidad, cantidad y operaciones productivas de la empresa.
- La adquisición de materia prima e insumos se debe planificar en función de los siguientes criterios:
 - Volumen de producto en función del área
 - Especificaciones técnicas
 - Necesidades logísticas
 - Estándares de calidad
 - Costos

	PROGRAMA DE CONTROL DE PROVEEDORES Y MATERIA PRIMA	CÓDIGO: PCI-GQPP-007
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- Los documentos relacionados son “Fichas técnicas de materia prima e insumos y certificados de calidad FC-GQPP-007-001”, “Criterios de aceptación o rechazo de materia prima e insumos RG-GQPP-007-004”.
- **Selección y evaluación de proveedores**
- Los procesos de evaluación y selección de los proveedores es responsabilidad de la empresa, de acuerdo a la capacidad para suministrar productos de buena calidad.
- La selección de proveedores debe ser de acuerdo a los siguientes criterios:
 - Estratégicos: de acuerdo a la ubicación, experiencia y gestión de calidad.
 - Tácticos: capacidad operativa, respuesta al cumplimiento, infraestructura y capacitaciones al personal.
 - Comerciales: relación costo-beneficios.
- La evaluación de los proveedores se realizará para dar cumplimiento con el sistema de calidad de la empresa y como una herramienta de mejora continua.
- Los documentos relacionados son “Listado de proveedores RG-GQPP-007-001”, “Formato de evaluación de proveedores RG-GQPP-007-002”.
- **Recepción de materia prima**
- El encargado de bodega será el responsable de la recepción de la materia prima e insumos.
- Se verificará las condiciones de transporte, embalaje y almacenamiento de los productos adquiridos por la empresa.

	PROGRAMA DE CONTROL DE PROVEEDORES Y MATERIA PRIMA	CÓDIGO: PCI-GQPP-007
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- Se exigirá la entrega de Fichas Técnicas y Certificados de Calidad de los productos.
- Los comentarios relacionados son “Registro de recepción de materia prima e insumos RG-GQPP-007-003”.

6. DOCUMENTOS ASOCIADOS

- “Fichas técnicas de materia prima e insumos y certificados de calidad FC-GQPP-007-001”.
- “Listado de proveedores RCI-GQPP-007-001”.
- “Formato de evaluación de proveedores RCI-GQPP-007-002”.
- “Registro de recepción de materia prima e insumos RCI-GQPP-007-003”.
- “Criterios de aceptación o rechazo de materia prima e insumos RCI-GQPP-007-004”.

7. ANEXOS

- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG, Capítulo II: De las Materias Primas e Insumos, Art. 88.- Condiciones Mínimas., Art. 89.- Inspección y Control, Art. 90.- Condiciones de recepción, Art. 91.- Almacenamiento, Art. 92.- Recipientes seguros, Art. 93.- Instructivo de Manipulación, Art. 94.- Condiciones de conservación, Art. 95.- Límites permisibles, Art. 96.- Del Agua.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

Anexo B-8. Programa de limpieza y desinfección



PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN


PLD-GQPP-008

2016

Planta de producción: San José de Angahuana – Oficinas: Augusto N. Martínez

Email: productosdelparamo@gmail.com

Teléfono: 032 450795 – 0984798245- 0996762758 - 0999957676

	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	CÓDIGO: PLD-GQPP-008
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

1. OBJETIVO

Ejecutar métodos y procedimientos de limpieza y desinfección que garanticen las condiciones higiénico sanitarias en los procesos que la empresa Grupo Quigualac Productos del Páramo el propósito es eliminar agentes contaminantes que afectan a la inocuidad y calidad del producto.

2. ALCANCE

El programa es aplicable a todas las actividades de saneamiento básico que se desarrollen en la planta como son instalaciones físicas, equipos, utensilios y áreas de producción.

3. DEFINICIONES

Desinfectante: producto químico cuyo efecto permite la eliminación de bacterias, virus o microorganismos causantes de contaminación.


Detergente: sustancia tensioactiva o anfipática que tiene la capacidad de remover o disolver las impurezas adheridas a la superficie de algún objeto.

Limpieza: eliminación de impurezas, materia extraña, tierra grasa o residuos de alimentos.

Jabón: producto químico obtenido a partir de un proceso de saponificación que sirve para disolver la grasa y remover la suciedad.

Agua Potable: agua que reúne óptimas condiciones fisicoquímicas y microbiológicas con el propósito de garantizar el consumo humano.

Limpieza CIP: (Cleaning in place) denominada limpieza "in situ", es un proceso que se fundamenta en la recirculación de aguas de enjuague conjuntamente con soluciones detergentes y desinfectantes a través de la interior de instalaciones y equipos sin que las piezas de los mismos sean desmontadas.

	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	CÓDIGO: PLD-GQPP-008
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

Limpieza COP: limpieza fuera del lugar, procedimiento que implica el desarme manual de los equipos para ejecutar la limpieza y desinfección de los mismos con la finalidad de cumplir con los estándares de calidad.

Limpieza física: es la remoción de material extraño, suciedad, mugre o residuos de alimentos de la superficie de alimentos que pueden representar una fuente de contaminación.

Limpieza Química: eliminación de cualquier tipo de suciedad, incrustación, depósito, o compuesto que limite el correcto funcionamiento de un equipo.

4. RESPONSABLES


Gerente: responsable de la asignación de recursos para la ejecución del programa.

Jefe de control de calidad: responsable de verificar el cumplimiento del programa de limpieza y desinfección en su totalidad.


Operarios: responsables de cumplir el procedimiento de limpieza y desinfección en cada una de las áreas de trabajo a cuál pertenecen.

5. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO


- **Limpieza y desinfección de la planta**
- Es importante llevar a cabo los procedimientos de limpieza y desinfección en cada una de las áreas de la empresa el proceso involucra:
- Recolección de cualquier objeto que se encuentre presente en el piso, paredes, techos, ventanas, mesas y demás superficies en donde se pueda almacenar desechos o basura.

	<p>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN</p>	<p>CÓDIGO: PLD-GQPP-008</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

- Recoger y depositar la basura en cada uno de los recipientes asignados de acuerdo al tipo de desecho.
- Las superficies en donde se recolectó la basura se someterán a un proceso de limpieza y desinfección.
- Se ejecutará un proceso de limpieza y desinfección para todos los equipos y utensilios utilizados durante la recepción, transformación, almacenamiento y distribución del producto.
- Los documentos relacionados son:
- “Instructivo de limpieza y desinfección de mesas de acero inoxidable ILD-GQPP-008-001”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de utensilios ILD-GQPP-008-002”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de utensilios cámaras de refrigeración ILD-GQPP-008-003”.
- Instructivo de limpieza y desinfección de jabs plásticas ILD-GQPP-008-004”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de ventanas ILD-GQPP-008-005”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de paredes ILD-GQPP-008-006”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de pisos ILD-GQPP-008-007”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de puertas ILD-GQPP-008-008”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de drenajes ILD-GQPP-008-009”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de pallets ILD-GQPP-008-0010”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de vehículos de transporte ILD-GQPP-008-0011”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de vestidores ILD-GQPP-008-0012”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de oficinas ILD-GQPP-008-0013”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección del área externa de la planta ILD-GQPP-008-0014”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de baterías sanitarias: lavamanos ILD-GQPP-008-0015”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de colectores de basura ILD-GQPP-008-0016”.

	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	CÓDIGO: PLD-GQPP-008
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- “Instructivo de limpieza y desinfección del calzado: botas ILD-GQPP-008-0017”.
- **Limpieza en el lugar CIP**
- Proceso de limpieza que se basa en la circulación de agua de enjuague conjuntamente con una solución de detergentes y desinfectantes a través de depósitos o tuberías sin necesidad de desmontar los equipos.
- Los detergentes y desinfectantes deben ser utilizados en las dosis recomendadas, manipulados, almacenados y transportados de acuerdo a la hoja de seguridad del mismo con la finalidad de precautelar la salud de quienes lo manipulan.
- Documentos asociados: “Instructivo de limpieza y desinfección CIP ILD-GQPP-008-0018”, “Dosificación de detergentes y desinfectantes para limpieza CIP DC-GQPP-008-001”.
- **Limpieza fuera del lugar COP**
- Procedimiento que involucra desmontar las partes de los equipos y tuberías para la circulación de agua de enjuague con soluciones de detergentes y desinfectantes.
- Los detergentes y desinfectantes deben ser utilizados en las dosis recomendadas, manipulados, almacenados y transportados de acuerdo a la hoja de seguridad del mismo con la finalidad de precautelar la salud de quienes lo manipulan.
- Documentos asociados: “Instructivo de limpieza y desinfección COP ILD-GQPP-008-0019”, “Dosificación de detergentes y desinfectantes para limpieza COP DC-GQPP-008-001”


	<p>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN</p>	<p>CÓDIGO: PLD-GQPP-008</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

○ **Verificación y Control**

- El jefe de control de calidad será el responsable de la verificación diaria del cumplimiento del presente procedimiento. Además de registrar los cumplimientos y no cumplimiento del procedimiento de limpieza y desinfección.
- Se realizarán análisis microbiológicos pertinentes para garantizar la efectividad y cumplimiento del proceso de limpieza y desinfección.
- Documento asociado: “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”.

6. DOCUMENTOS ASOCIADOS

- “Instructivo de limpieza y desinfección de mesas de acero inoxidable IN-GQPP-008-001”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de utensilios ILD-GQPP-008-002”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de utensilios cámaras de refrigeración ILD-GQPP-008-003”.
- Instructivo de limpieza y desinfección de jabas plásticas ILD-GQPP-008-004”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de ventanas ILD-GQPP-008-005”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de paredes ILD-GQPP-008-006”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de pisos ILD-GQPP-008-007”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de puertas ILD-GQPP-008-008”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de drenajes ILD-GQPP-008-009”.
- ” Instructivo de limpieza y desinfección de pallets ILD-GQPP-008-0010”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de vehículos de transporte ILD-GQPP-008-0011”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de vestidores ILD-GQPP-008-0012”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de oficinas ILD-GQPP-008-0013”.

	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	CÓDIGO: PLD-GQPP-008
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- “Instructivo de limpieza y desinfección del área externa de la planta ILD-GQPP-008-0014”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de baterías sanitarias: lavamanos ILD-GQPP-008-0015”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección de colectores de basura ILD-GQPP-008-0016”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección del calzado: botas ILD-GQPP-008-0017”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección CIP ILD-GQPP-008-0018”.
- “Dosificación de detergentes y desinfectantes para limpieza CIP DC-GQPP-008-001”.
- “Instructivo de limpieza y desinfección COP ILD-GQPP-008-0019”.
- “Dosificación de detergentes y desinfectantes para limpieza COP DC-GQPP-008-002”.
- “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”.

7. ANEXOS

- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG, Capítulo II: Requisitos Higiénicos de Fabricación, Art. 83.- Higiene y medidas de protección. Operaciones de producción, Art. 98.- Operaciones de Control, Art. 99.- Condiciones Ambientales, Art. 100.- Verificación de condiciones, Art. 101.- Manipulación de Sustancias y Almacenamiento, Distribución, Transporte y Comercialización, Art. 129.- Medio de transporte.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

Anexo B-9. Programa de manejo de residuos sólidos



**PROGRAMA DE MANEJO DE RESIDUOS
SÓLIDOS**


PRS-GQPP-009

2016

Planta de producción: San José de Angahuana – Oficinas: Augusto N. Martínez

Email: productosdelparamo@gmail.com

Teléfono: 032 450795 – 0984798245- 0996762758 - 0999957676

	PROGRAMA DE MANEJO DE RESIDUOS SÓLIDOS	CÓDIGO: PRS-GQPP-009
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

1. OBJETIVO

Garantizar el proceso de manejo y manipulación de residuos sólidos generados en el proceso productivo de la empresa de manera prudente y racional para eliminar la presencia de focos de contaminación para el proceso y el medio ambiente.

2. ALCANCE

El contenido del presente programa engloba a todos aquellos residuos sólidos que se generan en cada una de las áreas de la empresa ya sea en proceso productivo, administración, baterías sanitarias y exteriores.

3. DEFINICIONES


Basura: residuo de características sólidas o semisólidas, degradable o no degradable, con excepción de excremento de origen humano o animal.

Desechos: se considera desecho a todos los objetos, materiales de consistencia sólida y líquida, cuando no puede ser reciclado o reutilizado. Residuos orgánicos, papel de manos, etc.

Desperdicios: todo residuo de naturaleza sólida o semisólida de origen animal o vegetal que está sujeto a un proceso de putrefacción, este tipo de residuos provienen de la manipulación, preparación y consumo de alimentos.

Residuos: son todos los objetos, materiales de consistencia sólida, líquida resultante del proceso de elaboración de productos alimenticios, en el cual pueden ser reciclados o reutilizados con otro fin y se clasifican en residuos peligrosos y no peligrosos.

Residuos sólidos: son aquellos objetos, elementos, sustancias en estado sólido, que se abandona, arroja o rechaza.

	PROGRAMA DE MANEJO DE RESIDUOS SÓLIDOS	CÓDIGO: PRS-GQPP-009
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

Residuos peligrosos: son aquellos que representan un peligro para las personas u otro ser vivo, como los lubricantes, vidrios, combustibles, aceites, grasas, químicos caducados, residuos de ácidos, etc.

Residuos no peligrosos: son aquellos que no representan ningún peligro para las personas u otro ser vivo y son todos los objetos, materiales de consistencia sólida que son reciclados e industrializados con otro fin, siendo Papel, Plástico, Cartón.

Corrosivos: son aquellas que en estado líquido, acuoso y sólido que presenten un pH menor o igual a 2.0 o mayor o igual a 12.5, y que causa irritaciones a la piel.

Residuos tóxicos: son aquellos residuos o sustancias químicas que pueden estar en estado líquido, acuoso o sólido, que produzca un efecto dañino sobre los seres vivos al momento de inhalar de forma directa o indirectamente, tales como los productos que contenga: Arsénico, Níquel, Mercurio, Plata, Cloroformo, Fenol.

Biodegradable: producto sustancia que tiene la capacidad de descomponerse en elementos químicos naturales por efectos de agentes biológicos tales como el sol, agua, plantas, animales y bacterias.


Residuos inflamables: son aquellos productos que pueden causar fuego y se encuentran en solución acuosa y contiene más del 24% de alcohol en volumen, en estado líquido y tiene un punto de inflamación inferior a 60°C o en estado de gases comprimidos inflamables o agentes oxidantes que estimulan la combustión.

Eliminación: se entiende como eliminación a los procesos de recuperación de recursos, reciclaje, compostaje, entre otros.

Focos de contaminación: acumulación de elementos contaminantes que representan un riesgo potencial a la salud humana.

Reciclaje: proceso que se aplica sobre un material para volver a utilizarlo.

Reciclador: Persona natural o jurídica que presta servicios de aseo.

	PROGRAMA DE MANEJO DE RESIDUOS SÓLIDOS	CÓDIGO: PRS-GQPP-009
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

Segregado: proceso manual o mecánico de clasificación de los residuos de acuerdo a su naturaleza inorgánica u orgánica.

Lixiviado: fluido que se genera por descomposición orgánica.

Centro de Gestión de Residuos: área destinada para el almacenamiento de residuos generados en la industria.

4. RESPONSABLES

Gerente: encargado de proporcionar los recursos económicos necesarios para el cumplimiento del programa.


Jefe de control de calidad: su función es la capacitación del personal en el manejo del programa, así como también la verificación del cumplimiento del mismo.

Operarios: encargados de recolección de residuos en el área de proceso.

Personal de aseo y limpieza: encargados de la remoción y transporte de los residuos hacia el centro de gestión de residuos.

5. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

- El personal de servicio, realiza la limpieza de las oficinas, baños, vestidores y recolecta los desechos comunes.
- El personal operativo de la empresa recolectará y clasificará los desechos comunes, residuos peligrosos y residuos no peligrosos que se generan en el área de trabajo.
- Se registrará la cantidad de residuo recolectado en cada una de las áreas de la empresa y de acuerdo al formato establecidos: “Registro para el Manejo de Residuos RRS-GQPP-009-001”.
- Los residuos sólidos generados deberán ser recolectados, clasificados e identificados para su posterior manejo. El documento relacionado es “Instructivo para el manejo de residuos sólidos IRS-GQPP-009-001”.

	PROGRAMA DE MANEJO DE RESIDUOS SÓLIDOS	CÓDIGO: PRS-GQPP-009
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

6. DOCUMENTOS ASOCIADOS

- “Instructivo para el manejo de residuos sólidos IRS-GQPP-009-001”.
- “Registro para el Manejo de Residuos RRS-GQPP-009-001”.

7. ANEXOS

- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG, Capítulo II: DE LAS instalaciones y Requisitos de Buenas prácticas de Manufactura, Art. 77.- Servicios de plantas – facilidades literal c y d.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

Anexo B-10. Programa de Identificación y Trazabilidad



**PROGRAMA DE IDENTIFICACIÓN Y
TRAZABILIDAD**


PIT-GQPP-0010

2016

Planta de producción: San José de Angahuana – Oficinas: Augusto N. Martínez

Email: productosdelparamo@gmail.com

Teléfono: 032 450795 – 0984798245- 0996762758 - 0999957676

	PROGRAMA DE IDENTIFICACIÓN Y TRAZABILIDAD	CÓDIGO: PIT-GQPP-0010
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

1. OBJETIVO

Documentar todos los procedimientos de identificación y trazabilidad de los productos desde la recepción hasta su expedición con el propósito de establecer el historial del producto.

2. ALCANCE

El presente programa es aplicable para materias primas, producto en proceso y producto final.

3. DEFINICIONES

Logística: correcta administración de los recursos que requiere una empresa para cumplir a cabalidad sus procesos productivos de manera eficaz y eficiente.

Bodega de almacenamiento: espacio físico adecuado bajo ciertas condiciones al almacenamiento de productos o cualquier tipo de bienes de una empresa.

Racks: Soporte metálico en el cual se pueden colocar de manera ordenada y segura pallets que contienen cualquier tipo de producto.


Insumos: todos aquellos implementos que permiten cumplir las actividades operativas de la empresa como son materia prima, envases y empaques.

Lote: número de unidades de un producto que se agrupan bajo condiciones similares de proceso.

Fecha de elaboración: fecha que indica el día exacto en la cual el producto fue elaborado o producido.

Fecha de caducidad: fecha que indica el último día que el alimento puede ser consumido siempre y cuando se haya respetado las condiciones de almacenamiento del producto.

Batch record: cantidad de documentos generados durante la generación o producción de un lote los cuales permitirán generar la identificación y trazabilidad del producto.

	PROGRAMA DE IDENTIFICACIÓN Y TRAZABILIDAD	CÓDIGO: PIT-GQPP-0010
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

Código de barras: conjunto de líneas y números los cual se imprimen en etiquetas o en los envases de los productos terminados para que puedan ser descifrados por un lector óptico el cual proporcione información sobre fecha de elaboración, fecha de caducidad, número de lote y la procedencia del producto.

Código: combinación alfa numérica que proporcionan información para identificar a un producto.

Inspección: procedimiento mediante el cual se puede verificar y comprobar que el sistema de calidad funciona de manera eficaz de acuerdo con lo programado.

Liberación: verificación de los estándares de calidad del producto manufacturado que resulta del análisis fisicoquímico y microbiológico,

Persona autorizada: persona quien tiene la potestad de autorizar la movilización de los lotes para su venta y distribución.

Seguimiento: observación de la evolución y desarrollo de los procesos que se llevan a cabo en las actividades productivas de una empresa.

Devoluciones: devolución de producto considerado no conforme por el cliente debido al no cumplimiento de una característica específica de calidad.


4. RESPONSABLES

Gerente: responsable en la verificación y aprobación del presente programa de identificación y trazabilidad de producto manufacturado.

Jefe de control de calidad: responsable de aceptar o rechazar la materia prima e insumos basados en los criterios de calidad establecido en la normativa correspondiente.


Jefe de bodega: responsable de almacenar, registrar y documentar cada los ingresos y despachos de cada uno de los lotes manufacturados.

Departamento de compras: departamento en cargado de seleccionar, evaluar y calificar a cada uno de los proveedores de materia prima e insumos.

	PROGRAMA DE IDENTIFICACIÓN Y TRAZABILIDAD	CÓDIGO: PIT-GQPP-0010
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

5. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

- **Identificación y trazabilidad de materia prima e insumos**
- Es necesario definir de manera clara y precisa las áreas de aplicación del programa de trazabilidad, dichas áreas son:
 - Proveedores (hacia atrás)
 - Proceso (intermedia)
 - Clientes (hacia adelante)
- **Definición de los ámbitos de aplicación**
- La materia prima e insumo adquirida por la empresa para los procesos productivos de la misma será recibida por parte del personal de bodega el cual verificará el número de lote, la fecha de elaboración y caducidad del producto.
- La información verificada será importante para el seguimiento y verificación antes, durante y después del proceso de producción.
- El documento relacionado es el “Formato de evaluación de proveedores de materias primas e insumos RCI-GQPP-007-002”.
- **Generación de números de lotes**
- Se asignará un código alfanumérico a cada lote de producción generado en la empresa con la finalidad de identificar el producto con fines de trazabilidad.
- La generación de códigos se llevará a cabo de acuerdo al documento “Instructivo para codificación de lotes de producción IIT-GQPP-010-001”.

	PROGRAMA DE IDENTIFICACIÓN Y TRAZABILIDAD	CÓDIGO: PIT-GQPP-0010
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

○ **Verificación**

- Se verificará el programa de trazabilidad con el propósito de establecer el nivel de funcionalidad y eficacia del mismo.
- La validación del programa de trazabilidad será mediante una evaluación que se fundamenta en la exactitud sobre la información registrada y el tiempo de respuesta el cuál será el mínimo posible.

6. DOCUMENTOS ASOCIADOS

- “Formato de evaluación de proveedores de materias primas e insumos RCI-GQPP-007-002”.

7. ANEXOS

- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG, Capítulo II: Operaciones de Control, Art. 98.- Operaciones de Control, Art. 102.- Métodos de Identificación, Art. 103.- Programas de Seguimiento Continuo, Art. 104.- Control de Procesos, Art. 111.- Vida útil. Envasado, Etiquetado y Empacado, Art. 112.- Identificación del Producto y Art. 117.- Trazabilidad del Producto.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

**Anexo B-11. Programa de Buenas Prácticas de Fabricación y Control de
Procesos**



**PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS DE
FABRICACIÓN Y CONTROL DE
PROCESOS**


PBF-GQPP-0011

2016

Planta de producción: San José de Angahuana – Oficinas: Augusto N. Martínez

Email: productosdelparamo@gmail.com

Teléfono: 032 450795 – 0984798245- 0996762758 – 0999957676

	PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN Y CONTROL DE PROCESOS	CÓDIGO: PBF-GQPP-0011
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

1. OBJETIVO

Establecer la normativa correspondiente a buenas prácticas de fabricación y control de procesos de producción para que todo el personal involucrado en el proceso productivo cumpla a cabalidad los procedimientos los cuales garanticen la calidad e inocuidad en los productos.

2. ALCANCE

Aplicable a todas las actividades productivas que se llevan a cabo en la empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo.

3. DEFINICIONES

Control: procedimiento preventivo y correctivo sobre procesos operacionales que permiten cumplir con los estándares de calidad planteados en las normativas correspondientes.

Materia Prima: todo tipo de implemento, material o elemento que se adiciona o transforma para la generación de un producto final.


Insumo: Factor de producción que se incorpora para la obtención de un bien o servicio.

Alimento: sustancia o mezcla cuyos componentes nutricionales benefician al organismo o ser vivo a cumplir las funciones vitales a cabalidad.

Inocuidad: aquellos procedimientos, prácticas y condiciones que ayudan a conservar los alimentos en óptimas condiciones de calidad.

Buenas Prácticas de Fabricación: conjunto de procedimientos que se implementa en la industria de los alimentos con el propósito de generar productos homogéneos y controlados que no representen ningún tipo de riesgo para la salud de los consumidores.

Proceso: conjunto de operaciones que se ejecutan para transformar la materia prima en producto terminado.

	PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN Y CONTROL DE PROCESOS	CÓDIGO: PBF-GQPP-0011
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

Reproceso: acción correctiva que se aplica sobre la no conformidad un producto terminado para cumplir los estándares de calidad.

Control de Procesos: verificación del cumplimiento de los criterios establecidos para cada uno de los procesos de producción.

Temperatura: nivel de mayor o menor calor que presenta un cuerpo como resultado del equilibrio térmico entre la generación y pérdida de calor.


Cámara de Refrigeración: dispositivo de uso industrial cuya estructura se encuentra aislada térmicamente la cual permite el almacenamiento de alimentos. La conservación de alimentos mediante la extracción de la energía térmica es la principal aplicación de la cámara de refrigeración, la eficacia del equipo depende del control de las propiedades termo físicas como temperatura, humedad y tiempo de almacenamiento.

4. RESPONSABLES

Jefe de control de calidad: responsable de verificar el cumplimiento de los procedimientos de buenas prácticas de fabricación y control de los procesos establecidos en cada uno procesos.

5. DESCRIPCIÓN DEL PROCESO

- **Control de Procesos**
- Garantizar la inocuidad de los productos generados en la empresa mediante el control de los procesos en cada una de las etapas productivas.
- Verificación del cumplimiento de las especificaciones técnicas de los procesos durante el proceso de producción.
- La frecuencia de verificación será diaria e incluirá el control desde la materia prima hasta el producto terminado.

	PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN Y CONTROL DE PROCESOS	CÓDIGO: PBF-GQPP-0011
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

○ **Control de materia prima e Insumos**


- La materia prima e insumos adquiridas por la empresa se someterán al análisis de laboratorio correspondiente para establecer condiciones criterios de aceptación o rechazo.
- El diseño y aplicación de etiquetas será el elemento fundamental para la identificación del producto, materia prima o insumo.
- Los documentos relacionados son “Procedimiento de Diseño y Validación de Etiquetas IIT-GQPP-011-001”.

○ **Control de la Cadena de Frío**

- Se controlará el estado de los equipos que se encuentran térmicamente aislados como las cámaras de refrigeración y congelación para garantizar la conservación de los alimentos mediante la extracción de la energía térmica de los mismos.
- Se verificará y controlará que los equipos cumplan con las especificaciones técnicas en cuanto a temperatura, humedad y tiempo de almacenamiento.
- La temperatura de refrigeración oscilará en 4 ± 2 °C, 90-95% Humedad por un período de tiempo de 2-3 días.

6. DOCUMENTOS ASOCIADOS

- “Procedimiento de Diseño y Validación de Etiquetas IITC-GQPP-011-001”.


	PROGRAMA DE BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN Y CONTROL DE PROCESOS	CÓDIGO: PBF-GQPP-0011
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

7. ANEXOS

- Resolución ARCSA-DE-067-2015-GGG, Capítulo II: Operaciones de Control, Art. 98.- Operaciones de Control, Art. 100.- Verificación de condiciones, Art. 103.- Programas de Seguimiento Continuo, Art. 104.- Control de Procesos, Art. 105.- Condiciones de Fabricación, Art. 112.- Identificación del Producto y Art. 106.- Medidas prevención de contaminación. Almacenamiento, Distribución, Transporte y Comercialización, Art. 123.- Condiciones óptimas de bodega, Art. 128.- Condiciones óptimas de frío.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

ANEXO C. Instructivos

	INSTRUCTIVO PARA LA ELABORACIÓN DE DOCUMENTOS	CÓDIGO: ICD-GQPP-001-001
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA:
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

INSTRUCTIVO PARA LA ELABORACIÓN DE DOCUMENTOS

1. RESPONSABLE



Jefe de Control de Calidad

2. FRECUENCIA

Cada vez que sea necesario elaborar, modificar, aprobar y anular la documentación.

3. PROCEDIMIENTO

- **Generalidades**
- La documentación generada en la empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo deberá contener un lenguaje claro y sencillo.
- La documentación que requieran el registro de información obligatoriamente debe contener el nombre y la firma del responsable.
- Los jefes de cada área serán los responsables del manejo y cuidado de la documentación.
- La documentación elaborada es de uso exclusivo para la Empresa del Grupo Quigualac.
- Cualquier modificación, aprobación y anulación se ejecutará de acuerdo a los requerimientos detectados en la empresa.
- La aprobación de la documentación será responsabilidad del Gerente de Planta y del Jefe de Control de Calidad.

 	INSTRUCTIVO PARA LA ELABORACIÓN DE DOCUMENTOS	CÓDIGO: ICD-GQPP-001-001 VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA:
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- **Especificaciones para la elaboración de documentos**

- **Formato para elaboración de los programas e instructivos**


- La página inicial deberá contener un encabezado en donde la parte superior izquierda el logo de la empresa y la razón social. En la parte central se ubicará la identificación del documento. La parte superior derecha contendrá el código, la versión, fecha, número de páginas y el responsable.
- Las páginas siguientes tendrán como encabezado en la parte superior izquierda el logo de la empresa y en la parte superior derecha se ubicará la razón social, la identificación del documento y el número de página.
- La página final tendrá información respecto a los nombres y firmas de los responsables de la elaboración, revisión y aprobación de la documentación.

- **Formato para la elaboración de registros**

- La página inicial deberá contener un encabezado en donde la parte superior izquierda el logo de la empresa y la razón social. En la parte central se ubicará la identificación del documento. La parte superior derecha contendrá el código, la versión, fecha, número de páginas y el responsable.
- La página final deberá contener la firma del Jefe de Control de Calidad, así como del responsable del registro de la información en el documento.

- **Formato de elaboración de documentos**

- Tipo de letra Arial
- Para encabezados y pie de páginas tamaño de letra 10
- Páginas siguientes tamaño de letra 12

	INSTRUCTIVO PARA LA ELABORACIÓN DE DOCUMENTOS	CÓDIGO: ICD-GQPP-001-001
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA:
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- Dimensiones de los márgenes: superior 3 cm, inferior 2,5 cm, izquierdo 4 cm y derecho 2,5 cm.

- **Codificación de documentos**

La codificación de los documentos debe estar alineada a los siguientes requerimientos:

- Abreviatura que identifica el tipo de documento
- Nombre de la empresa con las siglas de la misma
- Código numérico asignado a cada documento generado

Tabla 4. Codificación de los programas generados para la empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo

PROGRAMA	CÓDIGO
Control de documentos	001
Control de plagas	002
Suministro de agua	003
Calibración y mantenimiento de equipos	004
Capacitaciones	005
Buenas prácticas higiénicas	006
Control de proveedores y materia prima	007
Limpieza y desinfección	008
Manejo de residuos sólidos	009
Identificación y trazabilidad	010
Buenas prácticas de fabricación y control de procesos	011

Elaborado por: Andrés Albuja, 2016




 	INSTRUCTIVO PARA LA ELABORACIÓN DE DOCUMENTOS	CÓDIGO: ICD-GQPP-001-001 VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA:
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

Tabla 5. Abreviaturas de la documentación generada

TIPO DE DOCUMENTACIÓN	ABREVIATURA
Registros	R
Instructivos	I
Programas	P
Tablas	T
Códigos	C
Procedimientos	PC
Fichas	FC
Cronogramas	CR
Planos	PL

Elaborado por: Andrés Albuja, 2016

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	INSTRUCTIVO PARA EL MANEJO Y CONTROL DE DOCUMENTOS	CÓDIGO: ICD-GQPP-001-002
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA:
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

INSTRUCTIVO PARA EL MANEJO Y CONTROL DE DOCUMENTOS

1. RESPONSABLE

Jefe de Control de Calidad

2. FRECUENCIA

Cada vez que sea necesario elaborar, modificar, aprobar y anular la documentación.

3. PROCEDIMIENTO

- Se iniciará un proceso de identificación de necesidades y requerimientos de la empresa.
- En conformidad a las necesidades y requerimientos identificados se procederá a la elaboración de la documentación.
- El gerente de planta será el responsable de aprobar, anular o modificar la documentación entrega a cada una de las áreas de la empresa.
- Una vez que la documentación haya sido revisada y aprobada se distribuirá al personal encargado del manejo de la misma.
- Se realizará una segunda revisión de la documentación cuando exista la necesidad de modificar o crear una nueva versión.


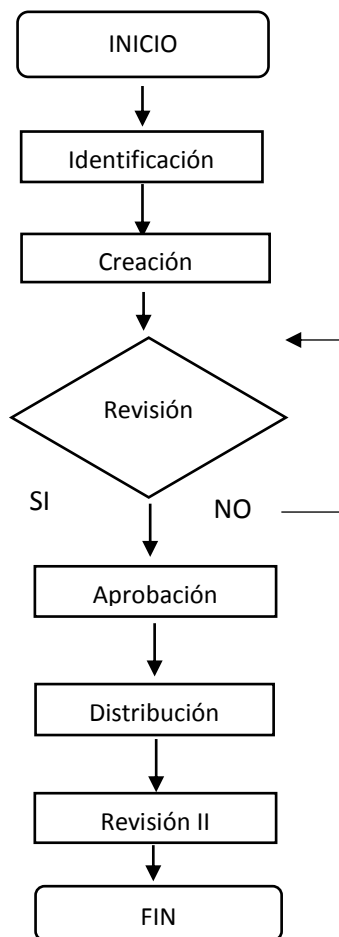

	INSTRUCTIVO PARA EL MANEJO Y CONTROL DE DOCUMENTOS	CÓDIGO: ICD-GQPP-001-002
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA:
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

Figura 9. Diagrama de flujo: Control de Documentos




Elaborado por: Andrés Albuja, 2016

	INSTRUCTIVO PARA EL MANEJO Y CONTROL DE DOCUMENTOS	CÓDIGO: ICD-GQPP-001-002
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA:
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

4. OBSERVACIONES

- Se procederá a llenar el documento “Registro de entrega de documentación RCD-GQPP-001-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p>INSTRUCTIVO PARA EL CONTROL DE PLAGAS</p>	<p>CÓDIGO: ICP-GQPP-002-001</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO PARA PREVENCIÓN Y CONTROL DE PLAGAS

1. RESPONSABLE

Jefe de Control de Calidad, operarios de turno y la empresa subcontratada.

2. FRECUENCIA


Mensual.

3. MATERIALES

- Cubetas
- Escobas
- Recogedor
- Mangueras
- Guantes
- Mascarilla
- Cofia

4. PROCEDIMIENTO

- Los procedimientos de sanitización, fumigación y control de plagas deben ser planificados por el Jefe de Control de Calidad y el representante de la empresa subcontratada.
- La persona encargada de la ejecución deberá utilizar el equipo de protección personal adecuado.
- Eliminar la basura de los alrededores de la planta para evitar sitios donde las plagas pueden anidar.


	INSTRUCTIVO PARA EL CONTROL DE PLAGAS	CÓDIGO: ICP-GQPP-002-001
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- Los drenajes deben poseer rejillas para evitar el acceso de roedores, además deberán estar limpios. La basura generada deberá ser recogida, clasificada según su naturaleza y almacenada en el centro de gestión de residuos.
- Las ventanas deberán estar protegidas con mallas para evitar el ingreso de insectos o cualquier tipo de vectores.
- Con ayuda de una escoba se eliminará telarañas de las paredes, esquina, pisos y techos.
- La empresa subcontratada para el servicio de control de plagas establecerá un mapa de control de plagas dentro y fuera de planta.
- Se inspeccionará diariamente los alrededores de la empresa verificando la higiene del lugar.
- Se verificará el estado de cada una de las estaciones de control de plagas y la documentación de los químicos utilizados.
- Se revisará el estado de las estaciones de control de plagas y el número de plagas capturadas.

5. OBSERVACIONES

Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar el formato “Registro de control sanitario y erradicación de plagas RCP-GQPP-002-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p>INSTRUCTIVO PARA LA TOMA DE MUESTRAS DE AGUA</p>	<p>CÓDIGO: ISA-GQPP-003-001</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO PARA LA TOMA DE MUESTRAS DE AGUA

1. RESPONSABLES

Analista de calidad.

2. FRECUENCIA


Anualmente.

3. MATERIALES

- Cofia
- Mascarilla
- Guantes
- Alcohol
- Mandil
- Recipientes estériles
- Cajas refrigeradas

4. PROCEDIMIENTO

- Previo a la ejecución del procedimiento el personal a cargo deberá utilizar el equipo de protección personal.
- El responsable de muestreo deberá definir el sitio en donde se va a tomar la muestra de agua.
- Se abrirá la llave del suministro y dejar fluir el agua por un tiempo de 4 a 5 minutos.
- Previo a la toma de muestras de agua se preparará los recipientes en donde se albergará las muestras de agua.

	<p>INSTRUCTIVO PARA LA TOMA DE MUESTRAS DE AGUA</p>	<p>CÓDIGO: ISA-GQPP-003-001</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

- Se destapará los recipientes y se procederá a la toma de agua correspondiente.
- Los envases deberán ser llenados completamente para muestras que se someterán a análisis fisicoquímicos.
- Los envases que contengan muestras para análisis microbiológicos no deberán ser llenados completamente.
- Se tapaná el recipiente que contiene la muestra de agua y se identificará los recipientes con el nombre del responsable, fecha, hora y lugar donde se ejecutó el muestreo.
- Las muestras de agua se colocarán en cajas refrigeradas con una temperatura de 4 a 5 °C y se enviarán al laboratorio para su respectivo análisis.


5. OBSERVACIONES

Ejecutado el procedimiento de toma de muestras de agua se llenará el documento "Registro de muestreo de agua RSA-GQPP-003-001"

6. REFERENCIA

Instituto ecuatoriano de normalización, Norma Técnica ecuatoriana NTE INEN 2176:1998, Calidad de agua: Técnicas de muestreo.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TANQUES DE ALMACENAMIENTO DE AGUA</p>	<p>CÓDIGO: ISA-GQPP-003-002</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TANQUES DE ALMACENAMIENTO DE AGUA

1. RESPONSABLE

Operarios de turno

2. FRECUENCIA


Semanalmente.

3. MATERIALES

- Cepillos plásticos
- Cofia
- Mascarilla
- Gafas de protección
- Guantes
- Mandil
- Botas
- Cubetas
- Escobas


4. PRODUCTOS

- Agua
- Hipoclorito de sodio

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TANQUES DE ALMACENAMIENTO DE AGUA</p>	<p>CÓDIGO: ISA-GQPP-003-002</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

5. PROCEDIMIENTO

- Un día antes el operario a cargo debe cerrar la válvula de ingreso del suministro de agua a los tanques de almacenamiento.
- El personal a cargo debe colocarse el equipo de protección personal para la ejecución del procedimiento de limpieza y desinfección de los tanques de almacenamiento de agua, deben usar cofia, mascarilla, gafas de protección, guantes, mandil y botas.
- Verificar las condiciones físicas del tanque de almacenamiento de agua como: válvulas, tapas y tuberías.
- Con la ayuda de una escoba remover los residuos sólidos de los alrededores del tanque para eliminar la presencia de residuos sólidos.
- Reducir el nivel de agua abriendo la válvula de salida, dejar un sobrante de líquido para ejecutar la limpieza del tanque.
- Con el agua presente en el tanque y con la ayuda de un cepillo plástico restregar la superficie de paredes y piso del tanque para eliminar la suciedad adherida.
- Abrir la válvula de ingreso y salida de agua para enjuagar el tanque.
- Cerrar la válvula de ingreso y salida de agua.
- Preparar una solución desinfectante de agua y de hipoclorito de sodio en una concentración 200 ppm en 20 litros de agua. toda la superficie del tanque.
- Aplicar por un tiempo aproximado de aplicación es de 20 minutos.
- Distribuir la solución antes preparada por todas las superficies del tanque.
- Restregar las paredes y el piso del tanque con la finalidad de asegurar el proceso de limpieza y desinfección.
- Abrir la válvula de ingreso y salida de agua para enjuagar el tanque. Repetir el proceso 4 veces.
- Cerrar la válvula de ingreso y salida de agua.
- Proceder al llenado del tanque con el líquido vital.


	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TANQUES DE ALMACENAMIENTO DE AGUA</p>	<p>CÓDIGO: ISA-GQPP-003-002</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

6. OBSERVACIONES

Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar los documentos:

- “Control y registro de las características fisicoquímicas y microbiológicas del agua RSA-GQPP-003-002”.
- “Registro de limpieza y desinfección de los tanques de almacenamiento de agua RSA-GQPP-003-003”.
- “Registro de inspección sanitaria de tanques de almacenamiento de agua RSA-GQPP-003-004”

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	INSTRUCTIVO DE CONTROL DE EQUIPOS E INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN	CÓDIGO: ICM-GQPP-004-001
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

INSTRUCTIVO DE CONTROL DE EQUIPOS E INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN

1. RESPONSABLES

Personal de mantenimiento y operario de turno.

2. FRECUENCIA


Los procesos de limpieza y desinfección se ejecutarán diariamente.

3. MATERIALES

- Registros

4. PROCEDIMIENTO

- **Identificación de equipos**
- Previo a la ejecución del procedimiento el personal a cargo deberá utilizar el equipo de protección personal, en el caso de requerir herramientas e instrumentos estos deberán estar limpios y desinfectados.
- Se registrará nombre del equipo, código del equipo, unidad de medida, modelo y marca del equipo.
- **Estado de los equipos e instrumentos de medición**
- Para tener un correcto seguimiento del equipo y su estado de calibración se verificará la funcionalidad del equipo, comparando valores obtenidos en el proceso con valores establecidos en normas técnicas.


	INSTRUCTIVO DE CONTROL DE EQUIPOS E INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN	CÓDIGO: ICM-GQPP-004-001
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- Se evaluará parámetros de exactitud y precisión de los equipos.
- Se registrará el nombre del equipo inspeccionado, el código, fecha de la última y próxima calibración, así como el responsable de la misma.
- **Control de equipos**
- El personal responsable deberá presentar un informe sobre el procedimiento realizado con la finalidad de tener un control y seguimiento de los equipos e instrumentos.
- Además, se establecerán las acciones correctivas pertinentes sobre las no conformidades encontradas para mejorar la conservación de equipos e instrumentos.

5. OBSERVACIONES

Ejecutado el presente procedimiento se procederá a llenar el documento “Registro de identificación de equipos e instrumentos RCM-GQPP-004-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p>INSTRUCTIVO PARA CALIBRACIÓN Y MANTENIMIENTO DE EQUIPOS</p>	<p>CÓDIGO: ICM-GQPP-004-002</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO PARA LA CALIBRACIÓN DE EQUIPOS

1. RESPONSABLES

Personal de mantenimiento y operario de turno.

2. FRECUENCIA


Los procesos de limpieza y desinfección se ejecutarán diariamente.

3. MATERIALES

- Registros
- Normas técnicas
- Fichas de especificaciones de los equipos
- Herramientas e instrumentos

4. PROCEDIMIENTO

- Previa a la ejecución del procedimiento el personal a cargo deberá utilizar el equipo de protección personal, en el caso de requerir herramientas e instrumentos estos deberán estar limpios y desinfectados.
- Se registrará nombre del equipo, código del equipo, unidad de medida, modelo y marca del equipo.
- Las calibraciones se las realizará en función de normas técnicas establecidas, ficha de especificación de equipos e instrumentos o de acuerdo a los patrones establecidos.
- Se evaluará parámetros de exactitud y precisión de los equipos.


	<p>INSTRUCTIVO PARA CALIBRACIÓN Y MANTENIMIENTO DE EQUIPOS</p>	<p>CÓDIGO: ICM-GQPP-004-002</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

- A continuación, se verificará la funcionalidad de los equipos que fueron sometidos al proceso de mantenimiento y calibración con la finalidad de asegurar el correcto manejo y conservación.
- De acuerdo con los resultados del procedimiento de mantenimiento y calibración se programará fechas para las siguientes calibraciones.
- El personal responsable deberá presentar un informe sobre el procedimiento realizado con la finalidad de tener un control y seguimiento de los equipos e instrumentos.

5. OBSERVACIONES

Se procederá a llenar el documento “Registro de seguimiento y verificación de calibración de equipos e instrumentos de medición RCM-GQPP-004-002”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	INSTRUCTIVO PARA EL INGRESO DEL PERSONAL A LA PLANTA	CÓDIGO: IBH-GQPP-006-001
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

INSTRUCTIVO PARA EL INGRESO DEL PERSONAL A LA PLANTA

1. RESPONSABLE

Jefe de Planta

2. FRECUENCIA

Diariamente

3. MATERIALES


- Cofias
- Mandiles
- Mascarillas

4. PRODUCTOS

- Agua
- Jabón
- Desinfectante de manos

5. PROCEDIMIENTO

- **Personal Administrativo**
- Para ingresar a la planta el personal administrativo debe colocarse el mandil y la cofia.
- Deben cumplir con el procedimiento de lavado y desinfección de manos.

	INSTRUCTIVO PARA EL INGRESO DEL PERSONAL A LA PLANTA	CÓDIGO: IBH-GQPP-006-001
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad


- Cada vez que abandonen la planta deben retirarse el equipo de protección personal y guardarlos en los vestuarios asignados.

- **Personal de mantenimiento**

- Deben portar la indumentaria asignada para su área de trabajo.
- Para evitar accidentes en la dotación asignada deberán colocarse una mandil, cofia y mascarilla desechables.
- Deben cumplir el procedimiento de limpieza y desinfección de manos.
- En el caso de ingresar herramientas de trabajo estas deben estar limpias y desinfectadas.
- Una vez que el personal de mantenimiento abandona la planta debe retirarse el mandil, cofia y mascarilla y depositarlos en los recolectores de basura asignados para este tipo de desecho.
- Finalmente se realizará un nuevo lavado y desinfección de manos.
- En el caso de reingreso se repiten los procedimientos antes mencionados.

- **Operarios de planta**

- Deberán portar la dotación asignada, botas de caucho de uso industrial, uniforme completo, mandil y cofia.
- Ejecutar con el procedimiento de lavado y desinfección de manos.
- Para el ingreso de herramientas o instrumentos deben estar limpias y desinfectadas.
- Al abandonar la planta deberá despojarse del mandil, cofia y mascarilla y colocarlos en los vestidores asignados para cada operario.
- En el caso de reingreso se repite el procedimiento.

	INSTRUCTIVO PARA EL INGRESO DEL PERSONAL A LA PLANTA	CÓDIGO: IBH-GQPP-006-001
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad


o **Personal de Visita y Pasantes**

- o Al personal de visita se le proveerá de un mandil, cofia y mascarilla desechable previo al ingreso a la planta, el encargado de atender la visita será una persona del área administrativa. Los pasantes recibirán una dotación completa para desempeñar sus funciones en la planta.
- o Deberá cumplir con el proceso de lavado y desinfección de manos.
- o Al salir de la empresa las visitas se despojarán del mandil, mascarilla y cofia y la desecharán los tachos recolectores de basura correspondientes. Los pasantes se despojarán de la dotación y la guardarán en el cancel asignado en los vestidores.

6. OBSERVACIONES

Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección de manos y uso de indumentaria adecuada se procederá a llenar el “Registro de verificación para ingreso de visitas RBH-GQPP-006-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	INSTRUCTIVO DE CONTROL DE HIGIENE DEL PERSONAL	CÓDIGO: IBH-GQPP-006-002
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

INSTRUCTIVO DE CONTROL DE HIGIENE DEL PERSONAL

1. RESPONSABLE


Operarios de turno

2. FRECUENCIA

Diariamente.

3. PROCEDIMIENTO

- **Control de la indumentaria de trabajo**
- El departamento de recursos humanos proveerá de la indumentaria de trabajo a cada uno del personal de la empresa del Grupo Quigualac, la cual consistirá en cofia, mascarilla, mandil, pantalón, botas.
- Para garantizar la limpieza y desinfección de la indumentaria se asignará 2 dotaciones a cada operario de la empresa.
- **Control de higiene del personal**
- El personal de planta es responsable de cuidar su higiene personal para aquello es obligatorio tomar una ducha diariamente.
- Deberán cumplir con el procedimiento de limpieza y desinfección de manos y calzado.
- Usar la dotación limpia y desinfectada.
- El personal masculino y femenino no podrá usar aparatos electrónicos ni portar ningún tipo de accesorio de belleza o bisutería.
- El personal masculino deberá estar afeitado, el cabello corto y con las uñas cortadas.


	INSTRUCTIVO DE CONTROL DE HIGIENE DEL PERSONAL	CÓDIGO: IBH-GQPP-006-002 VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- El personal femenino no deberá usar maquillaje, esmalte de uñas, pestañas postizas, extensiones de cabello. Deberá recogerse el cabello por lo cual se admitirá una vincha elástica o un pañuelo para la sujeción del cabello.
- El personal del área de producción deberá utilizar cofia, mascarilla, mandil, pantalón y botas de manera obligatoria. El área administrativa tendrá una dotación diferente acorde a sus funciones.
- Todo el personal de la empresa no podrá consumir alimentos o bebidas fuera del área asignada, el comedor será el espacio donde podrán consumir cualquier tipo de alimentos en la hora indicada.

4. OBSERVACIONES

Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección de manos y uso de indumentaria adecuada se procederá a llenar el formato “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	INSTRUCTIVO DE LAVADO DE MANOS	CÓDIGO: IBH-GQPP-006-003 VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

INSTRUCTIVO DE LAVADO DE MANOS

1. RESPONSABLE

Operarios de turno.

2. FRECUENCIA

El procedimiento de lavado de manos debe ser:


- Antes de ingresar a la planta
- Después de comer
- Después de ir al baño
- Después de tocar superficies no lavadas
- Después de tocarse los ojos, nariz, boca.
- Después de cambiar de actividad.

3. MATERIALES






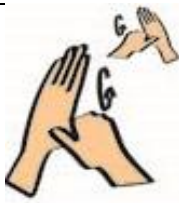
- Jabón para manos sin aroma
- Toallas desechables


4. PRODUCTOS






- Agua
- Gel desinfectante

	INSTRUCTIVO DE LAVADO DE MANOS	CÓDIGO: IBH-GQPP-006-003 VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad


5. PROCEDIMIENTO

ACCIÓN	DESCRIPCIÓN GRÁFICA
a) Humedecer las manos con agua potable.	
b) Tomar una buena cantidad de jabón del dispensador.	
c) Frotar las manos palma a palma luego continuar hasta los codos.	
d) Refregar circularmente hacia atrás y hacia adelante con las yemas de los dedos de la mano derecha para con la izquierda y viceversa.	
e) Colocar la mano derecha sobre el dorso de la izquierda y refregar entre los dedos.	
f) Refregar cada uno de los dedos de la mano con movimientos circulares.	

	INSTRUCTIVO DE LAVADO DE MANOS	CÓDIGO: IBH-GQPP-006-003 VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

g) Eliminar el jabón o detergente con abundante agua desde los dedos hasta los codos.	
h) Secarse las manos en un secar o utilizando toallas desechables.	
i) Usar la toalla desechable para cerrar la llave del suministro de agua luego desechar la toalla en un tacho recolector de basura.	
j) Tomar gel desinfectante del dispensador y aplicar por toda la superficie de las manos.	
k) Manos limpias y desinfectadas.	

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LA INDUMENTARIA DE TRABAJO	CÓDIGO: IBH-GQPP-006-004
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LA INDUMENTARIA DE TRABAJO

1. RESPONSABLE

Operarios de turno.

2. FRECUENCIA

Los procesos de limpieza y desinfección de la indumentaria de trabajo se ejecutarán diariamente.

3. MATERIALES


- Cubetas
- Cepillos
- Guantes

4. PRODUCTOS

- Agua
- Jabón
- Detergente


5. PROCEDIMIENTO

- Una vez terminada la jornada laboral cada operario se dirigirá a los vestidores correspondiente y deberá despojarse de su indumentaria y colocarle en fundas plásticas.

	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LA INDUMENTARIA DE TRABAJO	CÓDIGO: IBH-GQPP-006-004
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- Cada operario tendrá la obligación de llevar la indumentaria a su domicilio para que puedan efectuar el procedimiento de limpieza y desinfección.
- Se deberá humedecer con suficiente agua toda la indumentaria.
- Preparar una solución de detergente que se va a utilizar.
- Sumergir la indumentaria en la solución por un tiempo de 30 minutos.
- Restregar la indumentaria con ayuda de un cepillo para remover la suciedad adherida.
- Enjuagar para eliminar la suciedad tras el primer restregado.
- Enjabonar toda la indumentaria restregar nuevamente y enjuaga con abundante agua potable.
- Escurrir y dejar secar.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p style="text-align: center;">INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE MESAS DE ACERO INOXIDABLE</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-001</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE MESAS DE ACERO INOXIDABLE

1. RESPONSABLE

Operarios de turno

2. FRECUENCIA


Diariamente.

3. MATERIALES

- Cubetas
- Cepillos
- Franelas
- Toallas desechables
- Espátulas
- Aspersor
- Guantes
- Mascarilla
- Cofia

4. PRODUCTOS

- Agua
- Deterclean 500

	<p style="text-align: center;">INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE MESAS DE ACERO INOXIDABLE</p>	CÓDIGO: ILD-GQPP-008-001
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad


5. PROCEDIMIENTO

- Equiparse con la indumentaria adecuada para la ejecución del procedimiento.
- Remover con ayuda de una espátula los residuos que se encuentren adheridos o pegados a la superficie de las mesas de acero inoxidable, ya sea cinta adhesiva, residuos de etiquetas o sustancias pegajosas.
- Retirar los residuos sólidos de las mesas y realizar un cepillado.
- Con ayuda de una manguera dispersar agua a presión sobre la superficie de las mesas.
- Aplicar una solución de agua y detergente Deterclean 500 en una concentración de 1 parte del producto en 40 partes de agua.
- Dejar actuar la solución de agua y detergente por un tiempo aproximado de 5 minutos para asegurar el efecto del detergente.
- Enjuagar las mesas de acero inoxidable con abundante agua.
- Dejar escurrir el agua, secar la superficie de las mesas de acero inoxidable con ayuda de toallas absorbentes desechables.
- Aplicar alcohol por medio de un aspersor en toda la superficie de las mesas de acero inoxidable por un tiempo aproximado de 2 minutos.

6. OBSERVACIONES

Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar el formato “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE UTENSILIOS</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-002</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE UTENSILIOS

1. RESPONSABLE

Operarios de turno.

2. FRECUENCIA

Diariamente.

3. MATERIALES


- Cubetas
- Cepillos
- Franelas
- Toallas desechables

4. PRODUCTOS

- Agua
- Deterclean 500

5. PROCEDIMIENTO

- Equiparse con la indumentaria adecuada para la ejecución del procedimiento.
- Cepillar cada uno de los utensilios de producción con el propósito de eliminar la suciedad adherida.
- Sumergir los utensilios en una cubeta de agua.
- Aplicar una solución de agua y detergente Deterclean 500 en concentración de 1 parte de producto en 40 partes de agua.


	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE UTENSILIOS</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-002</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

- Restregar con un cepillo los utensilios que fueron sumergidos en la solución de agua y detergente.
- Enjuagar con abundante agua potable para eliminar residuos de detergente.
- Verificar si la limpieza y desinfección es adecuada, caso contrario se repite el procedimiento.
- Secar los utensilios de producción utilizando toallas absorbentes y desechables.

6. OBSERVACIONES

Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar el formato “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p style="text-align: center;">INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE CÁMARAS DE CONGELACIÓN</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-003</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE CÁMARAS DE CONGELACIÓN

1. RESPONSABLE

Operarios de turno.

2. FRECUENCIA

Mensualmente.

3. MATERIALES


- Cubetas
- Cepillos
- Franelas
- Toallas desechables
- Escobas
- Recogedores
- Trapeador
- Fundas de basura

4. PRODUCTOS

- Agua
- X-30 Neutro

5. PROCEDIMIENTO

- Equiparse con la indumentaria adecuada para la ejecución del procedimiento.
- Suspender la fuente de fluido eléctrico al equipo.


	<p style="text-align: center;">INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE CÁMARAS DE CONGELACIÓN</p>	CÓDIGO: ILD-GQPP-008-003
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- Desalojar los productos que se encuentran almacenados en el interior de la cámara de refrigeración y ubicarlos en otra cámara de refrigeración.
- Restregar pisos y paredes de la cámara de refrigeración con ayuda de un cepillo, recoger la suciedad generada con una escoba y un recogedor.
- Depositar la suciedad recolectada en fundas de basura.
- Almacenar la basura en el área designada para desechos.
- Con ayuda de una cubeta con agua humedecer pisos y paredes de la cámara de congelación.
- Esparcir una solución de agua y detergente X-30 Neutro en una dilución de 1 parte del producto en 80 partes de agua.
- Distribuir la solución de agua y detergente por toda la cámara de refrigeración, luego generar espuma por medio de un cepillado por un tiempo aproximado de 5 minutos.
- Eliminar residuos de detergente por medio de un enjuague con abundante agua.
- Secar con un trapeador el exceso de agua.

6. OBSERVACIONES

Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar el formato “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE JABAS PLÁSTICAS	CÓDIGO: ILD-GQPP-008-004
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE JABAS PLÁSTICAS

1. RESPONSABLE

Operarios de turno.

2. FRECUENCIA

Diariamente.

3. MATERIALES


- Jabas
- Cepillos
- Manguera

4. PRODUCTOS

- Agua
- Deterclean 500

5. PROCEDIMIENTO

- Equiparse con la indumentaria adecuada para la ejecución del procedimiento.
- Remover todo tipo de suciedad o materia extraña presente en las jabas.
- Eliminar la suciedad adherida con agua a presión.
- Aplicar una solución de agua y detergente Deterclean 500 en una concentración de 1 parte del producto en 40 de agua.
- Restregar las jabas con ayuda de un cepillo y dejar reposar por un tiempo de 5 minutos.

	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE JABAS PLÁSTICAS	CÓDIGO: ILD-GQPP-008-004
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- Eliminar los residuos de detergente por medio de un enjuague con abundante agua.
- Secar las jabas.

6. OBSERVACIONES

Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar el formato “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VENTANAS</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-005</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VENTANAS

1. RESPONSABLE

Operarios de turno.

2. FRECUENCIA

Mensualmente.

3. MATERIALES


- Cubetas
- Brochas
- Cepillos
- Paños
- Aspersor

4. PRODUCTOS

- Agua
- X-30 Plus

5. PROCEDIMIENTO

- Equiparse con la indumentaria adecuada para la ejecución del procedimiento.
- Remover las partículas de polvo adheridas a las ventanas con paño.


	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VENTANAS	CÓDIGO: ILD-GQPP-008-005
		VERSIÓN: 01 NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- Asegurar la limpieza pasando una franela húmeda por toda la superficie de las ventanas.
- En una cubeta depositar agua potable para enjuagar la franela.
- Humedecer las ventanas con una solución de agua y detergente X-30 Plus en una cantidad suficiente para remover la suciedad por un tiempo de aplicación de 15 minutos.
- Distribuir la solución antes preparada por toda la superficie de las ventanas.
- Con un cepillo restregar la superficie sin ejercer mucha presión sobre el cristal.
- Eliminar el detergente mediante un enjuague con agua potable, evitar humedecer las paredes.
- Con un secador de vidrios eliminar el exceso de humedad.

6. OBSERVACIONES

- El presente instructivo es aplicable para todas las áreas de la Empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo.
- La limpieza y desinfección de ventanas se realizará semanalmente para el caso de instalaciones sanitarias.
- Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar el formato “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PAREDES</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-006</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PAREDES

1. RESPONSABLE

Operarios de turno.

2. FRECUENCIA

Semanalmente.

3. MATERIALES


- Cubetas
- Cepillos
- Escobas
- Recogedor
- Franela
- Mangueras
- Secador de pisos

4. PRODUCTOS

- Agua
- X-30 Neutro

5. PROCEDIMIENTO

- Equiparse con la indumentaria adecuada para la ejecución del procedimiento.
- Despejar el área en la que se realiza la limpieza.
- Retirar la suciedad adherida a la superficie de las paredes (menor a 2m) usando un cepillo.


	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PAREDES</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-006</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

- Recolectar la suciedad y depositarla en una funda plástica adecuada para su posterior almacenaje en el centro de residuos sólidos.
- Remover la suciedad de los lugares inaccesibles (mayor de 2m) utilizando una escoba.
- Mojar las paredes con agua a presión para remover por completo la suciedad sobrante.
- Aplicar por toda la superficie de las paredes una solución de agua y detergente X-30 Neutro en una concentración de 1 parte del producto y 80 partes de agua por un período de tiempo de 15 minutos.
- Enjuagar la superficie de las paredes con abundante agua.
- Dejar secar al ambiente.

6. OBSERVACIONES

- Para la limpieza y desinfección de las paredes de la planta se utilizará agua potable.
- Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar el formato “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PISOS</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-007</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PISOS

1. RESPONSABLE

Operarios de turno.

2. FRECUENCIA

Diariamente.

3. MATERIALES


- Cubetas
- Cepillos
- Escobas
- Recogedor
- Mangueras
- Secador de pisos

4. PRODUCTOS

- Agua
- Deterclean 500

5. PROCEDIMIENTO

- Equiparse con la indumentaria adecuada para la ejecución del procedimiento.
- Despejar el área donde se va a realizar el procedimiento de limpieza y desinfección.
- Barrer la superficie del piso incluyendo esquinas para remover toda la suciedad posible.


	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PISOS</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-007</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

- Recolectar los residuos y depositarlos en un basurero.
- Remover la suciedad adherida con el uso de agua a presión.
- Aplicar una solución de agua y detergente Deterclean en una concentración de 1 parte del producto en 40 partes de agua por un tiempo aproximado de 15 minutos.
- Restregar la superficie del piso con ayuda de una escoba.
- Enjuagar con abundante agua para eliminar el residual detergente.
- Eliminar el exceso de humedad por medio de un secador para pisos.
- Esperar un tiempo prudencial para el secado.

6. OBSERVACIONES

- El presente instructivo es aplicable para todas las áreas de la Empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo.
- Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar el formato “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PUERTAS</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-008</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PUERTAS

1. RESPONSABLE

Operarios de turno.

2. FRECUENCIA

Semanalmente.

3. MATERIALES


- Cubetas
- Cepillos
- Escobas
- Mangueras
- Paños de fibra atrapa polvo

4. PRODUCTOS

- Agua
- X-30 Plus

5. PROCEDIMIENTO

- Equiparse con la indumentaria adecuada para la ejecución del procedimiento.
- Retirar el polvo adherido en la superficie de las puertas con el uso de paños atrapa polvos o de microfibra.
- Remover suciedad adherida utilizando un cepillo.
- Enjuagar la superficie.


	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PUERTAS</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-008</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

- Aplicar con ayuda de una franela o un paño de manera directa el detergente X-30 Plus.
- Distribuir la solución antes preparada por toda la superficie de las puertas.
- Secar al ambiente.

6. OBSERVACIONES

- El presente instructivo es aplicable para todas las áreas de la Empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo.
- Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar el formato “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE DRENAJES</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-009</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE DRENAJES

1. RESPONSABLE

Operarios de turno.

2. FRECUENCIA

Semanalmente.

3. MATERIALES


- Cubetas
- Cepillos
- Escobas
- Mangueras

4. PRODUCTOS

- Agua
- X-30 Neutro

5. PROCEDIMIENTO

- Equiparse con la indumentaria adecuada para la ejecución del procedimiento.
- Desmontar la protección y cada una de las rejillas.
- Remover la suciedad presente en las rejillas con ayuda de una escoba.
- Preparar y aplicar una solución de agua y detergente X-30 Neutro en una concentración de 1 parte del producto y 80 partes de agua.
- Restregar toda la superficie de las rejillas para eliminar la suciedad adherida.


	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE DRENAJES	CÓDIGO: ILD-GQPP-008-009
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- Enjuagar la superficie de las rejillas con abundante agua a presión para eliminar el detergente aplicado.
- Reinstalar las rejillas y cubiertas.
- Esperar un tiempo prudencial para el secado de las rejillas.
- Colocar las rejillas y protecciones en su lugar.

6. OBSERVACIONES

- El presente instructivo es aplicable para todas las áreas de la Empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo.
- Se recomienda usar vapor en el caso de no aplicar sanitizante.
- Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar el formato “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PALLETS</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-010</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PALLETS

1. RESPONSABLE

Operarios de turno.

2. FRECUENCIA

Semanalmente.

3. MATERIALES

- Cubetas
- Escobas
- Cepillos
- Mangueras

4. PRODUCTOS

- Agua
- Deterclean 500

5. PROCEDIMIENTO

- Aplicar una solución de agua y detergente Deterclean 500 en una concentración de 1 parte del producto y 40 partes de agua por un tiempo de aplicación aproximado de 15 minutos.
- Distribuir la solución antes preparada por toda la superficie y restregar con ayuda de cepillos o escobas para eliminar toda la suciedad adherida.

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PALLETS</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-010</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

- Eliminar el detergente con agua a presión.
- Esperar un tiempo prudencial para el secado de los pallets.

6. OBSERVACIONES

Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar el formato “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VEHÍCULOS DE TRANSPORTE</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-011</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VEHÍCULOS DE TRANSPORTE

1. RESPONSABLE

Despachador de producto terminado.

2. FRECUENCIA

Semanalmente.

3. MATERIALES

- Cubetas
- Escobas
- Mangueras
- Secador de pisos

4. PRODUCTOS

- Agua
- X-30 Neutro

5. PROCEDIMIENTO

- Equiparse con la indumentaria adecuada para la ejecución del procedimiento.
- Despejar el área que corresponde al transporte del producto.
- Retirar toda la suciedad que se encuentre usando una escoba.
- Prepara y aplicar una solución de agua y detergente X Neutro en una concentración de 1 parte del producto en 80 partes de agua por un tiempo aproximado de 15 minutos.

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VEHÍCULOS DE TRANSPORTE</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-011</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

- Con ayuda de cepillos o escobas restregar toda la superficie del área de transporte de productos.
- Eliminar el detergente con agua a presión.
- Secar el exceso de agua con ayuda de un secador de pisos.

○ **OBSERVACIONES**

- Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar el formato “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”.
- Se utilizará agua potable.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VESTIDORES</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-0012</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VESTIDORES

1. RESPONSABLE

Operarios de turno.

2. FRECUENCIA

Diariamente.

3. MATERIALES

- Cubetas
- Escobas
- Recogedor
- Trapeador
- Secador de pisos y ventanas
- Franelas
- Fundas plásticas de basura
- Aspersor

4. PRODUCTOS

- Agua
- KRIK X-30 AROMA CALIPTTO

5. PROCEDIMIENTO

- Equiparse con la indumentaria adecuada para la ejecución del procedimiento.
- Barrer toda la superficie de los vestidores.


	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VESTIDORES	CÓDIGO: ILD-GQPP-008-0012
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- Limpiar el polvo de las ventanas y los espejos.
- Retirar la basura de los basureros y proceder a limpiarlos.
- Humedecer todas las superficies, ventanas y espejos con ayuda de un aspersor y pisos con ayuda de cubetas de agua potable.
- Preparar y aplicar una solución de agua y detergente KRIK X-30 AROMA CALIPTTO en una concentración de 1 parte del producto y 20 partes de agua.
- Distribuir la solución por toda la superficie y restregar con ayuda de un cepillo o escoba para remover la suciedad adherida.
- Enjuagar ventanas, espejos y piso para eliminar el detergente aplicado.
- Enjuagar con abundante agua.
- Eliminar el exceso de agua con ayuda de un secador de pisos y ventanas.

6. OBSERVACIONES

Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar el formato “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE OFICINAS</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-013</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE OFICINAS

1. RESPONSABLE

Operarios de turno.

2. FRECUENCIA


Semanalmente.

3. MATERIALES

- Cubetas
- Escobas
- Recogedor
- Secador de ventanas y pisos
- Franelas
- Fundas plásticas de basura
- Guantes
- Mascarilla
- Cofia

4. PRODUCTOS

- Agua
- KRIK X-30 AROMA CALIPTTO
- X-30 Neutro

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE OFICINAS</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-013</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

5. PROCEDIMIENTO


- Equiparse con la indumentaria adecuada para la ejecución del procedimiento.
- Remover equipos, muebles y demás bienes para facilitar la limpieza de todas las superficies.
- Retirar y colocar la basura de los tachos recolectores en fundas plásticas.
- Limpiar los basureros con una solución de agua y detergente KRIK X-30 AROMA CALIPTTO en una concentración de 1 parte del producto en 20 partes de agua por un tiempo de aplicación de 15 minutos.
- Dejar secar los basureros al aire libre.
- Una vez secos los tachos recolectores de basura se colocará fundas plásticas.
- Con ayuda de una escoba recoger toda la suciedad del piso.
- El polvo de las ventanas, anaqueles y escritorios será removido con ayuda de una franela.
- El piso y ventanas será humedecido con una solución de agua y detergente X-30 Neutro en una concentración de 1 parte del producto y 80 partes de agua por un tiempo de aplicación de 15 minutos.
- Se distribuirá la solución por toda la superficie del piso y se restregará con la ayuda de un cepillo o escoba.
- Enjuagar el piso con agua para eliminar el detergente.
- El exceso de humedad se eliminará a través de un secador de pisos.
- Aplicar un desinfectante ambiental con ayuda de un trapeador
- Dejar secar al aire.

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE OFICINAS</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-013</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

6. OBSERVACIONES

Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar el formato “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE BATERÍAS SANITARIAS: LAVAMANOS</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-014</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE BATERÍAS SANITARIAS: LAVAMANOS

1. RESPONSABLE

Operarios de turno.

2. FRECUENCIA

Diariamente.

3. MATERIALES


- Cubetas
- Secador de pisos
- Franelas
- Aspersor
- Guantes
- Mascarilla
- Cofia

4. PRODUCTOS

- Agua
- KRIK X-30 AROMA CALIPTTO

5. PROCEDIMIENTO


- Equiparse con la indumentaria adecuada para la ejecución del procedimiento.

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE BATERÍAS SANITARIAS: LAVAMANOS</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-014</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

- Con ayuda de una franela limpia remover la suciedad adherida a los lavamanos.
- Con ayuda de una cubeta y una franela humedecer la superficie del lavamanos con agua.
- Preparar y aplicar una solución de agua y detergente KRIK X-30 AROMA CALIPTTO en una concentración de 1 parte del producto en 20 partes de agua por un tiempo de aplicación aproximado de 15 minutos.
- Utilizar un cepillo y restregar la superficie de los lavabos para eliminar toda la suciedad adherida.
- Eliminar la presencia del detergente enjuagando la superficie de los lavamanos con abundante agua.
- Eliminar el exceso de humedad con la ayuda de franelas limpias y secas.
- Aplicar una solución de agua y detergente KRIK X-30 AROMA CALIPTTO en una concentración de 1 parte del producto en 40 partes de agua por un tiempo de aplicación de 10 minutos.
- Enjuagar la solución sanitizante con abundante agua.
- Esperar un tiempo prudencial para el secado de la superficie de los lavamanos.
- Dejar secar al aire.


6. OBSERVACIONES

- Los dispensadores de toallas absorbentes, jabón y desinfectantes serán sometidos a el mismo procedimiento.

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE BATERÍAS SANITARIAS: LAVAMANOS</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-014</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

- Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar el formato “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE COLECTORES DE BASURA</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-015</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE COLECTORES DE BASURA

1. RESPONSABLE

Operarios de turno.

2. FRECUENCIA

Diariamente.

3. MATERIALES

- Cubetas
- Franelas
- Cepillos
- Mascarilla
- Guates
- Cofia

4. PRODUCTOS

- Agua
- Cloro 100 al 5%

5. PROCEDIMIENTO

- Equiparse con la indumentaria adecuada para la ejecución del procedimiento.
- Clasificar la basura recolectada previo a la limpieza de los colectores de basura.
- La frecuencia con la cual se debe vaciar los colectores es diaria.


	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE COLECTORES DE BASURA</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-015</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

- Los colectores de basura deben poseer una funda plástica la cual facilite la recolección y manejo de los desechos.
- Humedecer los colectores de basura con una solución de agua y detergente Cloro 100 al 5% en una concentración de 130 gramos de producto en 4 litros de agua por un tiempo aproximado de aplicación de 15 minutos.
- Con un cepillo restregar la superficie de los colectores de basura para eliminar la suciedad adherida.
- Eliminar el detergente de la superficie de los colectores por medio de un enjuague con abundante agua potable.
- Secar los recolectores de basura con toallas absorbente.
- Aplicar una solución de agua y detergente KRIK X-30 AROMA CALIPTTO en una concentración de 1 parte del producto en 40 partes de agua por un tiempo de aplicación de 10 minutos.
- Dejar que los colectores de asura se sequen sin enjuagar el sanitizante.
- Colocar fundas plásticas de basura en cada uno de los basureros.

6. OBSERVACIONES

Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar el formato “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DEL CALZADO: BOTAS</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-016</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DEL CALZADO: BOTAS

1. RESPONSABLE

Operarios de turno.

2. FRECUENCIA

Diariamente.

3. MATERIALES


- Cepillos
- Cubetas
- Manguera
- Recipiente para el lavado de botas

4. PRODUCTOS

- Agua
- Cloro 100 al 5%

5. PROCEDIMIENTO

- Con ayuda de un cepillo eliminar todo material extraño o suciedad que se encuentre adherido a la superficie de las botas.
- Humedecer las botas con ayuda potable utilizando una manguera que expulse agua a presión.


	<p>INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DEL CALZADO: BOTAS</p>	<p>CÓDIGO: ILD-GQPP-008-016</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

- Preparar y aplicar una solución de agua y detergente Cloro 100 al 5% en una concentración de 130 gramos de producto en 4 litros de agua por un tiempo aproximado de aplicación de 15 minutos.
- Restregar vigorosamente las botas con ayuda de un cepillo durante un tiempo aproximado de 2 minutos para asegurar la eliminación de la suciedad adherida en su totalidad.
- Eliminar el detergente utilizando una manguera que expulse agua a presión.
- Esperar un tiempo prudencial para el secado de las botas.

6. OBSERVACIONES

Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar el formato “Control visual de limpieza y desinfección RG-GQPP-008-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA CIP (CLEAN IN PLACE)	CÓDIGO: ILD-GQPP-008-017
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA CIP (CLEAN IN PLACE)

1. RESPONSABLE

Operarios de turno.

2. FRECUENCIA

El procedimiento de limpieza y desinfección se realizará cada vez que se termine un ciclo productivo.

3. EQUIPOS


- Equipo de limpieza CIP

4. PRODUCTOS

- Agua
- Ácido
- Sosa

5. PROCEDIMIENTO

- La limpieza CIP se fundamenta en la eliminación de residuos de naturaleza orgánica de cada uno de los equipos sin necesidad del desmontaje de los mismos.
- El presente instructivo se ejecutará cada vez que finalice el ciclo productivo.
- Preparar la solución con agua en el tanque de dosificación, con ayuda de una bomba se ejecutará la distribución de la solución por todos los equipos.

	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA CIP (CLEAN IN PLACE)	CÓDIGO: ILD-GQPP-008-017
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad


- El equipo de limpieza CIP iniciará automáticamente el proceso de recirculación de la solución tomando en cuenta factores como: concentración, velocidad de flujo, tiempo y temperatura.
- Para finalizar recircular agua caliente.
- No es necesario desinfectar.

*Nota: La limpieza CIP puede realizarse de manera simple utilizando sosa o de manera combinada con sosa y ácido.

6. OBSERVACIONES

Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar el formato “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA COP (CLEAN OUT PLACE)	CÓDIGO: ILD-GQPP-008-018
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA COP (CLEAN OUT PLACE)

1. RESPONSABLE

Operarios de turno.

2. FRECUENCIA

El procedimiento de limpieza y desinfección se realizará cada vez que se termine un ciclo productivo.

3. EQUIPOS


- Máquina lavadora
- Cubetas
- Cepillos

4. PRODUCTOS

- Agua
- Deterclean 500

5. PROCEDIMIENTO

- La limpieza COP se fundamenta en la eliminación de residuos de naturaleza orgánica de cada uno de los equipos con el desmontaje de los mismos.
- El presente instructivo se ejecutará cada vez que finalice el ciclo productivo.


	INSTRUCTIVO DE LIMPIEZA COP (CLEAN OUT PLACE)	CÓDIGO: ILD-GQPP-008-018
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

- Preparar la solución con agua y detergente Deterclean 500 en una concentración de 1 parte de producto y 5 de agua por un tiempo de aplicación de 15 minutos.
- Sumergir en la tina de inmersión de la lavadora cada una de las piezas desmontadas de los equipos con la solución antes preparada.
- El equipo ejecutará el proceso de lavado automáticamente, regulará velocidad de la recirculación de la solución desinfectante y temperatura.
- Para finalizar recircular agua caliente.
- No es necesario desinfectar.

6. OBSERVACIONES

Una vez ejecutado el procedimiento de limpieza y desinfección se procederá a llenar el formato “Control visual de limpieza y desinfección RLD-GQPP-008-001”.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p>INSTRUCTIVO PARA EL MANEJO DE RESIDUOS SÓLIDOS</p>	<p>CÓDIGO: IRS-GQPP-009-001</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

INSTRUCTIVO PARA EL MANEJO DE RESIDUOS SÓLIDOS

1. RESPONSABLE

Operarios de turno.

2. FRECUENCIA


Los procesos de limpieza y desinfección se ejecutarán diariamente.

3. MATERIALES

- Equipo de protección personal
- Tachos recolectores de basura de color verde, rojo, azul y negro.
- Fundas plásticas de basura de color verde, rojo, azul y negro.
- Escobas
- Balanza

4. PROCEDIMIENTO

- **Manejo y clasificación de residuos sólidos**
- Para la ejecución del proceso de manejo de residuos sólidos el personal a cargo deberá solicitar y utilizar el equipo de protección personal.
- Los residuos sólidos serán clasificados de acuerdo a su naturaleza: desechos orgánicos, desechos peligrosos, desechos comunes y desechos inorgánicos o comunes.

	<p>INSTRUCTIVO PARA EL MANEJO DE RESIDUOS SÓLIDOS</p>	<p>CÓDIGO: IRS-GQPP-009-001</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

○ **Gestión de residuos orgánicos**


- Un residuo orgánico tiene la capacidad de iniciar un proceso de degradación anaerobia o aerobia, en esta categoría se puede identificar residuos de alimentos, vegetación y demás residuos considerados biodegradables.
- Recoger y depositar los residuos en tachos y fundas de basura de color verde.
- Movilizar los residuos al centro de gestión o almacenaje de residuos.
- Pesar la cantidad de residuos recolectados.

○ **Gestión de residuos peligrosos**

- Los residuos peligrosos son aquellos que, por su naturaleza corrosiva, tóxica, contaminante e infecciosa representa un peligro para la salud, pinturas, ácidos, medicinas y solventes.
- Recolectar, separar y depositar los residuos en tachos y fundas de basura de color rojo.
- Movilizar los residuos al centro de gestión o almacenaje de residuos.
- Pesar la cantidad de residuos generados.

○ **Gestión de residuos reciclables**

- Desecho reciclable es un tipo de residuo que no representa ningún tipo de peligro para la salud, son considerados reciclables el papel, cartón, gomas y plásticos.
- Recolectar, separar y depositar los residuos en tachos y fundas de basura de color azul.
- Movilizar los residuos al centro de gestión o almacenaje de residuos.
- Pesar la cantidad de residuos generados.


	<p>INSTRUCTIVO PARA EL MANEJO DE RESIDUOS SÓLIDOS</p>	<p>CÓDIGO: IRS-GQPP-009-001</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

- **Gestión de residuos inorgánicos o comunes**
- Desechos que no se pueden reciclar y requieren un tratamiento para su eliminación, son considerados inorgánicos o comunes papel higiénico, toallas de manos, vajillas desechables e indumentaria de laboratorio descartable.
- Recolectar, separar y depositar los residuos en tachos y fundas de basura de color negro.
- Movilizar los residuos al centro de gestión o almacenaje de residuos.
- Pesar la cantidad de residuos generados.

5. OBSERVACIONES

Finalizado el proceso de manejo de residuos sólidos se ejecutará el proceso de lavado y desinfección de los tachos recolectores de basura.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

	<p style="text-align: center;">INSTRUCTIVO PARA LA CODIFICACIÓN DE LOTES DE PRODUCCIÓN</p>	CÓDIGO: IIT-GQPP-010-001
		VERSIÓN: 01 NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

INSTRUCTIVO PARA LA CODIFICACIÓN DE LOTES DE PRODUCCIÓN

1. RESPONSABLE

Jefe de control de calidad.

2. FRECUENCIA

Diaria.

3. MATERIALES

- Computador
- Impresora
- Etiquetas

4. PROCEDIMIENTO

- Establecer la variedad de productos que genere la empresa.
- Unidades comerciales: producto a granel.
- Unidades logísticas: producto envasado, empaquetado y en gavetas.
- Unidades de consumo: materia prima, unidades de mora y fresa.
- Generar un código único e identificación para cada producto por medio de Global System One (GS 1), el detalle del procedimiento es el siguiente:
- Llenar la solicitud correspondiente
- Detallar la lista de productos a codificar (Nombre del Producto, Marca y el Peso o Volumen).
- Adjuntar la copia del Ruc de la empresa.
- Cancelar el costo de asignación del código.

- Establecer el diseño correspondiente a la etiqueta que ira en el envase de producto terminado.

	<p>INSTRUCTIVO PARA LA CODIFICACIÓN DE LOTES DE PRODUCCIÓN</p>	<p>CÓDIGO: IIT-GQPP-010-001</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>NOVIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

- A través del software ZebraDesigner Basic BarcodeLabel se imprimirá el diseño de la etiqueta establecido para cada producto
- Ejecutar el etiquetado en cada uno de los envases que contienen de producto final

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA	NOMBRE Y FIRMA

ANEXO D. Registros

	REGISTRO DE CONTROL SANITARIO Y ERRADICACIÓN DE PLAGAS	CÓDIGO: RCP-GQPP-002-001
		VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1 RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

REGISTRO DE CONTROL SANITARIO Y ERRADICACIÓN DE PLAGAS


Inspeccionado por:

Fecha:

FECHA	ÁREA	CEBOS				INSECTICIDA		
		PRODUCTO	COLOCADOS	CONSUMIDOS	ROEDORES MUERTOS	PRODUCTO	CANTIDAD APLICADA	NÚMERO DE VECTORES
OBSERVACIONES:								

 Jefe de control de calidad

 Responsable de control de plagas

	REGISTRO DE MUESTREO DE AGUA	CÓDIGO: RSA-GQPP-003-001 VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

REGISTRO DE MUESTREO DE AGUA EN LA EMPRESA DEL GRUPO QUIGUALAC PRODUCTOS DEL PÁRAMO

FECHA	ÁREA DE LA TOMA DE MUESTRA	TIPO DE ANÁLISIS	RESPONSABLE	OBSERVACIONES	FIRMA

 Jefe de Control de Calidad

 Analista de Calidad



CONTROL Y REGISTRO DE LAS CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS Y MICROBIOLÓGICAS DEL AGUA

CÓDIGO: RSA-GQPP-003-002

VERSIÓN: 01

NOVIEMBRE-2016

PÁGINA: 1 DE 1

RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

CONTROL Y REGISTRO DE LAS CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS Y MICROBIOLÓGICAS DEL AGUA

FECHA	HORA	PUNTO DE MUESTREO	CLORO	pH	HIERRO	DUREZA	COLOR	OLOR	SABOR	AEROBIOS Ufc/ml	COLIFORMES Ufc/ml	E. coli Ufc/ml	RESPONSABLE	OBSERVACIONES	FIRMA

Jefe de Control de Calidad

Analista de Calidad



REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOS TANQUES DE ALMACENAMIENTO DE AGUA

CÓDIGO: R-GQPP-003-003

VERSIÓN: 01

NOVIEMBRE-2016

PÁGINA: 1 DE 1

RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOS TANQUES DE ALMACENAMIENTO DE AGUA

FECHA	UBICACIÓN	TIPO DE SUCIEDAD	AGENTE RECOMENDADO	DOSIFICACIÓN	FRECUENCIA	OBSERVACIONES	RESPONSABLE	FIRMA

Jefe de Control de Calidad

Analista de Calidad



**REGISTRO DE INSPECCIÓN SANITARIA DE
TANQUES DE ALMACENAMIENTO DE AGUA**


CÓDIGO: RSA-GQPP-003-004
VERSIÓN: 01
 NOVIEMBRE-2016
PÁGINA: 1 DE 1
RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

REGISTRO DE INSPECCIÓN SANITARIA DE TANQUES DE ALMACENAMIENTO DE AGUA

FECHA	TIPO DE SUCIEDAD ENCONTRADA	RESPONSABLE	OBSERVACIONES	FIRMA

 Jefe de Control de Calidad

 Analista de Calidad

	REGISTRO DE CAPACITACIONES	CÓDIGO: RCA-GQPP-005-001 VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

IDENTIFICACIÓN DE LOS PROBLEMAS DE CONOCIMIENTO

ENCUESTA

1. DATOS INFORMATIVOS

- a. Nombres y Apellidos:
- b. Número de cédula:
- c. Edad:
- d. Correo electrónico:
- e. Cargo:

2. CUESTIONARIO

a. Defina lo siguiente:

- i. BPM

- ii. Inocuidad


- iii. Contaminación

- iv. Limpieza y desinfección

- v. Buenas Prácticas de Fabricación

b. ¿Por qué es importante cumplir los procedimientos de BPM?

c. Enumere los temas que usted desconoce y en los cuales le gustaría ser capacitado BPM


	FORMATO DE PLANIFICACIÓN DE LAS CAPACITACIONES	CÓDIGO: RCA-GQPP-005-002
		VERSIÓN: 01 NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

FORMATO DE PLANIFICACIÓN DE LAS CAPACITACIONES

FECHA:	
OBJETIVO:	DURACIÓN:
JUSTIFICACIÓN:	CAPACITADOR:
CONTENIDO:	
RECURSOS:	

RECURSOS HUMANOS

CAPACITADOR


	REPORTES DE LAS CAPACITACIONES	CÓDIGO: RCA-GQPP-005-004 VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

REPORTES DE LAS CAPACITACIONES

Nombre del Instructor:	Fecha:
Tiempo de Duración:	Dirigido a:
Temas de la capacitación: Teórico: Práctico:	
Material utilizado:	
Método de evaluación:	
Observaciones:	

 RECURSOS HUMANOS

 CAPACITADOR


	FORMATO DE EVALUACIÓN DEL DESEMPEÑO DEL PERSONAL	CÓDIGO: RCA-GQPP-005-005 VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

FORMATO DE EVALUACIÓN DEL DESEMPEÑO DEL PERSONAL

Marque con una X en la columna definida con el signo “+” para indicar la característica que define de mejor manera el desempeño del personal, y debajo del signo “-” indicar la característica que menos define el desempeño del personal.

NÚMERO DE ITEM	CARACTERÍSTICA	“+”	“-”	OBSERVACIONES
1	Es rápido y dinámico.			
2	Comportamiento irreprochable.			
3	Se esmera en las funciones asignadas.			
4	Es evidente que “le gusta lo que hace”.			
5	Acepta críticas constructivas.			
6	Conoce su trabajo.			
7	Tiene criterio para tomar decisiones.			
8	Es cuidadoso con las instalaciones de la empresa.			
9	Tiene buena memoria para retener los temas tratados en las capacitaciones.			
10	Tiene iniciativa y merece toda la confianza.			
11	Tiene poco nivel de conocimiento.			
12	Presenta un nivel de conocimiento aceptable tras recibir las capacitaciones.			
13	¿Muestra desinterés por aprender y capacitarse?			
14	Tiene un comportamiento hostil o muestra inconformidad.			
15	Interrumpe constantemente su trabajo.			
16	Siempre comete errores en su trabajo.			

Jefe de Control de Calidad

	FORMATO DE EVALUACIÓN DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	CÓDIGO: RCI-GQPP-007-002
		VERSIÓN: 01 NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

FORMATO DE EVALUACIÓN DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

FICHA DE EVALUACIÓN DEL PROVEEDOR			
Nombre del Proveedor:			
Producto:			
Fecha de evaluación:			
Responsable de la evaluación:			
CRITERIO	PUNTAJE	CATEGORÍA	OBSERVACIONES
Entrega de bienes en la fecha exacta			
Entrega de bienes en la cantidad y calidad requerida			
Capacidad de respuesta			
Competitividad de precios			
PUNTUACIÓN TOTAL			


NOTAS:

CATEGORÍA A: 100-90 Puntos. Confiable cumple ampliamente con los requerimientos para asegurar la calidad de los productos, excelente capacidad de respuesta.

CATEGORÍA B: 90-70 Puntos. Aceptable cumple con los requerimientos para asegurar la calidad de los productos.

CATEGORÍA C: < 70 Puntos. No confiable los productos deben someterse a una inspección para la aceptación de los mismo.

JEFE DE CONTROL DE CALIDAD


	REGISTRO DE RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA E INSUMOS	CÓDIGO: RCI-GQPP-007-003 VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

REGISTRO DE RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA E INSUMOS

FECHA DE RECEPCIÓN	PROVEEDOR	PRODUCTO	CANTIDAD RECIBIDA	RESPONSABLE	OBSERVACIONES	FIRMA

Jefe de Control de Calidad

Jefe de Bodega

	CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO DE MATERIA PRIMA E INSUMOS	CÓDIGO: RCI-GQPP-007-004 VERSIÓN: 01
		NOVIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO DE MATERIA PRIMA E INSUMOS

FECHA DE REVISIÓN	PRODUCTO	PROVEEDOR	ESTADO		RESPONSABLE	FIRMA	OBSERVACIONES
			CUMPL E	NO CUMPLE			

JEFE DE CONTROL DE CALIDAD

ANEXO E. Acciones correctivas

Tabla 6. Acciones correctivas factibles, costos de implementación de acciones correctivas prioritarias

¿Por qué se hace?			¿Quién lo hace?	¿Dónde lo hace?	¿Cuánto Cuesta?		¿Cuándo hacerlo?	¿Cuándo hacerlo?	
SITUACIÓN	NO CONFORMIDAD	RECOMENDACIÓN	RESPONSABLES	LUGAR	INVERSIÓN	VALOR (\$)	TIEMPO DE EJECUCIÓN	FECHA DE INICIO	FECHA DE FINALIZACIÓN
Diseño y Construcción	No cuenta con un sistema de control de plagas.	Contratación de una empresa encargada del control de plagas.	Sr. Pedro Guaita (Presidente) Ing. Holguer Quilligana (Administrador)	Parte externa de la planta	SI	1400	30 días	01/Enero/2017	01/Febrero/2017
	No existe un sistema de protección contra el polvo u otro tipo de material extraño.	Instalación de barreras plásticas contra polvo u otro tipo de material extraño.		Puertas de ingreso al área de proceso y entre áreas productivas.	SI	70			
	Las áreas de producción no se encuentran delimitadas.	Delimitación de cada una de las áreas productivas de la empresa de acuerdo a los requisitos higiénico sanitarios. Pintar las superficies con pintura elastomérica.		Área interna.	SI	350	15 días	01/Febrero/2017	15/Febrero/2017
	Condiciones específicas de las áreas, estructuras internas y accesorios.	Las áreas críticas como la cámara de refrigeración no brindan facilidades de limpieza y desinfección.		Adecuación de cada una de las áreas críticas para la ejecución de procesos de limpieza y desinfección.	Áreas de refrigeración y congelación.	SI	500	30 días	01/Febrero/2017

	No hay protección en los drenajes.	Instalación de rejillas para evitar obstrucciones en las tuberías.	Sr. Pedro Guaita (Presidente) Ing. Holguer Quilligana (Administrador)	Pisos	SI	80	7 días	01/Marzo/2017	08/Marzo/2017	
	No existe concavidad entre la pared y el piso sin embargo permite cumplir con procesos de limpieza y desinfección.	Ejecución de un correcto procedimiento de limpieza y desinfección.		Área interna		NO		Cada vez que se ejecute procesos de sanitización en la planta.	Diariamente	
	Existe aberturas entre la pared y el techo.	Sellar las aberturas para evitar la entrada de polvo, tierra o algún tipo de plaga.				SI	400	15 días		
	Ventanas y focos no cuentan con láminas de protección en caso de rupturas.	Instalación de láminas de protección contra rupturas de cristales.				SI	80	1 día	01/Marzo/2017	08/Marzo/2017
	No existen puertas que estén diseñadas e instaladas de tal manera que facilitan el proceso y brinden seguridad para evitar contaminación del producto.	Instalación de puertas y cortinas o barreras de plástico que eviten le ingreso de polvo o material extraño.				SI	1800	2 días	01/Marzo/2017	08/Marzo/2017

	No existen elementos de protección para evitar caídas o deslizamientos en escalones.	Colocar pasamanos en las gradas, así como cintas antideslizantes para evitar resbalones.	Sr. Pedro Guaita (Presidente) Ing. Holguer Quilligana (Administrador)	Escalones de ingreso a la planta.	SI	350	30 días	01/Febrero/2017	01/Marzo/2017	
	Falta de rotulado e identificación de cada una de las líneas de flujo.	Señalizar y rotular de acuerdo a la norma técnica NTE INE 0440:084		Área interna		SI	300	7 días	01/Marzo/2017	08/Marzo/2017
	No cuenta con la iluminación adecuado y las bombillas no poseen la protección necesaria.	Colocar lámparas de mayor voltaje y láminas de protección.				SI	360			
	No hay los medios necesarios para evitar la condensación de vapor, ingreso de polvo y eliminación de calor.	Instalación de ventiladores eólicos y barrera que impiden el ingreso de polvo o material extraño.				SI	600			
	No hay dispositivos para el control de temperatura y humedad.	Adquisición de equipos como termómetros, termocuplas e hidrómetros.		Cámaras de refrigeración y congelación.	SI	75	30 días	01/Febrero/2017	01/Marzo/2017	
	Baterías sanitarias ubicadas junto a la puerta de ingreso del personal al área de proceso.	Instalación de una puerta que delimite baterías sanitarias y área productiva.		Área externa	SI	40	7 días	01/Marzo/2017	08/Marzo/2017	


	No existe vestidores	Adecuación de vestidores en el área de baterías sanitarias.	Sr. Pedro Guaita (Presidente) Ing. Holguer Quilligana (Administrador)		SI	300	30 días	01/Febrero/2017	01/Marzo/2017
	No se cuenta con dispensadores de jabón, gel desinfectante y toallas desechables para el secado de manos.	Adquisición de insumos para el proceso de limpieza y desinfección de manos .		Baterías sanitarias, lavamanos.	SI	44,27	7 días	09/Enero/2017	16/Enero/2017
	Falta de insumos para limpieza y desinfección.	Compra de detergentes y desinfectantes para procesos de limpieza y desinfección.		Baterías sanitarias, ingreso a cada una de las áreas de producción.	SI	250			
	Señal ética para limpieza y desinfección de manos.	Instalación de letreros para el proceso de lavado de manos.		Lavamanos.	SI	150			
Servicios de planta – facilidades	No existe un sistema de recolección, almacenamiento y protección de desechos.	Realizar un programa en el cual detalle el procedimiento para el tratamiento de residuos sólidos o líquidos.	Área externa.	NO		7 días	01/Marzo/2017	08/Marzo/2017	
	No existe un lugar específico para el centro de gestión de residuos.	Diseñar la construcción de un lugar para la gestión de desechos.		SI	700	30 días	01/Febrero/2017	01/Marzo/2017	

EQUIPOS Y UTENSILIOS	Los equipos y utensilios son de fabricación artesanal.	Adquisición de equipos y utensilios cuyo material no represente ningún tipo de contaminación para el producto.	Sr. Pedro Guaita (Presidente) Ing. Holguer Quilligana (Administrador)	Equipos y utensilios.	SI	350	15 días	08/Diciembre/2016	23/Diciembre/2016
REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN PERSONAL	Falta de aseo y cuidado de la higiene del personal.	Capacitar al personal sobre la importancia del cuidado de la higiene del personal.		Personal de planta.	NO		30 días	01/Enero/2017	01/Febrero/2017
	No existe un control médico para el personal de planta.	Generar un historial médico para el personal de la empresa en una casa de salud.			NO				
	El personal de planta no dispone de la indumentaria adecuada para los procesos productivos.	Cambiar la dotación de uniformes del personal.			SI	780,5			
	No hay la suficiente señal ética sobre disposiciones establecidas en la empresa.	Instalación de señal ética.		Área extena e interna de planta.	SI				

	No hay disponibilidad de mandiles, cofias y mascarillas desechables para el personal visitante a la planta	Adquirir indumentaria desechable para personal que visita la planta como es mandil, cofia y mascarilla	Sr. Pedro Guaita (Presidente) Ing. Holguer Quilligana (Administrador)	Ingreso al área productiva.	SI	207,46				
MATERIA PRIMA E INSUMOS	No hay bodegas adecuadas para recepción de materia prima e insumos.	Adecuar un lugar adecuado para la recepción y almacenamiento de materias primas e insumos.		Área interna.	NO			15 días	15/Marzo/2017	01/Abril/2017
OPERACIONES DE PRODUCCIÓN	No existen programas, instructivos y registros de las operaciones de producción.	Desarrollar la documentación pertinente que valide los procesos productivos.			NO					
ENVASADO, ETIQUETADO Y EMPAQUETADO	No existe un diseño de etiquetas basado en la normativa correspondiente.	Desarrollar etiquetas de acuerdo a la normativa vigente.		Envases de producto terminado.	SI	650		30 días	15/Enero/2017	15/Febrero/2017
ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD	No existe la documentación necesaria sobre programas y procedimientos de las actividades que se generan en la empresa.	Desarrollar la documentación que valide los procesos de producción.		Aseguramiento de la calidad.	NO					
COSTO TOTAL PARA EJECUTAR LAS ACCIONES CORRECTIVAS						\$ 9,837.23				

ANEXO F. Lista de verificación final aplicada una vez ejecutada la implementación de los programas pre-requisitos de BPM

Tabla 7. Diagnóstico final de la empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo

 LISTA DE VERIFICACIÓN REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (FUENTE: LV-SIA-BPM-004)		COD: LV-ARCSA-BPM-AL-004 FECHA REVISION: 10/09/2013 VERSIÓN: 1			
No	REQUISITOS	CUMPLE			OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A	
REQUISITOS DE LAS INSTALACIONES (Norma Aplicable: Reglamento de Buenas Prácticas de Manufactura para Alimentos Procesados)					
Condiciones mínimas básicas y localización (Art. 3 y Art. 4)					
1	¿El establecimiento está protegido de focos de insalubridad?	X			
2	¿El diseño y distribución de las áreas permite una apropiada limpieza, desinfección y mantenimiento evitando o minimizando los riesgos de contaminación y alteración?	X			
Diseño y Construcción (Art. 5)					
3	¿Ofrece protección contra polvo, materias extrañas, insectos, roedores, aves y otros elementos del ambiente exterior?		X		No cuenta con un sistema de control de plagas.
4	El establecimiento tiene una construcción es sólida y dispone de espacio suficiente para la instalación; ¿operación y mantenimiento de los equipos?	X			
5	¿Las áreas interiores están divididas de acuerdo al grado de higiene y al riesgo de contaminación?		X		
Condiciones específicas de las áreas, estructuras internas y accesorios. (Art. 6)					
1. Distribución de áreas					
6	Las áreas están distribuidos y señalizados de acuerdo al flujo hacia adelante	X			
7	Las áreas críticas permiten un apropiado mantenimiento, limpieza, desinfección y desinfección				
8	¿Los elementos inflamables, están ubicados en área alejada y adecuada lejos del proceso?			X	
2. Pisos, paredes, techos y drenajes					
9	¿Permiten la limpieza y están en adecuadas condiciones de limpieza?	X			
10	¿Los drenajes del piso cuentan con protección?	X			

11	¿En las áreas críticas las uniones entre pisos y paredes son cóncavas?		X		No hay concavidad entre la pared y el piso sin embargo permite cumplir con procesos de limpieza y desinfección.
12	¿Las áreas donde las paredes no terminan unidas totalmente al techo, se encuentran inclinadas para evitar acumulación de polvo?	X			Existe pequeñas aberturas entre la pared y el techo para evitar la entrada de polvo, tierra o algún tipo de plaga se requiere sellar estos espacios.
13	Cuenta con techos falsos techos y demás instalaciones suspendidas facilitan la limpieza y mantenimiento.?			X	
3. Ventana, puertas y otras aberturas					
14	En áreas donde el producto esté expuesto, las ventanas, repisas y otras aberturas evitan la acumulación de polvo			x	
15	Las ventanas son de material no astillable y tienen protección contra roturas	X			
16	Las ventanas no deben tener cuerpos huecos y permanecen sellados	X			
17	¿En caso de comunicación al exterior cuenta con sistemas de protección a prueba de insectos, roedores, etc.?	X			No existe sistemas de protección.
18	Las puertas se encuentran ubicadas y construidas de forma que no contaminen el alimento, faciliten el flujo regular del proceso y limpieza de la planta.		x		No existe un sistema de protección al ingreso de la planta, es necesario instalar barreras o cortinas de plástico o puertas que se cierren herméticamente.
19	Las áreas en donde el alimento este expuesto no tiene puertas de acceso directo desde el exterior, o cuenta con un sistema de seguridad que lo cierre automáticamente.			x	
6.Escaleras, Elevadores y Estructuras Complementarias (rampas, plataformas).					
20	Están ubicadas sin que causen contaminación o dificulten el proceso	X			Solo existe gradas al ingreso del área administrativa y proceso.
21	Proporcionan facilidades de limpieza y mantenimiento	X			
22	Poseen elementos de protección para evitar la caída de objetos y materiales extraños		x		No poseen ningún elemento de protección. Instalar pasamanos en las gradas, así como cintas antideslizantes para evitar resbalones o caídas.
5. Instalaciones eléctricas y redes de agua					
23	Es abierta y los terminales están adosados en paredes o techos en áreas críticas existe un procedimiento de inspección y limpieza.	X			
24	Se ha identificado y rotulado las líneas de flujo de acuerdo a la norma INEN	X			
6. Iluminación					
25	Cuenta con iluminación adecuada y protegida a fin de evitar la contaminación física en caso de rotura.		X		Solo existe focos de uso doméstico, instalación de lámparas de mayor voltaje con láminas de protección contra ruptura de material de vidrio.
7. Calidad de Aire y Ventilación					
26	Se dispone de medios adecuados de ventilación para prevenir la condensación de vapor, entrada de polvo y remoción de calor		X		No hay ventiladores adecuados, Instalar extractores de vapor y que impidan el ingreso de polvo o material extraño desde la parte externa

27	Se evita el ingreso de aire desde un área contaminada a una limpia, y los equipos tienen un programa de limpieza adecuado.			X	
28	Los sistemas de ventilación evitan la contaminación del alimento, están protegidas con mallas de material no corrosivo		X		
29	Sistema de filtros sujeto a programas de limpieza			X	
8. Control de temperatura y humedad ambiental					
30	Se dispone de mecanismos para controlar la temperatura y humedad del ambiente	X			
9. Instalaciones Sanitarias					
31	Se dispone de servicios higiénicos, duchas y vestuarios en cantidad suficiente e independientes para hombres y mujeres		X		Cuenta con dos baterías sanitarias ubicadas al ingreso del área de proceso. Instalar una puerta que delimite ingreso a producción y las baterías sanitarias.
32	Las instalaciones sanitarias no tienen acceso directo a las áreas de Producción.		X		
33	Se dispone de dispensador de jabón, papel higiénico, implementos para secado de manos, recipientes cerrados para depósito de material usado en las instalaciones sanitarias	X			
34	Se dispone de dispensadores de desinfectante en las áreas críticas	X			
35	Se ha dispuesto comunicaciones o advertencias al personal sobre la obligatoriedad de lavarse las manos después de usar los sanitarios y antes de reiniciar las labores de producción	X			
Servicios de planta – facilidades (Art. 7 numeral 1; y Art. 26))					
1. Suministro de agua					
36	¿Dispone de un abastecimiento y sistema de distribución adecuado de agua?	X			Agua potable de la red de servicio público.
37	Se utiliza agua potable o tratada para la limpieza y lavado de materia prima, equipos y objetos que entran en contacto con los alimentos	X			
38	Los sistemas de agua no potable se encuentran diferenciados de los de agua no potable			x	
39	En caso de usar hielo es fabricado con agua potable o tratada bajo normas nacionales o internacionales			x	No se usa hielo.
40	Se garantiza la inocuidad del agua reutilizada			x	No hay procesos para reutilizar el agua.
2. Suministros de vapor					
41	El generador de vapor dispone de filtros para retención de partículas, y usa químicos de grado alimenticio			x	No poseen caldero.
3. Disposición de desechos sólidos y líquidos					
42	Se dispone de sistemas de recolección, almacenamiento, y protección para la disposición final de aguas negras,		x		Realizar un programa en el cual se establezca el detalle el procedimiento para el tratamiento de residuos líquido.

	efluentes industriales y eliminación de basura				
43	Los drenajes y sistemas de disposición están diseñados y construidos para evitar la contaminación	X			
44	Los residuos se remueven frecuentemente de las áreas de producción y evitan la generación de malos olores y refugio de plagas	X			Recolección de residuos sólidos en períodos de tiempo específicos.
45	Están ubicadas las áreas de desperdicios fuera de las de producción y en sitios alejados de misma	X			
EQUIPOS Y UTENSILIOS (TÍTULO III, CAPÍTULO II)					
(Art. 8) (Art. 29) CONDICIONES AMBIENTALES					
46	Diseño y distribución está acorde a las operaciones a realizar	X			
47	Las superficies y materiales en contacto con el alimento, no representan riesgo de contaminación	X			
48	Se evita el uso de madera o materiales que no puedan limpiarse y desinfectarse adecuadamente o se tiene certeza que no es una fuente de contaminación	X			
49	Los equipos y utensilios ofrecen facilidades para la limpieza, desinfección e inspección	X			
50	Las mesas de trabajo con las que cuenta son lisas, bordes redondeados, impermeables, inoxidable y de fácil limpieza	X			
51	Cuentan con dispositivos para impedir la contaminación del producto por lubricantes, refrigerantes, etc.			x	
52	Se usa lubricantes grado alimenticio en equipos e instrumentos ubicados sobre la línea de producción			x	
3	Las tuberías de conducción de materias primas y alimentos son resistentes, inertes, no porosos, impermeables y fácilmente desmontables			x	
54	Las tuberías fijas se limpian y desinfectan por recirculación de sustancias previstas para este fin			x	
55	El diseño y distribución de equipos permiten: flujo continuo del personal y del material			x	
(Art. 9) Monitoreo de los equipos					
56	La instalación se realizó conforme a las recomendaciones del fabricante			x	
57	Provista de instrumentación e implementos de control adecuados			x	
REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN PERSONAL (TÍTULO IV, CAPÍTULO I)					
Consideraciones Generales (Art. 10)					

58	Se mantiene la higiene y el cuidado personal	X			Capacitar al personal sobre la importancia del cuidado de la higiene del personal.
Educación y capacitación (Art. 11, Art. 28, Art. 50)					
59	Se han implementado un programa de capacitación documentado, basado en BPM que incluye normas, procedimientos y precauciones a tomar	X			
60	El personal es capacitado en operaciones de empacado.	X			
61	El personal es capacitado en operaciones de fabricación	X			
Estado de Salud (Art. 12)					
62	El personal manipulador de alimentos se somete a un reconocimiento médico antes de desempeñar funciones		X		No existe un control médico al personal.
63	Se realiza reconocimiento médico periódico o cada vez que el personal lo requiere, y después de que ha sufrido una enfermedad infecto contagiosa		X		
64	Se toma las medidas preventivas para evitar que labore el personal sospechoso de padecer infecciosa susceptible de ser transmitida por alimentos	X			
Higiene y medidas de protección (Art. 13)					
65	El personal dispone de uniformes que permitan visualizar su limpieza, se encuentran en buen estado y limpios		X		Solo cuentan con mandil y botas. Botas de caucho de uso agrícola. Cambiar la dotación de uniformes del personal
66	El calzado es adecuado para el proceso productivo	X			
67	El uniforme es lavable o desechable y as operaciones de lavado se realiza en un lugar apropiado	X			
68	Se evidencia que el personal se lava las manos y desinfecta según procedimientos establecidos	X			
Comportamiento del personal (Art. 14)					
69	El personal acata las normas establecidas que señalan la prohibición de fumar y consumir alimentos y bebidas	X			El personal cumple con las disposiciones sin embargo es necesario instalar señal ética en toda la planta.
70	El personal de áreas productivas mantiene el cabello cubierto, uñas cortas, sin esmalte, sin joyas, sin maquillaje, barba o bigote cubiertos durante la jornada de trabajo	X			
Áreas Restringidas (Art. 15)					
71	Se prohíbe el acceso a áreas de proceso a personal no autorizado	X			
Señalética (Art. 16)					
72	Se cuenta con sistema de señalización y normas de seguridad	X			No hay la señal ética suficiente.
Normas Internas de Seguridad Y Salud (Art. 17)					
73	Las visitas y el personal administrativo ingresan a áreas de proceso con las debidas protecciones y con ropa adecuada		X		
MATERIA PRIMA E INSUMOS (TÍTULO IV, CAPITULO II)					
Inspección de materias primas e insumos (Art. 18, Art. 19)					

74	No se aceptan materias primas e ingredientes que comprometan la inocuidad del producto en proceso			x	
75	La recepción y almacenamiento de materias primas e insumos se realiza en condiciones de manera que eviten su contaminación, alteración de su composición y daños físicos.	X			
76	Se cuenta con sistemas de rotación periódica de materias primas		x		
Recipientes, contenedores y empaques (Art. 22)					
77	Son de materiales que no causen alteraciones o contaminaciones	X			
Traslado de insumos y materias primas (Art. 23)					
78	Procedimientos de ingreso a área susceptibles a contaminación			X	
Manejo de materias primas e insumos (Art. 24, Art. 25)					
79	se realiza la descongelación bajo condiciones controladas			X	
80	Al existir riesgo microbiológico no se vuelve a congelar			X	
81	La dosificación de aditivos alimentarios se realiza de acuerdo a límites establecidos en la normativa vigente			X	
OPERACIONES DE PRODUCCIÓN (TÍTULO IV, CAPÍTULO III)					
Planificación de la producción (Art. 27, Art. 33)					
82	Se dispone de planificación de las actividades de producción	X			
Procedimientos y actividades de producción (Art. 28) (Art. 31) (Art. 33) (Art. 34) (Art. 35) (Art. 36) (Art. 39) (Art. 40)					
83	Cuenta con procedimientos de producción validados y registros de fabricación de todas las operaciones efectuadas	X			
84	Se incluye puntos críticos donde fuere el caso con sus observaciones y advertencias			X	
85	Se cuenta con procedimientos de manejo de sustancias peligrosas, susceptibles de cambio, etc.		X		
86	Se realiza controles de las condiciones de operación (tiempo, temperatura, humedad, actividad acuosa (Aw), pH, presión, etc., cuando el proceso y naturaleza del alimento lo requiera	X			
87	Se cuenta con medidas efectivas que prevengan la contaminación física del alimento como instalando mallas, trampas, imanes, detectores de metal, etc.		x		
88	Se registran las acciones correctivas y medidas tomadas de anomalías durante el proceso de fabricación		x		
89	Se cuenta con procedimientos de destrucción o desnaturalización irreversible de alimentos no aptos para ser reprocesados			x	

90	Se garantiza la inocuidad de los productos a ser reprocesados	X			
91	Los registros de control de producción y distribución son mantenidos por un período mínimo equivalente a la vida del producto		X		No existen registros de producción y distribución Implementar registros de producción.
Condiciones pre operacionales (Art. 30)					
92	Los procedimientos de producción están disponibles		X		No existen procedimientos de producción.
93	Se cumple con las condiciones de temperatura, humedad, ventilación, etc.	X			
94	Se cuenta con aparatos de control en buen estado de funcionamiento	X			
Trazabilidad (Art. 32 y Art. 46)					
95	Se identifica el producto con nombre, lote y fecha de fabricación	X			
Medidas de Prevención (Art. 37) y Diseño y Materiales de Envasado (Art. 42)					
96	Se garantiza la inocuidad de aire o gases utilizados como medio de transporte y/o conservación			X	
ENVASADO, ETIQUETADO Y EMPAQUETADO (TÍTULO IV, CAPÍTULO IV)					
(Art. 41) (Art. 38) (Art. 51) Condiciones generales					
97	¿Se realiza le envasado, etiquetado y empaquetado conforme normas técnicas?	X			
98	El llenado y/o envasado se realiza rápidamente a fin de evitar contaminación y/o deterioros	X			
99	De ser el caso, las operaciones de llenado y empaque se efectúan en áreas separadas.		X		
Envases (Art. 42, 43 y 44)					
100	El diseño y los materiales de envasado deben ofrecer protección adecuada de los alimentos	X			
101	En el caso de envases reutilizables, son lavados, esterilizados y se eliminan los defectuosos			X	
102	Si se utiliza material de vidrio existen procedimientos que eviten que las roturas en la línea contaminen recipientes adyacentes.			X	
Tanques y depósitos (Art. 45)					
103	Los tanques o depósitos de transporte al granel permiten una adecuada limpieza y están desempeñados conforme a normas técnicas	X			
Actividades pre operacionales (Art. 47)					
104	Previo al envasado y empaquetado se verifica y registra que los alimentos correspondan con su material de envase y acondicionamiento y que los recipientes estén limpios y desinfectados.	X			
Proceso de Envasado (Art. 48)					
105	Los alimentos en sus envases finales, están separados e identificados.	X			

Embalaje de Producto- Ubicación (Art. 49)					
106	Las cajas de embalaje de los alimentos terminados son colocadas sobre plataformas o paletas que eviten la contaminación.	X			
ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO (TÍTULO IV, CAPÍTULO V)					
Condiciones generales (Artículos 52; 53; 54; 55; 56 y 57)					
107	Los almacenes o bodega para alimentos terminados tienen condiciones higiénicas y ambientales apropiados.	X			
108	En función de la naturaleza del alimento los almacenes o bodegas, incluyen dispositivos de control de temperatura y humedad, así como también un plan de limpieza y control de plagas.		X		
109	Los alimentos son almacenados, facilitando el ingreso del personal para el aseo y mantenimiento del local.	X			
110	Se identifican las condiciones del alimento: cuarentena, aprobado.			X	
Transporte (Art. 58)					
111	El transporte mantiene las condiciones higiénico - sanitarias y de temperatura adecuados	X			
112	Están construidos con materiales apropiados para proteger al alimento de la contaminación y facilitan la limpieza	X			
113	No se transporta alimentos junto a sustancias tóxicas.	X			
114	Previo a la carga de los alimentos se revisan las condiciones sanitarias de los vehículos.	X			
115	El representante legal del vehículo es el responsable de las condiciones exigidas por el alimento durante el transporte	X			
Comercialización (Art. 59)					
116	La comercialización de alimentos garantizará su conservación y protección.			X	
117	Se cuenta con vitrinas, estantes o muebles de fácil limpieza			X	
118	Se dispone de neveras y congeladores adecuados para alimentos que lo requieran.			X	
119	El representante legal de la comercialización es el responsable de las condiciones higiénico - sanitarias			X	
ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD (TÍTULO V, CAPÍTULO ÚNICO)					
Procedimientos de control de calidad (Art. 60)					
120	Previenen defectos evitables			X	
121	Reducen defectos naturales			X	
Sistema de control de aseguramiento de la inocuidad (Art. 61)					
122	Cubre todas las etapas de procesamiento del alimento (Recepción de materias			X	

	primas e insumos hasta distribución de producto terminado)				
123	Es esencialmente preventivo			x	
Sistemas de Aseguramiento de Calidad (Art. 62)					
124	Existen especificaciones de materias primas y productos terminados			x	
125	Las especificaciones definen completamente la calidad de los alimentos			x	
126	Las especificaciones incluyen criterios claros para la aceptación, liberación o retención y rechazo de materias primas y producto terminado	X			
127	Existen manuales e instructivos, actas y regulaciones sobre planta, equipos y procesos	X			
128	Los manuales e instructivos, actas y regulaciones Contienen los detalles esenciales de: equipos, procesos y procedimientos requeridos para fabricar alimentos, del sistema almacenamiento y distribución, métodos y procedimientos de laboratorio.	X			
129	Los planes de muestreo, los procedimientos de laboratorio, especificaciones métodos de ensayo, son reconocidos oficialmente o normados	X			
X					
130	En el caso de tener implementado HACCP, se ha aplicado BPM como prerrequisito			x	
Control de Calidad (Art. 64)					
131	Se cuenta con un laboratorio propio y/o externo acreditado			x	
Registros individuales escritos de cada equipo o instrumento para: (Art. 65 y Art. 30)					
132	Limpieza	X			
133	Calibración	X			
134	Mantenimiento preventivo	X			
Programas de limpieza y desinfección (Art. 66), (Art. 29), (Art. 30)					
135	Procedimientos escritos incluyen los agentes y sustancias utilizadas, las concentraciones o forma de uso, equipos e implementos requeridos para efectuar las operaciones, periodicidad de limpieza y desinfección.	X			
136	Los procedimientos están validados		x		
137	Están definidos y aprobadas los agentes y sustancias, así como las concentraciones, formas de uso, eliminación y tiempos de acción del tratamiento	X			
138	Se registran las inspecciones de verificación después de la limpieza y desinfección	X			

139	Se cuenta con programas de limpieza pre-operacional validados, registrados y suscritos		x		
Control de plagas (Art. 67)					
140	Se cuenta con un sistema de control de plagas		x		No existe el programa de control de plagas. Subcontratar una empresa para el control de plagas.
141	Si se cuenta con un servicio tercerizado, este es especializado		x		
142	Independientemente de quien haga 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.		x		
143	Se realizan actividades de control de roedores con agentes físicos dentro de las instalaciones de producción, envase, transporte y distribución de alimentos		x		
144	Se toman todas las medidas de seguridad para que eviten la pérdida de control sobre los agentes usados.		x		

ANEXO G. Evidencia de las mejoras implementadas

Tabla 8. Evidencia de las mejoras implementadas

INFRAESTRUCTURA E INSTALACIONES	
ANTES	DESPUÉS
	
<p>Área externa sin cerramiento o cerca.</p>	<p>Instalación de cercas.</p>
	
<p>Acceso a la planta con maleza.</p>	<p>Limpieza de maleza alrededor de la empresa.</p>
<p>Gradas de acceso sin protección, cinta antideslizante.</p>	

	
<p>Ingreso a la planta sin señal ética.</p>	<p>Instalación de señal ética</p>
	
<p>Desorden y falta de limpieza en el área de lavado de jabas plásticas.</p>	<p>Orden y limpieza, adquisición de nuevas jabas plásticas.</p>
	
<p>Instalaciones eléctricas sueltas.</p>	<p>Instalación de protección a la red de fluido eléctrico.</p>

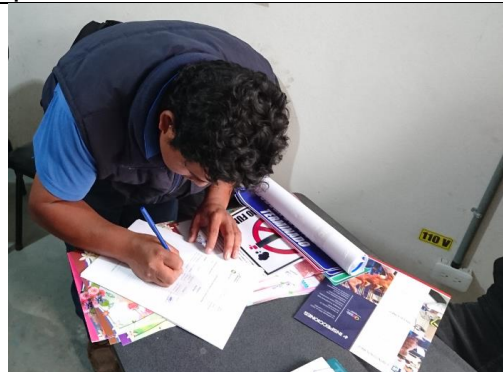
	
<p>Pisos manchados.</p>	<p>Pisos pintados con pintura antideslizante, instalación de señal ética del fluido eléctrico y señalización para ubicación de equipos.</p>
<p>MAQUINARIA Y MATERIALES</p>	
	
<p>Maquinara ubicada en una zona contraria al flujo de proceso y sin delimitación.</p>	<p>Identificación y ubicación de equipos de acuerdo al flujo de proceso.</p>
<p>MEJORAS REALIZADAS</p>	
	
<p>Colación de señal ética</p>	<p>Adquisición de equipos</p>



Mejoras en la infraestructura externa: instalación cerca y empedrado acceso a la empresa



Proceso de capacitación



Adquisición y entrega de insumos para procedimientos de limpieza y desinfección.

ANEXO H. Documentación de la empresa
Anexo H-1. Categorización de la empresa



REGISTRO UNICO DE CONTRIBUYENTES
SOCIEDADES



NUMERO RUC: 1891761089001
RAZON SOCIAL: GRUPO QUIGUALAC PRODUCTOS DEL PARAMO

ESTABLECIMIENTOS REGISTRADOS:

No. ESTABLECIMIENTO: 001 **ESTADO** ABIERTO **MATRIZ** **FEC. INICIO ACT.** 27/04/2015

NOMBRE COMERCIAL: **FEC. CIERRE:**

ACTIVIDADES ECONÓMICAS:

CULTIVO DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS
ELABORACION Y CONSERVACION DE FRUTAS
CRIA DE GANADO OVINO
CRIA DE AVES DE CORRAL
CRIA DE CUYES O COBAYOS

DIRECCIÓN ESTABLECIMIENTO:

Provincia: TUNGURAHUA Cantón: AMBATO Parroquia: AUGUSTO N. MARTINEZ (MUNDUGLEO) Barrio: JESUS DE LA MISERICORDIA Calle: CONDOR MIRADOR Número: SN Intersección: CAMINO EL REY Referencia: FRENTE AL ASADERO WILMITA Email: hquilliganaa@gmail.com Celular: 0984798245

No. ESTABLECIMIENTO: 002 **ESTADO** ABIERTO **LOCAL COMERCIAL** **FEC. INICIO ACT.** 23/02/2016

NOMBRE COMERCIAL: **FEC. CIERRE:**

ACTIVIDADES ECONÓMICAS:

CONSERVACIÓN DE FRUTAS
CULTIVO DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS

DIRECCIÓN ESTABLECIMIENTO:

Provincia: TUNGURAHUA Cantón: AMBATO Parroquia: CONSTANTINO FERNANDEZ Ciudadela: COMUNIDAD SAN JOSE ANGAGUANA Calle: PRINCIPAL Número: SN Referencia: JUNTO A LA CASA COMUNAL, CASA DE UN PISO Celular: 0984798245 Email: hquilliganaa@gmail.com

FIRMA DEL CONTRIBUYENTE



SERVICIO DE RENTAS INTERNAS

Declaro que los datos contenidos en este documento son exactos y verdaderos, por lo que asumo la responsabilidad legal que de ella se deriven (Art. 97 Código Tributario, Art. 9 Ley del RUC y Art. 9 Reglamento para la Aplicación de la Ley del RUC).

Usuario: PAPC011113 **Lugar de emisión:** AMBATO/BOLIVAR 1560 **Fecha y hora:** 23/02/2016 09:53:55



REGISTRO UNICO DE CONTRIBUYENTES SOCIEDADES



NUMERO RUC: 1891761089001
RAZON SOCIAL: GRUPO QUIGUALAC PRODUCTOS DEL PARAMO
NOMBRE COMERCIAL:
CLASE CONTRIBUYENTE: OTROS
REPRESENTANTE LEGAL: QUILLIGANA AGUALONGO HOLGUER FABIAN
CONTADOR: ESPIN ROBALINO SONIA PAULINA

FEC. INICIO ACTIVIDADES:	27/04/2015	FEC. CONSTITUCION:	23/04/2015
FEC. INSCRIPCION:	08/05/2015	FECHA DE ACTUALIZACIÓN:	23/02/2016

ACTIVIDAD ECONOMICA PRINCIPAL:

CULTIVO DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS

DOMICILIO TRIBUTARIO:

Provincia: TUNGURAHUA Cantón: AMBATO Parroquia: AUGUSTO N. MARTINEZ (MUNDUGLEO) Barrio: JESUS DE LA MISERICORDIA Calle: CONDOR MIRADOR Número: SN Intersección: CAMINO EL REY Referencia ubicación: FRENTE AL ASADERO WILMITA Email: hquilliganaa@gmail.com Celular: 0984798245

DOMICILIO ESPECIAL:

OBLIGACIONES TRIBUTARIAS:

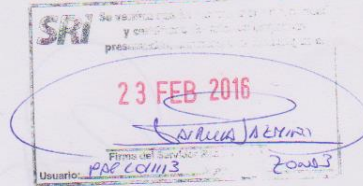
- * ANEXO ACCIONISTAS, PARTÍCIPE, SOCIOS, MIEMBROS DEL DIRECTORIO Y ADMINISTRADORES
- * ANEXO DE DIVIDENDOS, UTILIDADES O BENEFICIOS - ADI
- * ANEXO RELACION DEPENDENCIA
- * ANEXO TRANSACCIONAL SIMPLIFICADO
- * DECLARACIÓN DE IMPUESTO A LA RENTA SOCIEDADES
- * DECLARACIÓN DE RETENCIONES EN LA FUENTE
- * DECLARACIÓN MENSUAL DE IVA

DE ESTABLECIMIENTOS REGISTRADOS: del 001 al 002
JURISDICCION: \ ZONA 3\ TUNGURAHUA

ABIERTOS: 2

CERRADOS: 0

FIRMA DEL CONTRIBUYENTE



SERVICIO DE RENTAS INTERNAS

Declaro que los datos contenidos en este documento son exactos y verdaderos, por lo que asumo la responsabilidad legal que de ella se deriven (Art. 97 Código Tributario, Art. 9 Ley del RUC y Art. 9 Reglamento para la Aplicación de la Ley del RUC).

Usuario: PAPC011113 **Lugar de emisión:** AMBATO/BOLIVAR 1560 **Fecha y hora:** 23/02/2016 09:53:55


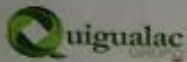
ANEXO I. Análisis microbiológico de la calidad del agua

 UNIVERSIDAD TÉCNICA DE AMBATO FACULTAD DE CIENCIA E INGENIERIA EN ALIMENTOS LABORATORIO DE CONTROL Y ANALISIS DE ALIMENTOS Dir: Av. Los Chasquis y Río Payamino, Huachi, Telf.: 2 400987 ext. 114, e-mail: laconal@uta.edu.ec; laconal@hotmail.com Ambato-Ecuador						
CERTIFICADO DE ANALISIS DE LABORATORIO						
Certificado No:16-328		R01-5.10 06				
Solicitud N°: 16-328		Pág.: 1 de 1				
Fecha recepción: 07 de noviembre de 2016		Fecha de ejecución de ensayos: 07 de noviembre de 2016				
Información del cliente:						
Empresa: n/a	C.I./RUC: 0604002071					
Representante: Albuja Escobar Carlos Andrés	TIF:					
Dirección: Nueva España y José Mejía	Celular: 0984546720					
Ciudad: Machachi	E mail: andy_900314@hotmail.com					
Descripción de las muestras:						
Producto: Agua	Volumen: 150 ml x 9					
Marca comercial: n/a	Tipo de envase: frasco estéril					
Lote: n/a	No de muestras: una					
F. Elb.: n/a	F. Exp.: n/a					
Conservación: Ambiente: Refrigeración: X Congelación:	Almac. en Lab: n/a					
Cierres seguridad: Ninguno: X Intactos: Rotos:	Muestreo por el cliente: 07 de noviembre de 2016					
RESULTADOS OBTENIDOS						
Muestras	Código del laboratorio	Código cliente	Ensayos solicitados	Métodos utilizados	Unidades	Resultados
Agua	32816862	Ninguno	Coliformes totales	Standard Methods:9222 B.	UFC/100 ml	< 1
			Coliformes fecales	Standard Methods:9222 D.	UFC/100 ml	< 1
Conds. Ambientales: 20,9 °C; 42,8%HR						
						
Autorización para transferencia electrónica de resultados: Si						CG

Nota: Los resultados consignados se refieren exclusivamente a la muestra recibida. El Laboratorio no es responsable por el uso incorrecto de este certificado. No es un documento negociable. Sólo se permite su reproducción sin fines de lucro y haciendo referencia a la fuente.


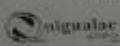

"La información que se está enviando es confidencial, exclusivamente para su destinatario, y no puede ser vinculante. Si usted no es el destinatario de esta información recomendamos eliminarla inmediatamente. La distribución o copia del mismo está prohibida y será sancionada según el proceso legal pertinente".

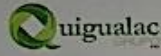
ANEXO J. Capacitaciones

 	<p align="center">PROGRAMA DE CAPACITACIONES</p>	<p>CÓDIGO: RG-GQPP-005-004</p>
		<p>VERSIÓN: 01</p>
		<p>SEPTIEMBRE-2016</p>
		<p>PÁGINA: 1 DE 1</p>
		<p>RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad</p>

REPORTES DE LAS CAPACITACIONES

<p>Nombre del instructor: <i>Ive Ximena Marín</i></p>	<p>Fecha: <i>11/10/2016</i></p>
<p>Tiempo de Duración: <i>2 HORAS</i></p>	<p>Dirigido a: <i>PERSONAL ADMINISTRATIVO Y OPERARIO DEL FRASCO QUIGUALAC</i></p>
<p>Temas de la capacitación: Teórico: <input checked="" type="checkbox"/> Práctico:</p>	<ul style="list-style-type: none"> * BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA. * ENTORNOS DE TRASMISIÓN DE LOS ALIMENTOS. * FUENTES DE CONTAMINACIÓN DE LOS ALIMENTOS.
<p>Material utilizado:</p>	<ul style="list-style-type: none"> * PRESENTACIÓN DE DIAPYNTAS. * DINERO ABIERTO EN CADA PARTICIPANTE.
<p>Método de evaluación:</p>	<ul style="list-style-type: none"> * EVALUACIÓN ESCRITA ASOCIADA A UNA VUE DE LOS ASISTENTES. * PREGUNTAS A CADA PARTICIPANTE.
<p>Observaciones:</p>	<ul style="list-style-type: none"> * FALTA DE PUNTUALIDAD. * REFORZAR CONCIENCIA DE DPM AL PERSONAL OPERARIO DE LA EMPRESA.

  RECURSOS HUMANOS	 IVÉ XIMENA MARÍN ANALISTA CAPACITADOR
---	---



PROGRAMA DE CAPACITACIONES

CÓDIGO: RG-GQPP-005-002
VERSIÓN: 01

SEPTIEMBRE-2016

PÁGINA: 1 DE 1

RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

FORMATO DE PLANIFICACIÓN DE LAS CAPACITACIONES

FECHA: 06 DE OCTUBRE DEL 2016.

OBJETIVO:

DIAGNOSTICAR EL GRADO DE CUMPLIMIENTO DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA EMPRESA DEL GRUPO QUIGUALAC.

DURACIÓN:

2 HORAS

JUSTIFICACIÓN:

VERIFICAR LAS CONDICIONES QUE TORNTA LA EMPRESA Y EL PERSONAL DE LA MISMA CON RESPECTO A LOS PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS PARA EL REGISTRO DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA PARA ALIMENTOS.

CAPACITADOR:

ING. XIMENA MARINO
ANALISTA HIPO

CONTENIDO:

- BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
- ENTRENAMIENTO TRANSICIONALES POR LOS ALIMENTOS
- FUENTES DE CONTAMINACIÓN DE LOS ALIMENTOS
- BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN

RECURSOS:


- DIAPPOSITIVAS
- ÚTILES DE ESCRITORIO
- EVALUACIÓN ESCRITA.



RECURSOS HUMANOS



CAPACITADOR

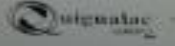
	PROGRAMA DE CAPACITACIONES	CÓDIGO: EG-GCFF-005-00
		VERSIÓN: 01
		FECHA: 01/01/2011
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad


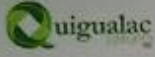
REGISTRO DE ASISTENCIA A LAS CAPACITACIONES

Nombre del capacitador: Josef Aguero Hora Inicio: 08:00 am
 Fecha: 07/07/2011 Hora Fin: 11:30 am

NOMBRE	CARGO	PLAZO DE FERIA	TELÉFONO	FIRMA
<u>Alfonso Gómez</u>	<u>Asesor Técnico</u>	<u>15/07/2011</u>	<u>998765432</u>	
<u>Diego Rodríguez</u>	<u>Asesor Técnico</u>	<u>16/07/2011</u>	<u>998765432</u>	
<u>Antonio Martínez</u>	<u>Asesor Técnico</u>	<u>16/07/2011</u>	<u>998765432</u>	
<u>Carlos García</u>	<u>Asesor Técnico</u>	<u>16/07/2011</u>	<u>998765432</u>	



 	PROGRAMA DE CAPACITACIONES	CÓDIGO: RG-GQPP-005-005
		VERSIÓN: 01
		SEPTIEMBRE-2016
		PÁGINA: 1 DE 1
		RESPONSABLE: Jefe de Control de Calidad

FORMATO DE EVALUACIÓN DEL DESEMPEÑO DEL PERSONAL

Marque con una X en la columna definida con el signo "+" para indicar la característica que define de mejor manera el desempeño del personal, y debajo del signo "-" indicar la característica que menos define el desempeño del personal.

NUMERO DE ITEM	CARACTERÍSTICA	"+"	"-"	OBSERVACIONES
1	Es rápido y dinámico.	+		
2	Comportamiento irreatoçible.	+		
3	Se esmera en las funciones asignadas.	+		
4	Es evidente que "le gusta lo que hace".	+		
5	Acepta críticas constructivas.	+		
6	Conoce su trabajo.		-	
7	Tiene criterio para tomar decisiones.		-	
8	Es cuidadoso con las instalaciones de la empresa.		-	
9	Tiene buena memoria para retener los temas tratados en las capacitaciones.		-	
10	Tiene iniciativa y merece toda la confianza.	+		
11	Tiene poco nivel de conocimiento.		-	
12	Presenta un nivel de conocimiento aceptable tras recibir las capacitaciones.	+		
13	¿Muestra desinterés por aprender y capacitarse?		-	
14	Tiene un comportamiento hostil o muestra inconformidad.		-	
15	Interrumpe constantemente su trabajo.		-	
16	Siempre comete errores en su trabajo.		-	

ANEXO K. Lista maestra de programas, instructivos y registros de BPM

Tabla 9. Lista maestra Programas Pre-requisitos de BPM

PROGRAMA	CÓDIGO	INSTRUCTIVO	CÓDIGO	REGISTRO	CÓDIGO
Control de documentos	PCD-GQPP-001	Instructivo para la elaboración de documentos	ICD-GQPP-001-001	Registro de entrega de documentación	RCD-GQPP-001-001
		Instructivo para el manejo y control de documentos	ICD-GQPP-001-002		
Control de plagas	PCP-GQPP-002	Instructivo para prevención y control de plagas	ICP-GQPP-002-001	Registro de control sanitario y erradicación de plagas	RCP-GQPP-002-001
Suministro de agua	PSA-GQPP-003	Instructivo para la toma de muestras de agua	ISA-GQPP-003-001	Registro de muestreo de agua en la empresa del Grupo Quigualac Productos del Páramo	RSA-GQPP-003-001
		Instructivo de limpieza y desinfección de tanques de almacenamiento de agua	ISA-GQPP-003-002	Control y registro de las características fisicoquímicas y microbiológicas del agua	RSA-GQPP-003-002
				Registro de limpieza y desinfección de los tanques de almacenamiento de agua	RSA-GQPP-003-003
				Registro de inspección sanitaria de tanques	RSA-GQPP-003-004

				de almacenamiento de agua	
Calibración y mantenimiento de equipos	PCM-GQPP-004	instructivo de control de equipos e instrumentos de medición	ICM-GQPP-004-001	Registro de identificación de equipos e instrumentos	RCM-GQPP-004-001
		Instructivo para la calibración de equipos	ICM-GQPP-004-002	Registro de seguimiento y verificación de calibración de equipos e instrumentos de medición	RCM-GQPP-004-002
Programa de capacitaciones	PCA-GQPP-005			Identificación de los problemas de conocimiento	RCA-GQPP-005-001
				Formato de planificación de las capacitaciones	RCA-GQPP-005-002
				Registro de asistencia a las capacitaciones	RCA-GQPP-005-003
				Reportes de las capacitaciones	RCA-GQPP-005-004

				Formato de evaluación del desempeño del personal	RCA-GQPP-005-005
Buenas prácticas higiénicas	PBH-GQPP-006	Instructivo para el ingreso del personal a la planta	IBH-GQPP-006-001	Registro de verificación para ingreso de visitas	RBH-GQPP-006-001
		Instructivo de control de higiene del personal	IBH-GQPP-006-002		
		Instructivo para el lavado de manos	IBH-GQPP-006-003		
		Instructivo de limpieza y desinfección de la indumentaria de trabajo	IBH-GQPP-006-004		
Control de proveedores, Materia prima e Insumos	PCI-GQPP-007			Listado de proveedores de materia prima e insumos	RCI-GQPP-007-001
				Formato de evaluación de proveedores de materias primas e insumos	RCI-GQPP-007-002
				Registro de recepción de materia prima e insumos	RCI-GQPP-007-003
				Criterios de aceptación o rechazo de materia prima e insumos	RCI-GQPP-007-004

Programa de limpieza y desinfección	PLD-GQPP-008	Instructivo de limpieza y desinfección de mesas de acero inoxidable	ILD-GQPP-008-001	Control visual de limpieza y desinfección	RLD-GQPP-008-001
		Instructivo de limpieza y desinfección de utensilios	ILD-GQPP-008-002		
		Instructivo de limpieza y desinfección de cámaras de congelación	ILD-GQPP-008-003		
		Instructivo de limpieza y desinfección de jabas plásticas	ILD-GQPP-008-004		
		Instructivo de limpieza y desinfección de ventanas	ILD-GQPP-008-005		
		Instructivo de limpieza y desinfección de paredes	ILD-GQPP-008-006		
		Instructivo de limpieza y desinfección de pisos	ILD-GQPP-008-007		
		Instructivo de limpieza y desinfección de puertas	ILD-GQPP-008-008		
		Instructivo de limpieza y desinfección de drenajes	ILD-GQPP-008-009		
		Instructivo de limpieza y desinfección de pallets	ILD-GQPP-008-010		
		Instructivo de limpieza y desinfección de vehículos de transporte	ILD-GQPP-008-011		
		Instructivo de limpieza y desinfección de vehículos de vestidores	ILD-GQPP-008-012		
		Instructivo de limpieza y desinfección de vehículos de oficinas	ILD-GQPP-008-013		

		Instructivo de limpieza y desinfección de baterías sanitarias: lavamanos	ILD-GQPP-008-014		
		Instructivo de limpieza y desinfección de colectores de basura	ILD-GQPP-008-015		
		Instructivo de limpieza y desinfección del calzado: botas	ILD-GQPP-008-016		
		Instructivo de limpieza CIP (clean in place)	ILD-GQPP-008-017		
		Instructivo de limpieza COP (clean out place)	ILD-GQPP-008-018		
Manejo de residuos sólidos	PRS-GQPP-009	Instructivo para el manejo de residuos sólidos	IRS-GQPP-009-001	Manejo de residuos sólidos	RRS-GQPP-009-001
Programa de identificación y trazabilidad	PIT-GQPP-010	Instructivo para la codificación de lotes de producción	IIT-GQPP-010-001		

ANEXO L. Lista maestra de dosificación de detergentes y desinfectantes.

Tabla 10. Dosificación de detergentes y desinfectantes

PRODUCTO	CARACTERÍSTICA	APLICACIÓN	DILUCIÓN	SOLUCIÓN
Cloro 100 al 5%	Desinfectante concentrado	Desinfección de áreas, pediluvios y utensilios.	Limpieza: ½ taza en 4 lt de H ₂ O Desinfección: 1 taza en 4 lt de H ₂ O	Limpieza: 118 ml de producto en 4 lt de H ₂ O Desinfección: 237 ml de producto en 4 lt de H ₂ O
KRIK X-30 aroma Calippto	Desinfectante concentrado	Limpieza de pisos, baterías sanitarias, lavabos.	Desinfectante: 1 parte de producto en 20 partes de H ₂ O Sanitizante: 1 parte de producto en 40 partes de H ₂ O	Desinfectante: 1 ml de producto en 20 ml de H ₂ O Sanitizante: 1 ml de producto en 40 ml de H ₂ O
X-30 Neutro	Limpiador neutro	Pisos, paredes, cuartos fríos, baños.	1 parte de producto en 80 partes de H ₂ O	1 ml de producto en 80 ml de H ₂ O
X-30 Plus	Limpiador desinfectante	Limpia y abrillanta superficies, mesas, sillas, puertas, vidrios.	Aplicación directa con un paño o atomizador	
Deterclean 500	Desinfectante líquido biodegradable	Superficie de equipos, utensilios, recipientes, gavetas de uso alimenticio.	Limpieza fuerte: 1 parte de producto en 5 partes de H ₂ O Limpieza normal: 1 parte de producto en 40 partes de H ₂ O	Limpieza fuerte: 1 ml de producto en 5 ml de H ₂ O Limpieza normal: 1 ml de producto en 40 ml de H ₂ O

ANEXO M. Fichas Técnicas de productos para limpieza y desinfección.



FICHA TÉCNICA

COLORO 100 AL 5%

DESINFECTANTE CONCENTRADO

DESCRIPCIÓN:

COLORO 100 5%: Limpiador desinfectante y blanqueador a base de agua desmineralizada y cloro.

REGISTRO SANITARIO:

NSOH00079-10ECQ

PROPIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS:

ESTADO FÍSICO

Apariencia:	Líquida
Color:	Amarillo claro
PH:	12.0 – 13.5
Solubilidad en agua:	100%
Fragancia:	Cloro

USOS:

COLORO 100 5% se usa para blanqueo de textiles, desinfección de áreas y utensilios.

DILUCIÓN:

- Para blanquear se utiliza ¼ de taza de producto por 4 litros de agua durante 5 minutos.
- Para limpiar se utiliza ½ de taza de producto por 4 litros de agua.
- Para desinfectar se utiliza 1 de taza de producto por 4 litros de agua.

PRECAUCIONES:

Utilizar guantes de caucho para aplicar el producto.
Mantener el envase cerrado.

PRESENTACIÓN:

COLORO 100 al 5% se expende en envases de 1 lt. – 4 lt. – 20 lt. – 220 lt.

NUESTRA EMPRESA GARANTIZA LA CALIDAD Y RESULTADO DE SUS PRODUCTOS Y OFRECE PERMANENTE ASISTENCIA TÉCNICA PARA EL USO Y APLICACIÓN DE LOS MISMOS.

PROINDUSQUIM S.A.
SERVICIO AL CLIENTE: info@proindusquim.com
PBX: (593-2) 2671-740 / 2671-015 Casilla: 17 - 11 - 6550 Quito - Ecuador
www.proindusquim.com





KRIK X-30 AROMA CALIPTTO

DESINFECTANTE CONCENTRADO

DESCRIPCIÓN:

KRIK X-30 AROMA CALIPTTO: Desinfectante concentrado a base de amonio cuaternario, tensoactivos, colorante y aroma.

REGISTRO SANITARIO:

NSOH00191-12ECQ

PROPIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS:

ESTADO FÍSICO

Apariencia:	Líquida
Fragancia:	Calipito
Color:	Bianco Lechoso
PH:	8 - 9
Solubilidad en agua:	100%
Viscosidad:	10 – 15 cps.

USOS:

KRIK X-30 AROMA CALIPTTO se usa para limpieza y desinfección de pisos, baños, lavabos, servicios higiénicos.

DILUCIÓN:

- Como desinfectante: Diluir 1 parte de x-30 aroma CALIPTTO con 20 partes de agua.
- Como sanitizante: Diluir 1 parte de x-30 aroma CALIPTTO con 40 partes de agua.
- Para ambos casos aplicar con esponja, trapo o trapeador y dejar secar al ambiente

PRECAUCIONES:

Utilizar guantes de caucho.

PRESENTACION:

KRIK X-30 AROMA CALIPTTO se expende en envases de 4 lt. – 20 lt.

NUESTRA EMPRESA GARANTIZA LA CALIDAD Y RESULTADO DE SUS PRODUCTOS Y OFRECE PERMANENTE ASISTENCIA TÉCNICA PARA EL USO Y APLICACIÓN DE LOS MISMOS.

PROINDUSQUIM S.A.
SERVICIO AL CLIENTE: info@proindusquim.com
PBX: (593-2) 2671-740 / 2671-015 Casilla: 17 - 11 - 6550 Quito - Ecuador
www.proindusquim.com





FICHA TÉCNICA

X-30 NEUTRO

LIMPIADOR NEUTRO

DESCRIPCIÓN:

X-30 NEUTRO: Limpiador que elimina el 99% de microorganismos, concentrado, sin olor, fabricado a base de agua, alcohol y amonios cuaternarios de 5ta. generación, tiene propiedades de secado rápido y es biodegradable.

REGISTRO SANITARIO:

NSOH00191-12ECQ

PROPIEDADES FISICO-QUIMICAS:

ESTADO FÍSICO

Apariencia:	Líquida
Fragancia:	Estándar
Color:	Azul claro
PH:	11.5 - 12.5
Solubilidad en agua:	100%
Viscosidad:	100 – 120 cps.

USOS:

X-30 NEUTRO se usa en superficies y áreas en general, pisos, paredes, cuartos fríos, baños, comedores, etc.

Se aplica directamente con paño, esponja o con atomizador manual.

DILUCIÓN:

Se recomienda diluir 1 parte de producto en 80 partes de agua.

PRECAUCIONES:

Utilizar guantes de caucho

PRESENTACION:

X-30 NEUTRO se expende en envases de 4lt – 20lt - 220lt.

NUESTRA EMPRESA GARANTIZA LA CALIDAD Y RESULTADO DE SUS PRODUCTOS Y OFRECE PERMANENTE ASISTENCIA TÉCNICA PARA EL USO Y APLICACIÓN DE LOS MISMOS.

PROINDUSQUIM S.A.
SERVICIO AL CLIENTE: info@proindusquim.com
PBX: (593-2) 2671-740 / 2671-015 Casilla: 17 - 11 - 6350 Quito - Ecuador
www.proindusquim.com





FICHA TÉCNICA

X-30 PLUS

LIMPIADOR DESINFECTANTE

DESCRIPCIÓN:

X-30 PLUS: Limpiador desinfectante que elimina el 99% de microorganismos, fabricado a base de agua, alcohol y amonios cuaternarios de 5ta. Generación, tiene propiedades de secado rápido y es biodegradable.

REGISTRO SANITARIO:

NSOH00191-12EQQ

PROPIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS:

ESTADO FÍSICO

Apariencia:	Líquida
Fragancia:	Alcohol
Color:	Azul suave
PH:	8.5 - 9.5
Solubilidad en agua:	100%

USOS:

X-30 PLUS se usa en superficies en general, limpia y abrillanta mesas, sillas, puertas, vidrios, etc.

Se aplica directamente con paño, esponja o con atomizador manual.

DILUCIÓN:

Se aplica directamente con paño, esponja o con atomizador manual.

PRECAUCIONES:

Utilizar guantes de caucho.

PRESENTACIÓN:

X-30 PLUS se expende en envases de 1lt - 4lt - 20lt - 220lt.

PROINDUSQUIM

NUESTRA EMPRESA GARANTIZA LA CALIDAD Y RESULTADO DE SUS PRODUCTOS Y OFRECE PERMANENTE ASISTENCIA TÉCNICA PARA EL USO Y APLICACIÓN DE LOS MISMOS.

PROINDUSQUIM S.A.
SERVICIO AL CLIENTE: info@proindusquim.com
PBX: (593-2) 2671-740 / 2671-015 Casilla: 17 - 11 - 6550 Quito - Ecuador
www.proindusquim.com





FICHA TÉCNICA

DETERCLEAN 500

DETERGENTE LÍQUIDO BIODEGRADABLE

DESCRIPCIÓN:

DETERCLEAN 500 es un detergente líquido de alta espuma, biodegradable, fabricado a base de agua desmineralizada, hidróxido de sodio y ácido sulfónico lineal.

PROPIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS:

ESTADO FÍSICO

Apariencia:	Líquida Viscoso
Color:	Amarillo
PH:	8.9 – 9.5
Solubilidad en agua:	100%
Viscosidad:	2000 – 3000 cps.
Olor:	Neutro

USOS:

DETERCLEAN 500 se usa para lavado de superficies, equipos utilizados en la industria alimenticia, Industria en general, recipientes y gavetas de almacenamiento.

DILUCIÓN:

Limpieza extra fuerte (capas acumuladas). Utilice 1 parte de producto en 5 partes de agua.
Limpieza normal-suave. Utilice 1 parte de producto por 40 partes de agua.
La aplicación puede ser manual o con máquina a presión.

PRECAUCIONES:

Utilizar guantes de caucho

PRESENTACIÓN:

DETERCLEAN 500 se expende en envases de 4lt – 20lt – 220lt.

**NUESTRA EMPRESA GARANTIZA LA CALIDAD Y RESULTADO DE SUS PRODUCTOS
Y OFRECE PERMANENTE ASISTENCIA TÉCNICA PARA EL USO Y APLICACIÓN DE LOS MISMOS.**

PROINDUSQUIM S.A.
SERVICIO AL CUENTE: info@proindusquim.com
PBR: (593-2) 2671-748 / 2671-015 Casillas 17 - 11 - 6558 Quito - Ecuador
www.proindusquim.com



BIBLIOGRAFÍA

- ARCSA. (2015). *Empresas con Certificación BPM's*. Quito, Ecuador. Obtenido de <http://www.controlsanitario.gob.ec/wp-content/pluings/download-monitor/download.php?id=540&force=1>
- Baquero, C. M. (2014). *Control de procesos y seguridad e higiene. INAV0109*. IC Editorial. Obtenido de https://books.google.com.ec/books?id=qMKfAgAAQBAJ&pg=PT88&dq=control+de+plagas&hl=es&sa=X&ved=0ahUKEwjpoefb_s7PAhUlaz4KHRbSAC44ChDoAQg5MAI#v=onepage&q=control%20de%20plagas&f=false
- Bravo, F. (2004). *El manejo higiénico de los alimentos/ Hygiene handling of food: Enfermedades transmitidas por los alimentos*. México: Limusa S.A.
- Bello, J. (2012). *Calidad de vida, Alimentos y Salud Humana: Fundamentos científicos*. Madrid, España: Díaz de Santos. Obtenido de <https://books.google.com.ec/books?id=jHJclSnJtZcC&pg=PA153&dq=enfermedades+transmitidas+por+los+alimentos&hl=es&sa=X&ved=0ahUKEwiOuPj5v5rPAhUJkh4KHx2Qck8Q6AEIJTAC#v=onepage&q=enfermedades%20transmitidas%20por%20los%20alimentos&f=false>
- Blake, A. (2014). *Haccia un uevo estilo de vida*. Buenos Aires, Argentina: Editorial Universitaria de Buenos Aires-Argentina. Obtenido de <https://books.google.com.ec/books?id=QZGWAqAAQBAJ&pg=PT59&dq=enfermedades+transmitidas+por+los+alimentos&hl=es&sa=X&ved=0ahUKEwiOuPj5v5rPAhUJkh4KHx2Qck8Q6AEIODAF#v=onepage&q=enfermedades%20transmitidas%20por%20los%20alimentos&f=false>
- Calvo, S. (2016). *Manual de Alimentación: planificación alimentaria*. Madrid, España: Uned.
- Castelmonte Asociados SAC. (2002). *Buenas Prácticas de Manufactura en el aseguramiento de la calidad de los alimentos*. Obtenido de Castelmonte Asociados SAC: <http://www.centrocastelmonte.com/centro-castelmonte-capacitacion-peru-asesoria-peru.html>
- CODEX ALIMENTARIUS. (02 de 05 de 2016). *International foods standards*. Obtenido de World Health Organization: http://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/sh-proxy/en/?lnk=1&url=https%253A%252F%252Fworkspace.fao.org%252Fsites%252FCodex%252Fstandards%252FCAC%2BRCP%2B2-1969%252FCXP_002s.pdf
- Decreto Ejecutivo 3253. (04 de Noviembre de 2002). *REGLAMENTO DE BUENAS PRÁCTICAS PARA ALIMENTOS PROCESADOS*. Obtenido de Decreto Ejecutivo 3253: <http://www.epmrq.gob.ec/images/lotaip/leyes/rbpm.pdf>
- FAO. (25 de 10 de 2016). Obtenido de <http://www.fao.org/3/a-a0369s.pdf>
- FDA. (2012). *Microorganismos causantes de enfermedades alimentarias*. Washintong D.C, EE.UU. Obtenido de

<http://www.fda.gov/downloads/Food/FoodbornellessContaminants/UCM316383.pdf>

- García, O. (Febrero de 2016). *Agroconsultora Plus*. Obtenido de Buenas Prácticas de Manufactura en Elaboración de Conservas de Frutas y Hortalizas: <http://www.agroconsultoraplus.com/cursobpmconservas/>
- Gil, Á. (2010). *Tratado de nutrición: Composición y Calidad Nutritiva de los Alimentos*. Madrid: Médica Panamericana.
- Gutiérrez, J. (2012). *Calidad de Vida, Alimentos y Salud Humana: Fundamentos Científicos*. Madrid, España: Díaz de Santos S.A.
- INIAP. (2009). *Diseño del plan y documentación para la implementación de Buenas Prácticas de Manufactura*. Quito, Pichincha, Ecuador.
- López, A. (2003). *Manual Para la Preparación y Venta de Frutas y Hortalizas*. Balcarce, Argentina. Obtenido de <http://www.fao.org/docrep/006/y4893s/y4893s00.htm>
- MSP. (2014). *Ministerio de Salud Pública*. Obtenido de Dirección Nacional de Vigilancia Epidemiológica: <https://public.tableau.com/profile/vvicentee80#!/vizhome/ETAS-2014/ANUARIO>
- Normalización, I. E. (1998). *Instituto Ecuatoriano de Normalización*. Obtenido de INEN: <https://law.resource.org/pub/ec/ibr/ec.nte.2169.1998.pdf>
- OMS. (19 de NOVIEMBRE de 2016). *Organización Mundial de la Salud* . Obtenido de Organización Mundial de la Salud : http://search.who.int/search?q=enfermedades+diarreicas&spell=1&ie=utf8&site=who&client=_es_r&proxystylesheet=_es_r&output=xml_no_dtd&access=p&lr=lang_es
- Rodríguez, B. (2009). *La validación en la Industria*. Obtenido de https://books.google.com.ec/books?id=AR5_AgAAQBAJ&pg=PA6&dq=importancia+de+las+buenas+pr%C3%A1cticas+de+manufactura&hl=es&sa=X&ved=0ahUKEwigm7XzzrPAhXLsh4KHc7GCpgQ6AEIjAB#v=onepage&q=importancia%20de%20las%20buenas%20pr%C3%A1cticas%20de%20manufactura&f=false
- Rosario, P. M. (2005). *Enfermedades de Origen Alimentario*. España: Díaz de Santos S.A. Obtenido de https://books.google.com.ec/books?id=zy0hd4zDL78C&printsec=frontcover&hl=es&source=gbs_ge_summary_r&cad=0#v=onepage&q&f=false
- Rubio, R. (2014). *Aplicación de normas y condiciones higiénico sanitarias: manipulación, higiene y seguridad alimentaria*. España: Ideaspropias L.S.
- Ruiz, R. (2012). *Inocuidad Alimentaria en el mercado*. México: E.A.E.
- Salas, J. (2000). *Nutrición y dietética clínica*. Barcelona: Elseiver.
- Talavera, M. (2012). *Análisis de riesgos e identificación de puntos críticos en rastros: enfoque preventivo*. España: E.A.E. Obtenido de <https://books.google.com.ec/books?id=CnxqLwEACAAJ&dq=An%C3%A1lisis+de+rie>

sgos+e+identificaci%C3%B3n+de+puntos+cr%C3%ADticos+en+rastros&hl=es&sa=X
&ved=0ahUKEwj1odKMIIXMAhUBdyYKHfDgCU4Q6AEIGjAA