



**UNIVERSIDAD TÉCNICA DE AMBATO**



**FACULTAD DE CIENCIA E INGENIERÍA EN ALIMENTOS Y**

**BIOTECNOLOGÍA**

**CARRERA DE ALIMENTOS**

---

Desarrollo de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para la microempresa Melisa “La Serranita” ubicada en la parroquia Salinas del cantón Guaranda

---

Trabajo de Titulación, Modalidad de Sistematización de Experiencias Prácticas de Investigación y/o Intervención, previo a la obtención de título de Ingeniera en Alimentos, otorgado por la Universidad Técnica de Ambato, a través de la Facultad de Ciencia e Ingeniería en Alimentos y Biotecnología.

**AUTOR:** Karolin Mishelle Llanos Carballo

**TUTOR:** Ing. Manoella Alejandra Sánchez Garnica

**Ambato – Ecuador**

**Septiembre – 2023**

## **APROBACIÓN DEL TUTOR**

Ing. Manoella Alejandra Sánchez Garnica

### **CERTIFICA:**

Que el presente Trabajo de Titulación ha sido prolijamente revisado. Por lo tanto, autorizo la presentación de este Trabajo de Titulación bajo la modalidad de Sistematización de Experiencias Prácticas de Investigación y/o Intervención, el mismo que responde a las normas establecidas en el Reglamento de Títulos y Grados de la Facultad de Ciencias e Ingeniería en Alimentos y Biotecnología.

Ambato, 11 de julio 2023

.....

Ing. Manoella Alejandra Sánchez Garnica

C.I. 0604079871

**TUTORA**

## **AUTORÍA DEL TRABAJO DE TITULACIÓN**

Yo, Karolin Mishelle Llanos Carballo, manifiesto que los resultados obtenidos en el presente Trabajo de Titulación, previo a la obtención del título de Ingeniera en Alimentos, son absolutamente originales, auténticos y personales; a excepción de las citas bibliográficas.



.....  
Karolin Mishelle Llanos Carballo

C.I. 0201772977

**AUTOR**

## **DERECHOS DEL AUTOR**

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

Cedo los Derechos en línea patrimoniales de mi Trabajo de Titulación, con fines de difusión pública, además apruebo la reproducción de este, dentro de las regularidades de la universidad, siempre y cuando esta reproducción no suponga una ganancia económica y se realice respetando mis derechos de autor.



.....  
Karolin Mishelle Llanos Carballo

C.I. 0201772977

**AUTOR**

## **APROBACIÓN DEL TRIBUNAL DEL GRADO**

Los suscritos calificadores, aprueban el presente Trabajo de Titulación, modalidad Sistematización de Experiencias Prácticas de Investigación y/o Intervención, el mismo que ha sido elaborado de conformidad con las disposiciones emitidas por la Facultad de Ciencias e Ingeniería en Alimentos y Biotecnología de la Universidad Técnica de Ambato.

Para constancia firman:

.....

**Presidente del tribunal**

.....

Dra. Jacqueline de las Mercedes Ortiz Escobar

C.I. 180217135 – 3

.....

Mg. Yoel Hernández Navarro

C.I. 175482198 – 9

Ambato, 28 de julio 2023

## DEDICATORIA

*El resultado final de mi trabajo le dedico a todos mis seres queridos, especialmente a mi madre Marcia Carballo quien desde un inicio ha sido mi pilar fundamental para seguir adelante, se encontró conmigo en los momentos tanto buenos como malos, enseñándome a afrontar los diferentes problemas que se me presentaron en el transcurso de mi camino, siempre demostrándome su mayor optimismo, amor y sobre todo comprensión.*

*También quiero dedicar este trabajo a mi hermano Byron, a mi sobrina Maylin y a cada una de las personas que confiaron en mi caminar y que han demostrado su apoyo de diferentes formas, mismo que ha sido reconfortable para lograr mi sueño tan deseado.*

## AGRADECIMIENTO

*Doy gracias a Dios por ser mi guía, brindarme salud, fortaleza en toda mi trayectoria universitaria para no rendirme y seguir adelante.*

*A la Sra. Elsia Miranda por darme apertura a su empresa y poder desarrollar de la mejor manera este proyecto curricular y a cada una de las personas que conforman la empresa Melisa “La Serranita” por su paciencia, ayuda y colaboración a lo largo de todo el desarrollo del proyecto.*

*A mi tutora, Ing. Alejandra Sánchez por ser una increíble docente brindándome su amistad, confianza, tiempo, paciencia y compromiso, guiándome en todo el proceso con su conocimiento a lo largo del desarrollo de mi trabajo final.*

*A la Universidad Técnica de Ambato y a la Facultad de Ciencia e Ingeniería en Alimentos y Biotecnología por permitirme formar parte de tan prestigiada Institución, de igual forma a los distinguidos docentes que me brindaron sus conocimientos, consejos y apoyo para realizarme como profesional.*

*A mi madre, por brindarme su apoyo incondicional, por estar presente en mi caminar dándome palabras de aliento, su amor, sus consejos, su comprensión y por todo su sacrificio para permitirme llegar a la etapa final de mi carrera universitaria. Gracias por ser esa mujer valiente que me enseñó a luchar cada día, demostrando mis valores, virtudes y sobre todo de ser una mujer de bien.*

*A cada uno de mis familiares, hermano, sobrina, pareja, abuelitos, tíos, tías, primos por acompañarme en este caminar, con sus alientos y sobre todo alegría de unidad.*

## INDICE GENERAL DE CONTENIDOS

### ÍNDICE

<b>APROBACIÓN DEL TUTOR</b> .....	<b>ii</b>
<b>AUTORÍA DEL TRABAJO DE TITULACIÓN</b> .....	<b>iii</b>
<b>DERECHOS DEL AUTOR</b> .....	<b>iv</b>
<b>APROBACIÓN DEL TRIBUNAL DEL GRADO</b> .....	<b>v</b>
<b>DEDICATORIA</b> .....	<b>vi</b>
<b>AGRADECIMIENTO</b> .....	<b>vii</b>
<b>RESUMEN EJECUTIVO</b> .....	<b>xiv</b>
<b>ABSTRACT</b> .....	<b>xv</b>
<b>CAPITULO I</b> .....	<b>1</b>
<b>MARCO TEORICO</b> .....	<b>1</b>
1 Antecedentes Investigativos .....	1
1.1 Empresa Melisa “La Serranita” .....	1
1.2 Producción confitería en el Ecuador .....	2
1.2.1 La confitería.....	2
1.2.2 La confitería en el Ecuador.....	2
1.2.3 Importancia de la Confitería .....	3
1.3 Salubridad Alimentaria .....	3
1.3.1 Seguridad Alimentaria y Nutricional (SAN) .....	3
1.3.2 Definición Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).....	4
1.3.3 Importancia de la aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) .....	5
1.3.4 Orientación de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).....	5
1.3.5 Definición de Procedimientos Operativos Estandarizados (POE)...	6
1.3.6 Definición de Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización (POES) .....	6



1.3.7	Registro y conservación de documentos por las empresas .....	6
1.3.8	Instructivo para la implementación de las BPM .....	7
1.4	Requisitos necesarios de las BPM .....	8
1.4.1	Instalaciones.....	8
1.4.2	Equipos y utensilios .....	8
1.4.3	Materia prima e insumos.....	8
1.4.4	Personal.....	9
1.4.5	Envasado, etiquetado y empaquetado.....	9
1.4.6	Almacenamiento, distribución y comercialización.....	9
1.4.7	Control de Plagas .....	10
1.5	Normativa necesaria para la actividad de confitería en el Ecuador .....	10
1.5.1	Normativa Nacional.....	10
1.5.2	Normativa Internacional .....	11
1.6	Objetivos .....	11
1.6.1	Objetivo General.....	11
1.6.2	Objetivo Especifico.....	11
<b>CAPITULO II.....</b>		<b>12</b>
<b>METODOLOGÍA .....</b>		<b>12</b>
2.1	Localización.....	12
2.2	Materiales.....	12
2.3.1	Procesos prácticos por realizar .....	13
2.3.2	Diagnóstico del estado actual de la empresa .....	13
2.3.3	Elaboración de Procedimientos Operativos Estandarizados (POE)	
	16	
2.3.4	Elaboración de Procedimientos Operativos Estandarizas de Sanitación (POES) .....	17
2.3	Plan de rectificación del incumplimiento de la microempresa .....	18

2.4	Desarrollo del Manual de Buenas Práctica de Manufactura.....	18
<b>CAPITULO III.....</b>		<b>19</b>
<b>RESULTADOS Y DISCUSIÓN .....</b>		<b>19</b>
3.1	Resultados del diagnóstico del estado actual de la empresa.....	19
3.1.1	Instalaciones.....	22
3.1.2	Equipos y Utensilios .....	24
3.1.3	Requisitos Higiénicos – Obligaciones del Personal .....	26
3.1.4	Materias Primas e Insumos .....	28
3.1.5	Operaciones de Producción .....	30
3.1.6	Envasado – Etiquetado y Empaquetado.....	32
3.1.7	Almacenamiento – Distribución – Transporte y Comercialización 34	
3.1.8	Aseguramiento y Control de Calidad.....	36
3.2	Procedimientos Operativos Estandarizados (POE) y Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización (POES).....	38
3.3	Plan de Acción – Microempresa Melisa “La Serranita”.....	39
3.1	Análisis de costos.....	40
3.2	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura – Microempresa Melisa “La Serranita” .....	40
<b>CAPITULO IV .....</b>		<b>42</b>
<b>CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.....</b>		<b>42</b>
4.1.	Conclusiones.....	42
4.2.	Recomendaciones .....	42
<b>BIBLIOGRAFÍA.....</b>		<b>44</b>
<b>ANEXOS .....</b>		<b>49</b>

## ÍNDICE DE TABLAS

<b>Tabla 1.</b> Ponderación del cumplimiento de los ítems de la lista de verificación de BPM en la microempresa Melisa “La Serranita”.....	15
<b>Tabla 2.</b> Ponderación del impacto de incumplimiento de los ítems de la lista de verificación de BPM en la microempresa Melisa “La Serranita”.....	16
<b>Tabla 3.</b> Total de Ítems del check list de la microempresa Melisa “La Serranita”.....	19
<b>Tabla 4.</b> Escala de descripción del cumplimiento - Instalaciones.....	23
<b>Tabla 5.</b> Escala de descripción del cumplimiento – Equipos y Utensilios.....	25
<b>Tabla 6.</b> Escala de descripción del cumplimiento - Requisitos Higiénicos del Personal.....	27
<b>Tabla 7.</b> Escala de descripción del cumplimiento – Materias Primas e Insumos.....	29
<b>Tabla 8.</b> Escala de descripción del cumplimiento - Operaciones de Producción.....	31
<b>Tabla 9.</b> Escala de descripción del cumplimiento - Envasado, Etiquetado y Empaquetado.....	33
<b>Tabla 10.</b> Escala de descripción del cumplimiento - Almacenamiento, Distribución, Transporte y Comercialización.....	35
<b>Tabla 11.</b> Escala de descripción del cumplimiento - Aseguramiento y Control de Calidad.....	37
<b>Tabla 12.</b> Colores para la identificación de tuberías.....	127
<b>Tabla 13.</b> Clasificación de recipientes de depósito y almacenamiento temporal.....	130

## ÍNDICE DE FIGURAS

<b>Figura 1.</b> Mapa – Ubicación geográfica microempresa Melisa "La Serranita".....	12
<b>Figura 2.</b> Porcentaje general del cumplimiento de la microempresa Melisa "La Serranita".....	21
<b>Figura 3.</b> Promedio General del cumplimiento de la microempresa Melisa "La Serranita".....	22
<b>Figura 4.</b> Distribución de porcentajes iniciales del cumplimiento de las Instalaciones – Melisa "La Serranita".....	24
<b>Figura 5.</b> Distribución de porcentajes iniciales del cumplimiento de los Equipos y Utensilios – Melisa "La Serranita".....	26
<b>Figura 6.</b> Distribución de porcentajes iniciales del cumplimiento de los Requisitos Higiénicos del Personal – Melisa "La Serranita".....	28
<b>Figura 7.</b> Distribución de porcentajes iniciales del cumplimiento de las Materias Primas e Insumos – Melisa "La Serranita".....	30
<b>Figura 8.</b> Distribución de porcentajes iniciales del cumplimiento de las Operaciones de Producción – Melisa "La Serranita".....	32
<b>Figura 9.</b> Distribución de porcentajes iniciales del cumplimiento del Envasado, Etiquetado y Empaquetado – Melisa "La Serranita".....	34
<b>Figura 10.</b> Distribución de porcentajes iniciales del cumplimiento del Almacenamiento, Distribución, Transporte y Comercialización – Melisa "La Serranita".....	36
<b>Figura 11.</b> Distribución de porcentajes iniciales del cumplimiento de Aseguramiento y Control de Calidad – Melisa "La Serranita".....	38
<b>Figura 12.</b> Ubicación satelital de la microempresa Melisa "La Serranita".....	119
<b>Figura 13.</b> Organigrama de la microempresa Melisa "La Serranita".....	119
<b>Figura 14.</b> Plano de las instalaciones Melisa "La Serranita" con la ubicación de trampas.....	274

## **ANEXOS**

<b>ANEXO A.</b> Guía de verificación de la microempresa Melisa “La Serranita” .....	50
<b>ANEXO B.</b> Plan de acción Guía de verificación de la microempresa Melisa “La Serranita” .....	90
<b>ANEXO C.</b> Fotografías del estado actual de la microempresa Melisa “La Serranita” .....	103
<b>ANEXO D.</b> Manual de Buenas Prácticas de Manufactura. ....	112

## RESUMEN EJECUTIVO

El presente trabajo se encuentra enfocado en el desarrollo de un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para la microempresa Melisa La Serranita ubicada en la parroquia Salinas del cantón Guaranda con la finalidad de su futura implementación para la obtención de la certificación por parte del ARCSA y de esta forma generando productos de calidad e inocuidad para el consumidor. Se realizó el diagnóstico del estado actual de la microempresa a partir de la guía de verificación - FI-B.5.1.3-ALI-02-02, el cual contiene 200 ítems y 3 niveles de escala, Cumple; cuando se acata con los requerimientos, No Cumple; cuando no acata con los requerimientos y No Aplica; cuando no se encuentra acorde con las actividades del establecimiento, reflejando un resultado del 52 por ciento de cumplimiento, 34 por ciento de no cumple y 14 por ciento de no aplica.

Más adelante se diseñaron Procedimientos Operativos Estandarizados y de Sanitización, basados en las no conformidades y requerimientos encontrados en la microempresa de acuerdo con la resolución ARCSA – DE – 067 – 2015 – GGG, el cual se encuentra acorde con los procesos y la producción del establecimiento, garantizando al consumidor un producto en buenas condiciones higiénicas – sanitarias y además de buena calidad e inocuidad.

Finalmente, el plan de acción se encuentra acorde con las acciones correctivas conforme con el presupuesto sugerido a corto plazo, teniendo como finalidad subsanar las no conformidades del establecimiento y a su vez la obtención de la certificación de BPM por parte del ente regulador ARCSA.

**Palabras clave:** Melisa “La Serranita”, confitería, seguridad alimentaria, calidad alimentaria, inocuidad alimentaria, BPM, POES.

## ABSTRACT

This work is focused on the development of a Good Manufacturing Practices Manual for the microenterprise Melisa La Serranita located in the Salinas parish of the Guaranda canton with the purpose of its future implementation in order to obtain certification by ARCSA and thus generate quality and safe products for the consumer. A diagnosis was made of the current status of the microenterprise based on the verification guide - FI-B.5.1.3-ALI-02-02, which contains 200 items and 3 levels of scale: Complies; when it complies with the requirements, Does not comply; when it does not comply with the requirements and Does not apply; when it is not in accordance with the establishment's activities, with a result of 52 percent compliance, 34 percent non-compliance and 14 percent non-applicable.

Later, Standard Operating Procedures and Sanitation Procedures were designed, based on the nonconformities and requirements found in the microenterprise in accordance with resolution ARCSA - DE - 067 - 2015 - GGG, which is in accordance with the processes and production of the establishment, guaranteeing the consumer a product in good hygienic - sanitary conditions and also of good quality and safety.

Finally, the action plan is in line with the corrective actions in accordance with the suggested budget in the short term, aiming to remedy the nonconformities of the establishment and in turn to improve the quality and safety of the product.

**Key words:** Melisa La Serranita, confectionery, food safety, food quality, food safety, GMP, SSOP.

# CAPITULO I

## MARCO TEORICO

### 1 Antecedentes Investigativos

#### 1.1 Empresa Melisa “La Serranita”

La empresa tuvo sus inicios en el año 2001 como uno de los grandes emprendimientos por parte de la señora Elsia Miranda, quien desde sus inicios ha buscado fortalecer cada una de sus capacidades tanto en el área contable como en la producción de confitería, mismos que son distribuidos en las zonas aledañas, en la ciudad de Guaranda y en la ciudad de Ambato, para dicha producción cuentan en su mayoría con maquinaria artesanal. En la actualidad la empresa Melisa “La Serranita”, cuenta con una maquina Industrial, la cual ha ayudado para lograr un mayor desarrollo de producción.

Hoy en día la empresa es manejada por Elsia Miranda responsable de la gran variedad de productos de confitería y turrone. La empresa cuenta con un logotipo inspirado en la segunda hija de la fundadora mostrándose en forma de caricatura con un paisaje por detrás irradiando las montañas sobre la cual se encuentra ubicada la empresa. Cabe mencionar que para la producción de los diferentes productos que brinda la empresa, cuenta con proveedores directos de la parroquia Salinas. La empresa Melisa “La Serranita” se encuentra ubicada en la parroquia de Salinas perteneciente al cantón Guaranda – Provincia Bolívar, en la calle El Salinerito con intersección Los Pinos, junto a la Radio Matiavi Salinas.

Sin embargo, a pesar de que la empresa cuenta con maquinaria y utensilios para la producción de la gran variedad de tipos de confitería no cumple en su totalidad con los requisitos que exige las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), es por lo que se busca evitar malas experiencias de los productos en los consumidores.



## 1.2 Producción confitería en el Ecuador

### 1.2.1 La confitería

Son productos a base de sacarosa, glucosa y fructuosa, junto a una gran variedad de productos alimenticios como es: harinas, huevos, chocolate, grasa – aceites, zumos de frutas, entre otros (Amparo, 2006).

- **Clasificación de los productos de confitería**

Se debe considerar que no existe limitaciones al momento de preparar dulces, más bien depende de la imaginación del confitero, por lo que se dan en sectores independientes:

- **Dulces Artesanales.**

Presentan una gran variedad de formas y tamaños, pesos, ingredientes, presentación, de tal manera que están destinados directamente para el consumidor. Se los encuentra expuestos en canceles, vitrinas sin ser previamente envasados o etiquetados (Amparo, 2006).

- **Cacao, chocolate y productos derivados y sucedáneos del chocolate.**

Requiere instalaciones que cuenten con cierto espacio para cada una de las áreas como es de mezcla, refinado, conchado, templado, moldeo, entre otros (Amparo, 2006).

- **Turrone y mazapanes.**

Son elaborados a base de azúcar, miel y almendras, mismas que deben contar con un equipo especializado, vendiendo al consumidos una vez se encuentre envasado y etiquetado (Amparo, 2006).

- **Caramelos, chicles y otros productos de confitería.**

Se realiza en modernas instalaciones con equipos de producción y empaquetado en serie (Amparo, 2006).

### 1.2.2 La confitería en el Ecuador

La confitería en Ecuador cuenta en la actualidad con una gran cantidad de empresas que se encargan de desarrollar una gran producción de chocolates, diversifican sus productos y aumentan la demanda para lograr mejorar su calidad. Ecuador registra importaciones de países sudamericanos (Colombia, Perú, Brasil, Chile, Argentina, etc.). Considerando de esta manera a Ecuador como uno de los mercados más atractivos para los exportadores extranjeros, ya que, Ecuador ha logrado ser el país con

un mayor índice de consumo de dulces y confites, mismo que se encuentra en una constante evolución, debido a que los consumidores están siempre buscando experimentar nuevos sabores, empaques, ingredientes en los productos y el mercado internacional ha logrado ofrecer a los ecuatorianos notar el valor agregado en los productos de consumo cotidiano, otorgando así una posibilidad de introducirse al mercado de confitería importados a cualquier tipo de empresa que ofrezca características de innovación, beneficios y originalidad (**Oficina Comercial de ProChile en Guayaquil, 2012**).

### **1.2.3 Importancia de la Confitería**

La importancia del sector de chocolate y confitería es de gran categoría, debido a que genera un rol importante en el desarrollo económico del país, ya que ha logrado contribuir como uno de los principales generadores de empleo, potencial, prestigio y proyección a nivel internacional y su dinámica exportadora. Se debe tomar en cuenta que el sector chocolatero y confitería logra incluirse dentro del Programa de Transformación Productiva (PTP) del Ministerio de Comercio, industria y turismo, buscando como objetivo mejorar la competitividad mediante alianzas público – privada y diferentes planes de negocios vinculados (**Salgado Gil & Franco Valencia, 2015**).

## **1.3 Salubridad Alimentaria**

### **1.3.1 Seguridad Alimentaria y Nutricional (SAN)**

La Seguridad Alimentaria y Nutricional (SAN) toma fuerza en la década de los noventa, logrando ser parte tanto de gobiernos como de organizaciones internacionales. La seguridad alimentaria y nutricional se ha visto en varios escenarios debido al enfoque que ha dado la Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación (FAO) (**Assunta Busato et al., 2016**). La FAO menciona que toda persona natural que tenga acceso físico y económico a diferentes tipos de alimentos inocuos y nutritivos para satisfacer las necesidades alimenticias y

su favoritismo a la variedad de los alimentos, a fin de lograr tener una vida y sana **(Assunta Busato et al., 2016)**.

Se debe considerar que existe cuatro tipos de dimensiones de Seguridad Alimentaria y Nutricional, así como:

1. Disponibilidad
2. Acceso – Control
3. Consumo
4. Estabilidad de los alimentos.

**(Assunta Busato et al., 2016)**.

### **1.3.2 Definición Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)**

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son aquellos principios básicos que debe cumplir cualquier tipo de empresa para lograr garantizar que los productos elaborados y/o fabricados se encuentren en perfectas condiciones higiénicas y de esta forma combatir con los riesgos propios de producción y distribución. Las BPM facilita la obtención de alimentos seguros a través de una buena gestión y manejo de las acciones que se realiza con las condiciones adecuadas durante el proceso de fabricación **(International Dynamic Advisors, 2013)**.

Las BPM fueron elaboradas por el Codex Alimentarius con la finalidad de proteger al consumidor, estableciendo parámetros en cada uno de los procedimientos a desarrollar, es decir que cualquier tipo de empresa alimentaria debe acogerse y cumplir con cada una de las condiciones establecidas según el marco legal del Ecuador **(International Dynamic Advisors, 2013)**. Es por ello que las Buenas Prácticas de Manufactura son aplicables en industrias dedicadas a procesamientos, envasado, etiquetado y empaquetado, comercialización y distribución de alimentos **(Pando, 2011)**.

### **1.3.3 Importancia de la aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)**

La aplicación de este tipo de procedimientos ha mostrado tener diferentes puntos favorables en la industria alimentaria, ya que tiene como eje principal garantizar la inocuidad alimentaria hacia los consumidores. Esta ha logrado ser una de las herramientas más poderosas con la cual puede contar un establecimiento, debido a que es el punto inicial para efectuar los diferentes tipos de estándares de calidad y seguridad de manera internacional como son las normas HACCP, ISO, logrando asegurar el cumplimiento de la normativa local en este caso Ecuador (**Winterhalter, 2022**).

Esta herramienta ha demostrado ser importante dentro de la industria alimentaria, ya que ha conseguido grandes beneficios a los empresarios. De tal manera que facilita tener procesos y operaciones de elaboración de forma eficaz y eficiente, mismo que se logra a través del control riguroso en cada una de las estaciones de producción. Además, ayuda a aumentar los ingresos con mayor productividad y reduciendo las pérdidas relacionadas a costos (**Énfasis Revista, 2013**).

### **1.3.4 Orientación de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)**

Al ser un sistema de seguridad en la salud del ser humano, las BPM se enfocan directamente con la prevención de todos los riesgos inherentes a la alimentación que puedan originar riesgos en la salud de las personas (**Loor & Solórzano, 2022**). Es decir, busca garantizar los productos de las distintas cadenas alimentarias de forma sana, seguro y de calidad destinadas al consumidor (**Chávez, 2018**).

Se debe considerar que Ecuador cuenta con su resolución nacional local **ARCISA – DE – 067 – 2015 – GGG**, la cual tiene como objetivo establecer las condiciones higiénicas sanitarias y cada uno de los requisitos que debe cumplir las entidades dedicadas a la producción, elaboración, preparación, envasado, etiquetado, empaquetado, comercialización y distribución de alimentos destinados al consumo humano (**Agencia Nacional de Regulación, 2015**).

### **1.3.5 Definición de Procedimientos Operativos Estandarizados (POE)**

Los POE son aquellos documentos que describen parámetros de forma específica, en otras palabras, son una serie de pasos de forma ordenada explicando cada una de las operaciones a realizar de determinadas labores. Entonces, gracias a los POES se logra ejecutar cada una de las operaciones en un estándar seguro para cada uno de los operadores, animales y contrarrestar aspectos negativos al medio ambiente. Teniendo en cuenta que las labores a realizas se las pueden describirse tanto individual como grupal, considerando estas laborares de forma diaria, semanal, quincenal, mensual, etc. **(Baamonde, 2013).**

### **1.3.6 Definición de Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización (POES)**

Los POES son una serie de destrezas relacionadas con la limpieza y desinfección de las superficies que se encuentren en contacto directo con el alimento, higiene de personal, control de plagas, teniendo como finalidad alcanzar un producto inocuo en cada una de las áreas de fabricación **(Instituto Nacional de Aprendizaje, 2017).**

En las industrias alimentarias los POES han logrado ser uno de los ejes fundamentales en las actividades diarias, ya que brindan el posicionamiento en el mercado alimentario ofertando productos en un buen estado, considerados como inocuos para el consumo humano. Por esa razón, cada empresa debe tener establecido su propio Manual POES, detallando los programas de limpieza y desinfección **(ACHIPIA, 2018).**

### **1.3.7 Registro y conservación de documentos por las empresas**

Para que una empresa tenga éxito en la implementación de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), debe tener un sistema de documentación y registro de forma

organizada, permitiendo de esta manera poseer un control riguroso desde el bien intermedio hasta el producto terminado. La documentación es la base del sistema operativo de la empresa, ya que describen las operaciones de fabricación (instructivos) y los registros que facilitan al personal en la toma de decisiones dentro de la empresa, además la documentación y registros tienen como finalidad acelerar las diferentes gestiones empresariales (Fuks, 2021).

### **1.3.8 Instructivo para la implementación de las BPM**

Para llevar a cabo la implementación de las BPM, se debe considerar los siguientes indicadores dentro de un manual fortaleciendo el cumplimiento dentro de la empresa:

#### **1. Limpieza y desinfección – Higiene del personal – Manejo integral de plagas**

- **Instructivo**
  - Calidad sanitaria del agua.
  - Limpieza y desinfección.
  - Higiene del Personal.
  - Manejo integral de plagas
- **Registros**
  - Monitoreo calidad sanitaria agua
  - Pos – operación del día.
  - Situación actual de la salud del personal.
  - Colación de cebos.

(Organización Panamericana de la Salud, 2015).

#### **2. Transporte – información sobre los productos**

- **Instructivo**
  - Transporte.
  - Rotulación.
- **Registros**

- Limpieza y desinfección.
- Etiquetado.

(Organización Panamericana de la Salud, 2015).

## **1.4 Requisitos necesarios de las BPM**

### **1.4.1 Instalaciones**

Las instalaciones deben evitar cualquier tipo de contaminación de las materias primas, alimentos, bebidas o suplementos alimenticios, debido a que son una parte importante dentro de la producción de la empresa, reflejo de un aporte positivo o negativo hacia sí mismo (OIRSA, 2017). Las instalaciones son una parte fundamental dentro de la empresa ya que deben presentar diseños e infraestructura con materiales resistentes, impermeables, no porosos y de fácil acceso para su limpieza, considerando que cada una de sus áreas debe estar distribuida de forma secuencial (Prada, 2022).

### **1.4.2 Equipos y utensilios**

Todo equipo y utensilio que se utilice dentro de la industria alimentaria (manipulación alimentos), deben ser de material que no transfiera sustancias de contenido tóxico, olores, sabores, entre otros. Es por ello que se debe utilizar equipos y utensilios de material absorbente, mismo que sea resistente a la corrosión y sean aptos, resistentes para operaciones de limpieza y desinfección, además no deben favorecer en la propagación de microorganismos (Instituto Nacional de Normalización, 2010).

### **1.4.3 Materia prima e insumos**

La materia prima e insumos presentan rasgos diferentes, debido a que la materia prima es considerada toda sustancia utilizada como alimentos y los insumos son los ingredientes que se utilizan en el proceso de producción para obtener un producto en buen estado (Agencia Seguridad Alimentaria, 2022). Toda empresa dedicada a la

elaboración de productos alimenticios debe dar paso al ingreso de la materia prima e insumos que cumplan con las condiciones sanitarias que garanticen inocuidad y el cumplimiento de los estándares establecidos. No obstante, el establecimiento no debe permitir el ingreso de materia prima e insumo que se encuentre en mal estado o presente cualquier tipo de contaminación e infección **(OIRSA, 2017)**.

#### **1.4.4 Personal**

El personal se debe encontrar capacitado para dar cumplimiento en cada una de las áreas de producción, por tal motivo desempeña un rol fundamental para evitar la contaminación de los diferentes productos que se elaboran dentro del establecimiento. El personal debe contar con un óptimo estado de salud, higiene personal y contar con la vestimenta adecuada, ya que cada uno de estos puede ser un puente de contaminación alimentaria, ya que se puede presentar microbios que proceden de nuestras actividades diarias **(Consejería de Sanidad, 2017)**.

#### **1.4.5 Envasado, etiquetado y empaquetado**

Son los elementos que hacen posible que una mercancía pueda llegar desde los sitios de producción hasta el consumidor final. Considerando a estos elementos como una necesidad en cualquier tipo de establecimiento que promueva la venta de productos elaborados a corto, mediano y largo plazo. Cabe mencionar que cada uno de estos elementos debe cumplir requisitos necesarios como es; contener, proteger, comunicar, fácil de manipular, entre otros **(Camara de comercio de Bogota, 2019)**. El envasado, etiquetado y empaquetado, debe encontrarse alejado de cada una de las áreas de producción, para evitar de esta manera cualquier tipo de contaminación. Considerando que este tipo de material no debe alterar las características organolépticas de los alimentos **(Fundación Vasca para la Seguridad Agroalimentaria, 2018b)**.

#### **1.4.6 Almacenamiento, distribución y comercialización**

Son componentes importantes en las industrias alimentarias, ya que los productos elaborados deben ser transportados en condiciones que eviten cualquier tipo de



contaminación. Es por ello que las materias primas y los productos terminados deben ser almacenados y transportados en condiciones aptas que a su vez puedan cumplir con estándares necesarios; mantener la temperatura, pisos limpios, entre otros., para de esta manera evitar la contaminación física, química o biológica (OIRSA, 2017).

#### **1.4.7 Control de Plagas**

Son medidas necesarias que se deben llevar a cabo para evitar la contaminación por organismos vivos (roedores, insectos, pájaros, entre otros.) tanto de la parte superficial del establecimiento como del interior de la industria alimentaria. Se debe evitar por encima de todo la población por parte de los organismos vivos antes mencionados, ya que si logran poblarse dentro o fuera de las instalaciones será más difícil el control dando uso a productos tóxicos (Fundación Vasca para la Seguridad Agroalimentaria, 2018a).

### **1.5 Normativa necesaria para la actividad de confitería en el Ecuador**

#### **1.5.1 Normativa Nacional**

- NTE INEN 2217:2012. PRODUCTOS DE CONFITERÍA. CAMELOS, PASTILLAS, GRAGEAS, GOMITAS Y TURRONES. REQUISITOS.  
(NTE INEN, 2012).
- NTE INEN 621:2010. CHOCOLATES. REQUISITOS.  
(NTE INEN, 2010).
- Resolución ARCSA – DE – 067 – 2015 – GGG, el cual refleja los parámetros a cumplir dentro de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM):
  - Instalaciones.
  - Equipos y Utensilios.
  - Requisitos Higiene de producción.
  - Obligaciones del Personal.
  - Materias Primas e Insumos.

- Operaciones de las áreas de producción.
- Envasado, Etiquetado y Empaquetado.
- Almacenamiento, Distribución, Transporte y Comercialización.
- Aseguramiento y Control de Calidad.

**(Agencia Nacional de Regulación, 2015).**

### **1.5.2 Normativa Internacional**

- CODEX STAN 87 – 1981, NORMA PARA EL CHOCOLATE Y PRODUCTOS DEL CHOCOLATE.

**(CODEX STAN, 2016).**

- CODEX STAN 192 – 1995, NORMA GENERAL PARA LOS ADITIVOS ALIMENTARIOS.

**(CODEX STAN, 2019).**

## **1.6 Objetivos**

### **1.6.1 Objetivo General**

- Desarrollar un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) para la microempresa Melisa “La Serranita” ubicada en la parroquia Salinas del cantón Guaranda.

### **1.6.2 Objetivo Especifico**

- Realizar un diagnóstico del estado actual de la microempresa Melisa “La Serranita” de acuerdo con la Resolución ARCSA 067-2015.
- Elaborar procedimientos operativos estandarizados (POE) y procedimientos operativos estandarizados de sanitización (POES), para dar un control efectivo en los procesos de elaboración de las líneas de producción de la microempresa.
- Proponer un plan de acción para subsanar las no conformidades encontradas satisfaciendo las exigencias de las BPM.

## CAPITULO II

### METODOLOGÍA

#### 2.1 Localización

La empresa Melisa “La Serranita”, se encuentra ubicada en la provincia Bolívar, cantón Guaranda, parroquia Salinas.

#### Microempresa Melisa “La Serranita”



**Figura 1.** Mapa – Ubicación geográfica microempresa Melisa "La Serranita".

**Fuente:** (Google Maps, 2023).

#### 2.2 Materiales

Para el desarrollo del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para la microempresa Melisa “La Serranita” ubicada en la parroquia Salinas del cantón Guaranda, se utilizó la guía de verificación FI-B.5.1.3-ALI-02-02 aplicable en la resolución ARCSA 067:2015 – GGG de la Norma Técnica Sanitaria para alimentos procesados, plantas procesadora de alimentos, establecimientos de distribución, comercialización y transporte y establecimientos de alimentación colectiva, además se hizo uso de medios digitales tales como Microsoft Word y Microsoft Excel.

## 2.3 Métodos

La metodología por aplicar dentro de la microempresa Melisa “La Serranita” contendrá lo siguiente:

### 2.3.1 Procesos prácticos por realizar

Para la obtención de datos sobre el diagnóstico de la microempresa Melisa “La Serranita” se realizó varias visitas, con la finalidad de obtener información y a su vez analizar los parámetros establecidos por la norma técnica vigente para de esta forma estipular sus respectivas correcciones.

- **Recolección de Datos.** – en la microempresa Melisa “La Serranita” se realizó una indagación de cada uno de los procesos de producción, además de observar cómo se encuentra la infraestructura del establecimiento, para de esta manera obtener los problemas preliminares que presenta está, a través de la guía de verificación (CHECK LIST).
- **CHECK LIST.** – se utilizó la guía de verificación con la finalidad de obtener los datos actuales que presenta la microempresa.

### 2.3.2 Diagnóstico del estado actual de la empresa

Los días 15 – 16 de mayo de 2023, se realizó la valoración y verificación de cada una de las áreas de trabajo de la microempresa Melisa “La Serranita”, basándose en lo establecido por la normativa ARCSA – DE – 067 – 2015 – GGG, en función de sus requisitos fundamentales como son:

- “Instalaciones, Equipos y Utensilios, Obligaciones del Personal, Materias Primas e Insumos, Operaciones de Producción, Envasado – Etiquetado y Empaquetado, Almacenamiento – Distribución – Transporte y Comercialización, Aseguramiento y Control de Calidad” (**Agencia Nacional de Regulación, 2015**).

A partir de ello, se estableció la ponderación del cumplimiento de higiene y sanitización que presenta cada una de las áreas pertenecientes al establecimiento.

La guía de verificación se encuentra realizada conforme está establecido en la norma técnica para determinar el grado de cumplimiento con la que cuenta la microempresa. La guía de verificación está diseñada para ejecutar una ponderación en cada uno de sus apartados; número, grado de cumplimiento e incumplimiento, riesgo y observaciones. En el recuadro de número se estableció para ubicar cada uno de los artículos pertenecientes a esta, el grado de cumplimiento e incumplimiento está constituido por tres tipos de recuadros que ayudaran a la toma de decisión de escoger (Si, No y N/A) equivalentes a “cumple”, “no cumple” y “no aplica”, riesgo (bajo, medio y alto) y finalmente las observaciones que ayudaran a especificar el no cumplimiento por parte del establecimiento.

Por tanto, en la Tabla 1 y 2 se estableció la ponderación de cada uno de los apartados antes mencionados, con la finalidad de establecer el cumplimiento que presenta la microempresa, según lo sugerido **(Quizanga, 2014)**.

**Tabla 1.** Ponderación del cumplimiento de los ítems de la lista de verificación de BPM en la microempresa Melisa “La Serranita”.

<b>Ponderación del Cumplimiento</b>		
<b>Escala Valorada</b>	<b>Escala – Descripción – Cumplimiento</b>	<b>Criterio</b>
N/A	No Aplica	Ítems que no pueden ser evaluados a nivel de microempresa.
0	No Cumple	El ítem tiene un 0% de cumplimiento del requisito establecido por la norma técnica.
1	Cumple Parcial	El ítem tiene un 1% a un 50% de cumplimiento del requisito establecido por la norma técnica.
2	Cumple Satisfactorio	El ítem tiene un 50% - 90% de cumplimiento del requisito establecido por la norma técnica.
3	Cumple Muy Satisfactorio	El ítem refleja un 100% de cumplimiento del requisito establecido por la norma técnica.

**Fuente: (Quizanga, 2014).**

**Tabla 2.** Ponderación del impacto de incumplimiento de los ítems de la lista de verificación de BPM en la microempresa Melisa “La Serranita”.

<b>Ponderación de Incumplimiento</b>		
<b>Escala Valorada</b>	<b>Escala – Descripción – Criterio Cumplimiento</b>	
1	Alto	El incumplimiento de este ítem tiene alto impacto en la calidad del producto, considerado como un riesgo de seguridad para los consumidores de este.
2	Medio	El incumplimiento de este ítem tiene impacto medio en la calidad del producto y en la seguridad del consumidor.
3	Bajo	El incumplimiento de este ítem tiene un impacto bajo en la calidad del producto, sin afectar la salud del consumidor.

**Fuente: (Quizanga, 2014).**

### **2.3.3 Elaboración de Procedimientos Operativos Estandarizados (POE)**

Los POE son aquellos documentos que ayudan a describir cada uno de los procedimientos a realizar en cada una de las áreas de producción, siendo está una guía importante para el personal a cargo (**Sistema de gestión de la calidad en el laboratorio (LQMS), 2015**), relacionadas directamente con la valoración y verificación del estado actual que presenta la microempresa, dando como prioridad la elaboración de la documentación con cada paso a seguir, referente a lo estipulado por parte del ARCSA.

### 2.3.4 Elaboración de Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitación (POES)

La elaboración de procedimientos operativos estandarizados (POE) y procedimientos operativos estandarizados de sanitización (POES) se encontrarán relacionadas con cada una de las necesidades que presente la microempresa para la elaboración de esta, se debe fijar cada uno de los procedimientos que describen las tareas de limpieza y desinfección destinadas a mantener un espacio alimentario inocuo (Quintela & Paroli, 2013). El desarrollo de estos se basó en las condiciones higiénicas de cada área y equipo de la microempresa y debe contener lo siguiente:

- **Encabezado:** contiene información relevante como nombre y logo perteneciente a la empresa, código, revisión, fecha de vigencia, entre otros.
- **Objetivos:** finalidad con la que se desarrolla la documentación.
- **Alcance:** delimitación de cada una de las áreas donde se aplica el procedimiento.
- **Responsabilidades:** Inventario preciso de las actividades que realiza el personal a cargo con una relación directa en la ejecución con las actividades del procedimiento.
- **Referencia:** Normas a cumplir para el procedimiento a desarrollar.
- **Definiciones:** Conceptos necesarios de forma clara para una mejora de comprensión del documento.
- **Procedimientos:** describir las actividades y pasos que se debe realizar en el proceso.
- **Regularidad:** establecer una contabilidad de las veces que se debe revisar y/o aplicar el documento con un determinado tiempo.
- **Medidas correctivas:** decisiones tomadas para corregir las no conformidades, evitando que estas se repitan.
- **Registros:** Indispensable dentro de un control del procedimiento a desarrollar.

(ACHIPIA, 2018).

Dentro de las POES se deberá tomar en cuenta parámetros mínimos como:



- Calidad de agua.
- Higiene del personal.
- Supervisión de plagas.
- Control de desechos sólidos.
- Limpieza y desinfección.
- Trazabilidad.

**(ACHIPIA, 2018).**

### **2.3 Plan de rectificación del incumplimiento de la microempresa**

Del resultado del diagnóstico del estado actual de la microempresa se procedió a proponer un plan de acción que permita mitigar las no conformidades encontradas. Estas no conformidades pueden ser de carácter productivo, estructural o administrativo **(Ramos, 2015)**.

Una vez identificadas cada una de las áreas de incumplimiento dentro de la microempresa Melisa “La Serranita” en el diagnóstico del estado actual, se estableció las rectificaciones necesarias haciendo uso del ciclo de Deming permitiendo a la empresa su mejora integral de competitividad, productos y servicios, calidad, reducción de costes, productividad, entre otros **(Calidad, 2017)**. Tratando de esta manera la excelencia empresarial a través de este ciclo continuo de planear, hacer, verificar, actuar y finalmente repetir el ciclo, permitiéndonos de esta forma responder las preguntas relacionadas a cada una de estas acciones: ¿Por qué?, ¿Cómo?, ¿Quién?, ¿Dónde? y ¿Cuándo? **(Castillo, 2019)**.

### **2.4 Desarrollo del Manual de Buenas Práctica de Manufactura**

Para desarrollar el manual de BPM para la microempresa Melisa “La Serranita” se basó conforme a lo estipulado por parte del Reglamento de Buenas Prácticas de Manufactura, Prácticas Correctas de Higiene según la Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia (ARCSA).

## CAPITULO III

### RESULTADOS Y DISCUSIÓN

#### 3.1 Resultados del diagnóstico del estado actual de la empresa

El diagnóstico del estado actual de la microempresa Melisa “La Serranita” se estableció conforma a las observaciones realizadas a través de visitas, a base de la resolución vigente ARCSA – 067 – 2015 – GGG, facilitando de esta manera a obtener el porcentaje de “cumple”, “no cumple” y “no aplica” como se puede apreciar en el (ANEXO A). En la Tabla 3, se observa la cantidad de ítems obtenidos por capítulo, dándonos un total de 200.

**Tabla 3.**Total de Ítems del check list de la microempresa Melisa “La Serranita” por capítulo evaluado.

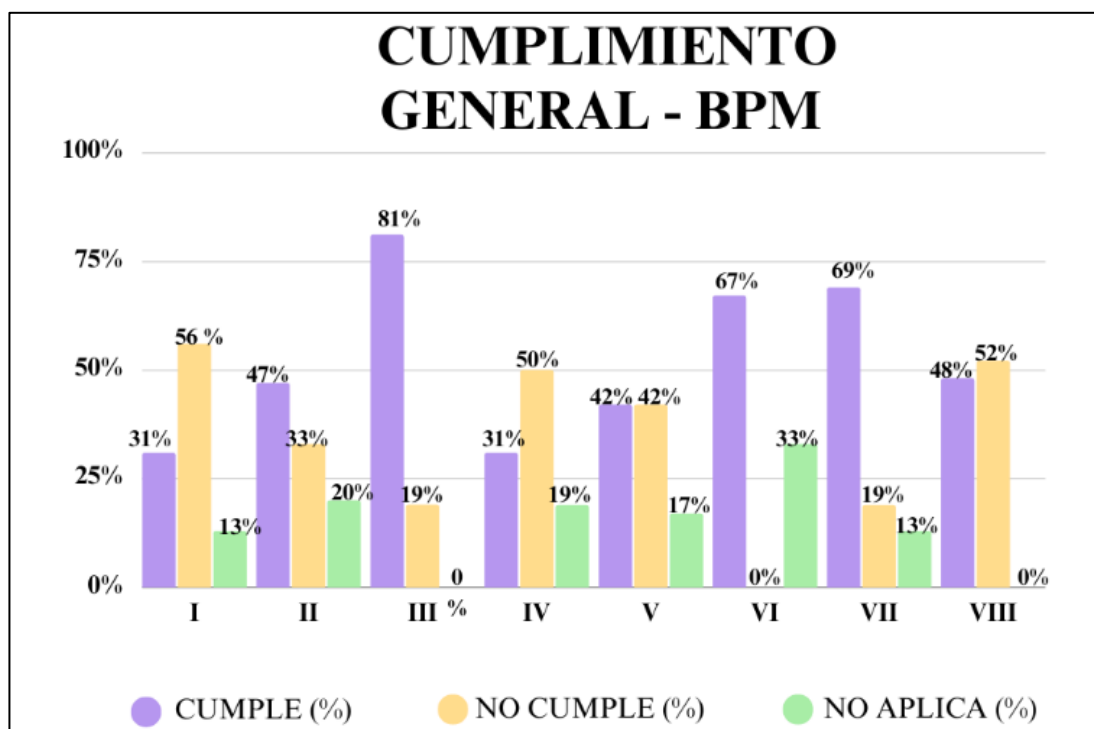
<b>Tabla General de ítems</b>				
<b>Capítulos</b>	<b>Cumple</b>	<b>No Cumple</b>	<b>No Aplica</b>	<b>Total</b>
I	23	42	10	75
II	7	5	3	15
III	13	3	0	16
IV	5	8	3	16
V	10	10	4	24
VI	10	0	5	15
VII	11	3	2	16
VIII	11	12	0	23
<b>Total Ítems</b>				<b>200</b>

**Fuente:** Melisa “La Serranita”.

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

En la Figura 2, se observa los porcentajes obtenidos de los ocho capítulos al realizar el diagnóstico del estado actual de la microempresa otorgando así una referencia del grado de “cumple”, “no cumple” y “no aplica”, demostrando que la microempresa refleja un alto índice de cumplimiento en el Capítulo III (Requisitos Higiénicos – Obligaciones del Personal) con el 81%, esto significa que alcanzó el mínimo sugerido de 80% de puntuación para la obtención de certificación de BPM a diferencia de los demás capítulos. Sin embargo, en el Capítulo VI (Envasado, Etiquetado y Empaquetado) – Capítulo VII (Almacenamiento, Distribución, Transporte y Comercialización) cuentan con un porcentaje de cumplimiento de 67% y 69% respectivamente, dicho porcentaje permite evidenciar la ausencia de procedimientos y procesos adecuados, generando oportunidades de mejora, con el fin de incrementar su puntuación hasta lo indicado.

El grado de incumplimiento de los capítulos restantes permite identificar las necesidades de las áreas, siendo importante realizar correcciones con mayor rigurosidad, y así obtener resultados positivos para la microempresa.

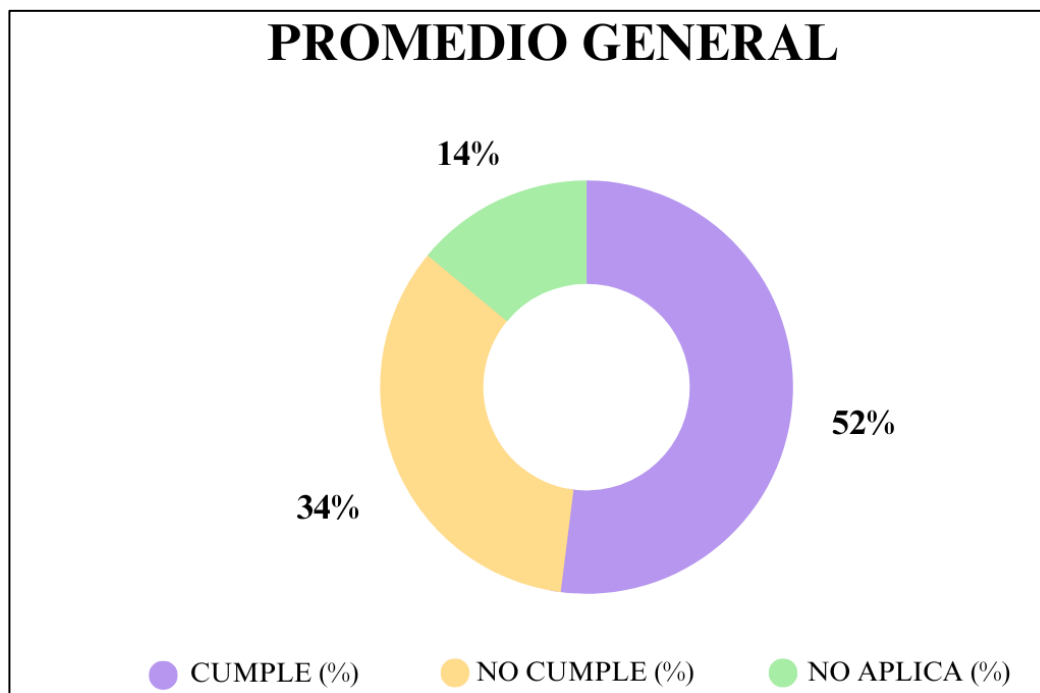


**Figura 2.** Porcentaje general del cumplimiento de la microempresa Melisa "La Serranita". El eje X indica los capítulos y el eje Y el porcentaje. El color malva muestra el porcentaje de cumplimiento por capítulo, crema muestra el porcentaje de no cumple y el verde agua muestra no aplica.

**Fuente:** Microempresa Melisa "La Serranita".

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

En la Figura 3, se observa el promedio general que presenta la microempresa Melisa "La Serranita" reflejándose el grado de cumplimiento con un 52% de cumplimiento, sin embargo, no cumple con el porcentaje para su certificación de BPM del 80% establecido en el reglamento. Para subsanar las no conformidades encontradas en el establecimiento se realizó un plan de acción correctiva "ANEXO C", con la finalidad de lograr cumplir el mínimo requerido.



**Figura 3.** Promedio General del cumplimiento de la microempresa Melisa "La Serranita". El color malva muestra el porcentaje de cumplimiento por capítulo, crema muestra el porcentaje de no cumple y el verde agua muestra no aplica.

**Fuente:** Microempresa Melisa “La Serranita”.

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

### 3.1.1 Instalaciones

En la Tabla 4, refleja la categoría de escala de cumplimiento y su equivalente en porcentaje para el Capítulo I (Instalaciones). Como se puede observar en la Figura 4, la microempresa cuenta con una ponderación del 31% “cumple”, esto se debe a que la microempresa cumple con las condiciones establecidas con respecto a las instalaciones de producción, ya que se mantiene de forma ordenada y limpia, los materiales utilizados no son tóxicos, cuenta con un adecuado drenaje, sus instalaciones eléctricas se encuentran adosadas a las paredes y techos, iluminación correcta y cuenta con instalaciones sanitarias adecuadas para la higiene del personal.

**Tabla 4.** Escala de descripción del cumplimiento - Instalaciones.

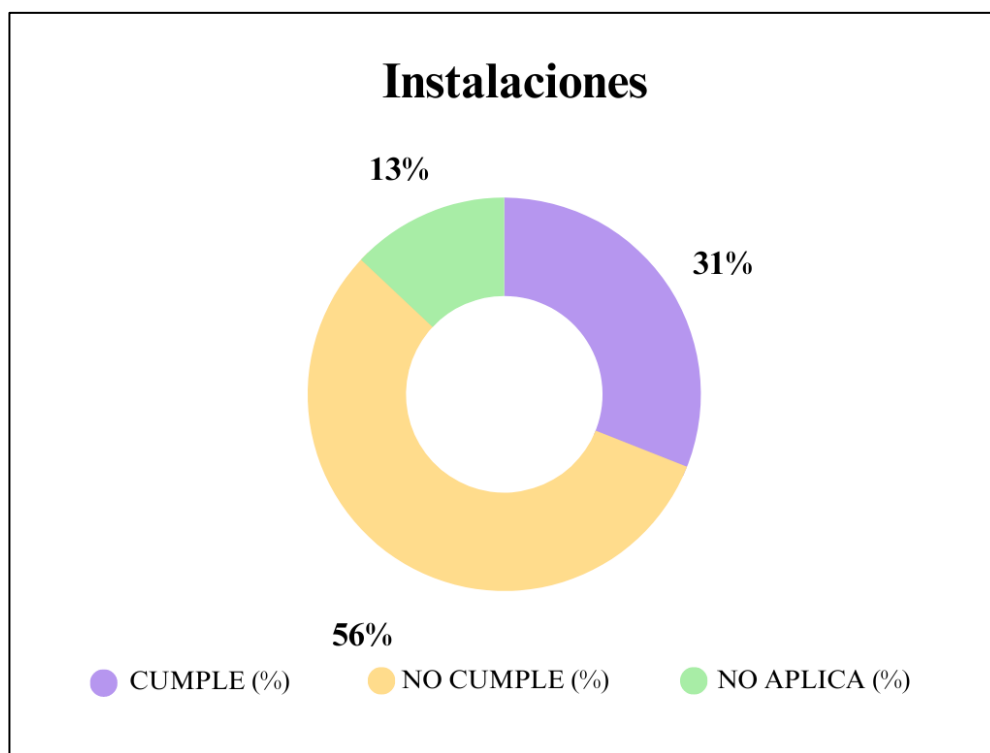
<b>ESCALA CAPÍTULO – I</b>				
<b>Artículos</b>	<b>Cumple</b>	<b>No Cumple</b>	<b>No Aplica</b>	<b>Total</b>
	23	42	10	75
73 – 77	<b>PORCENTAJE ESCALA CAPÍTULO – I</b>			
	<b>Cumple (%)</b>	<b>No Cumple (%)</b>	<b>No Aplica (%)</b>	<b>Total %</b>
	31%	56%	13%	100%

**Fuente:** Melisa “La Serranita”.

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

El 56% indica lo que “no cumple” la microempresa, ya que no cuenta con una buena distribución de las áreas, presenta deterioro en las paredes y techos de las instalaciones, se aprecia foco de insalubridad – maleza a su alrededor, escaso uso de barreras que permitan el control de plagas, su diseño y construcción no se encuentra libre de polvo ya que las uniones de los pisos y techos no son cóncavos.

Respecto a la ponderación “no aplica” con un 13%, hace referencia a que el establecimiento no cuenta con escaleras (elevadores – rampas), no cuenta con aberturas para la circulación de aire (filtros de aire) y no hace uso de agua de tanquero.



**Figura 4.** Distribución de porcentajes iniciales del cumplimiento de las Instalaciones – Melisa "La Serranita". El color malva muestra el porcentaje de cumplimiento por capítulo, crema muestra el porcentaje de no cumple y el verde agua muestra no aplica.

**Fuente:** Microempresa Melisa “La Serranita”.

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

### 3.1.2 Equipos y Utensilios

En la Tabla 5, refleja la categoría de escala de cumplimiento y su equivalente en porcentaje para el Capítulo II (Equipos y Utensilios), como se puede observar en la Figura 5, la microempresa cuenta con el 47% “cumple”, esto se debe a que la microempresa cumple con parámetros específicos para las operaciones a ejecutar, es decir hace uso de equipos y utensilios de acero inoxidable, además cuentan con un adecuado posicionamiento de estos. Asimismo, hacen uso de moldes de policarbonato que son de fácil limpieza y desinfección, es decir evitan el uso de materiales corrosivos, impidiendo de esta forma que se adhieran los olores y sabores de los productos fabricados.

**Tabla 5.** Escala de descripción del cumplimiento – Equipos y Utensilios.

<b>ESCALA CAPÍTULO – II</b>				
<b>Artículos</b>	<b>Cumple</b>	<b>No Cumple</b>	<b>No Aplica</b>	<b>Total</b>
	7	5	3	15
78 – 79	<b>PORCENTAJE ESCALA CAPÍTULO – II</b>			
	<b>Cumple (%)</b>	<b>No Cumple (%)</b>	<b>No Aplica (%)</b>	<b>Total %</b>
	47%	33%	20%	100%

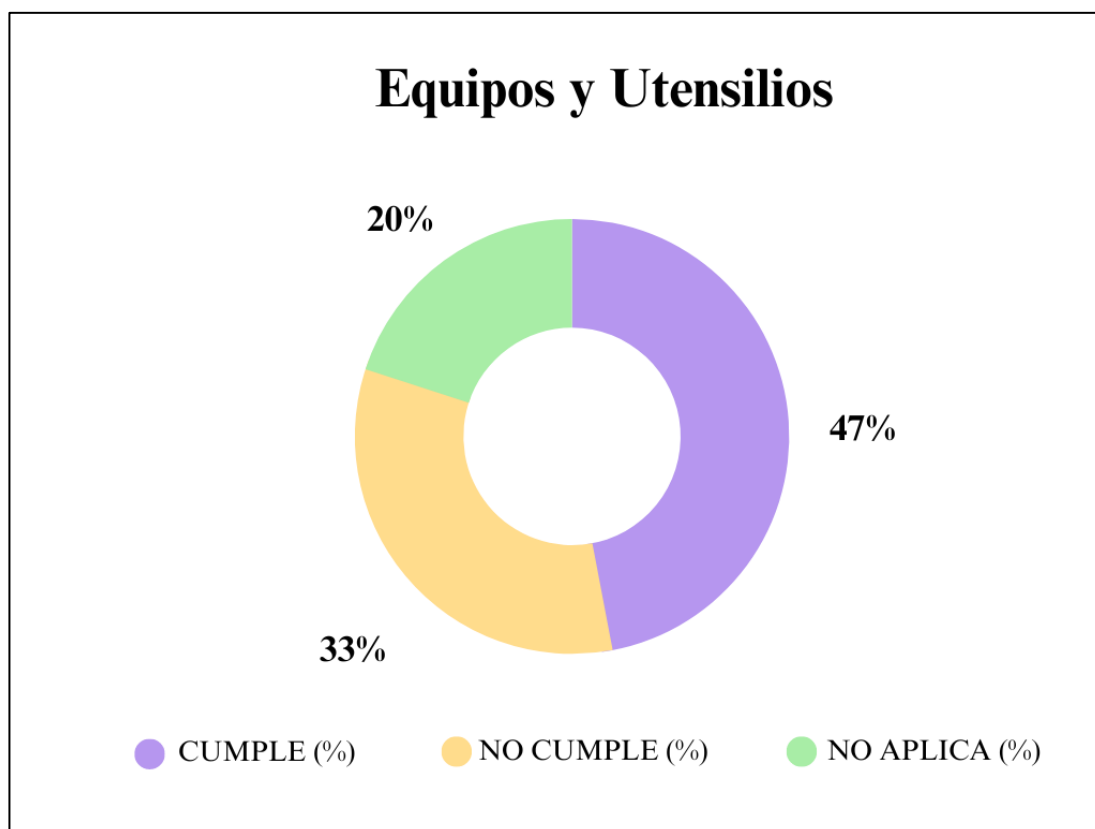
**Fuente:** Melisa “La Serranita”.

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

El 33% indica lo que “no cumple” la microempresa, ya que no cuenta en su totalidad con utensilios de acero inoxidable, ya que hacen uso de enseres de madera (cucharas – rodillo) y espátulas de silicón, siendo estos un foco de alojamiento de microorganismos que pueden ser perjudiciales para la salud del ser humano. Además, no cuentan con un sistema de calibración de los equipos dificultando así la veracidad de lecturas confiables de los mismos.

Respecto a la ponderación “no aplica” con un 20%, debido a que en el establecimiento no se hace uso de lubricantes y no cuenta con conductos de materia prima, ya que es una microempresa artesanal.





**Figura 5.** Distribución de porcentajes iniciales del cumplimiento de los Equipos y Utensilios – Melisa "La Serranita". El color malva muestra el porcentaje de cumplimiento por capítulo, crema muestra el porcentaje de no cumple y el verde agua muestra no aplica.

**Fuente:** Microempresa Melisa “La Serranita”.

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

### 3.1.3 Requisitos Higiénicos – Obligaciones del Personal

En la Tabla 6, refleja la categoría de escala de cumplimiento y su equivalente en porcentaje para el Capítulo III (Requisitos Higiénicos – Obligaciones del Personal), como se puede observar en la Figura 6, la microempresa cuenta con el 81% “cumple”, esto se debe a que la microempresa cumple con parámetros específicos de aseo y desinfección por parte del personal a cargo de la manipulación de la materia prima hasta el producto terminado, cuenta con el equipamiento necesario (cofia, zapatos cerrados, mandil), cuenta con áreas restringidas para personas naturales y el personal

acata tener su comportamiento adecuado según las condiciones establecidas por parte de la microempresa para el personal (no beber, no comer, no fumar).

**Tabla 6.** Escala de descripción del cumplimiento - Requisitos Higiénicos del Personal.

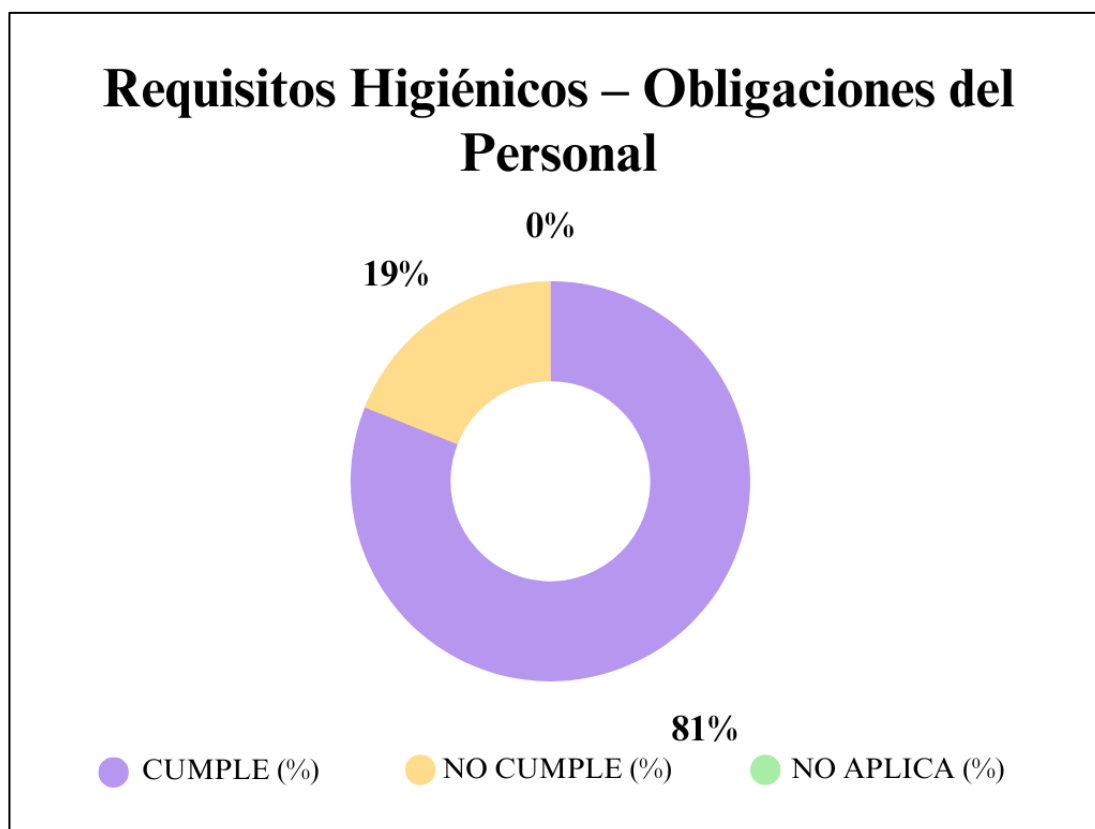
<b>ESCALA CAPÍTULO – III</b>				
<b>Artículos</b>	<b>Cumple</b>	<b>No Cumple</b>	<b>No Aplica</b>	<b>Total</b>
	13	3	0	16
80 – 87	<b>PORCENTAJE ESCALA CAPÍTULO – III</b>			
	<b>Cumple (%)</b>	<b>No Cumple (%)</b>	<b>No Aplica (%)</b>	<b>Total %</b>
	81%	19%	0%	100%

**Fuente:** Melisa “La Serranita”.

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

El 19% indica lo que “no cumple” la microempresa, ya que no cuenta en su totalidad referente a los Requisitos Higiénicos del Personal, a causa de que el personal no cuenta con capacitaciones – programas de acuerdo con las funciones de operación que realiza el personal a cargo de estos, además no cuenta con un equipamiento que sea destinado para el uso de personas naturales que acudan al establecimiento.

Respecto a la ponderación “no aplica” con un 0%, debido a que no se encontraron requerimientos conforme a las exigencias de la microempresa.



**Figura 6.** Distribución de porcentajes iniciales del cumplimiento de los Requisitos Higiénicos del Personal – Melisa "La Serranita". El color malva muestra el porcentaje de cumplimiento por capítulo, crema muestra el porcentaje de no cumple y el verde agua muestra no aplica.

**Fuente:** Microempresa Melisa “La Serranita”.

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

### 3.1.4 Materias Primas e Insumos

En la Tabla 7, refleja la categoría de escala de cumplimiento y su equivalente en porcentaje para el Capítulo IV (Materias primas e Insumos). Como se puede observar en la Figura 7, la microempresa cuenta con el 31% “cumple”, esto se debe a que el establecimiento cuenta con parámetros específicos de control, siendo el caso de la materia prima el establecimiento se encarga de la verificación del estado en el que se encuentra, es decir, debe encontrarse libre de contaminantes, hace uso de adecuados recipientes para el envasado (plástico, cartón, celofán), los aditivos utilizados en la

producción de confitería se encuentran en el rango sugerido por la norma técnica establecida, además hacen uso de agua potable en cada una de las áreas de producción.

**Tabla 7.** Escala de descripción del cumplimiento – Materias Primas e Insumos.

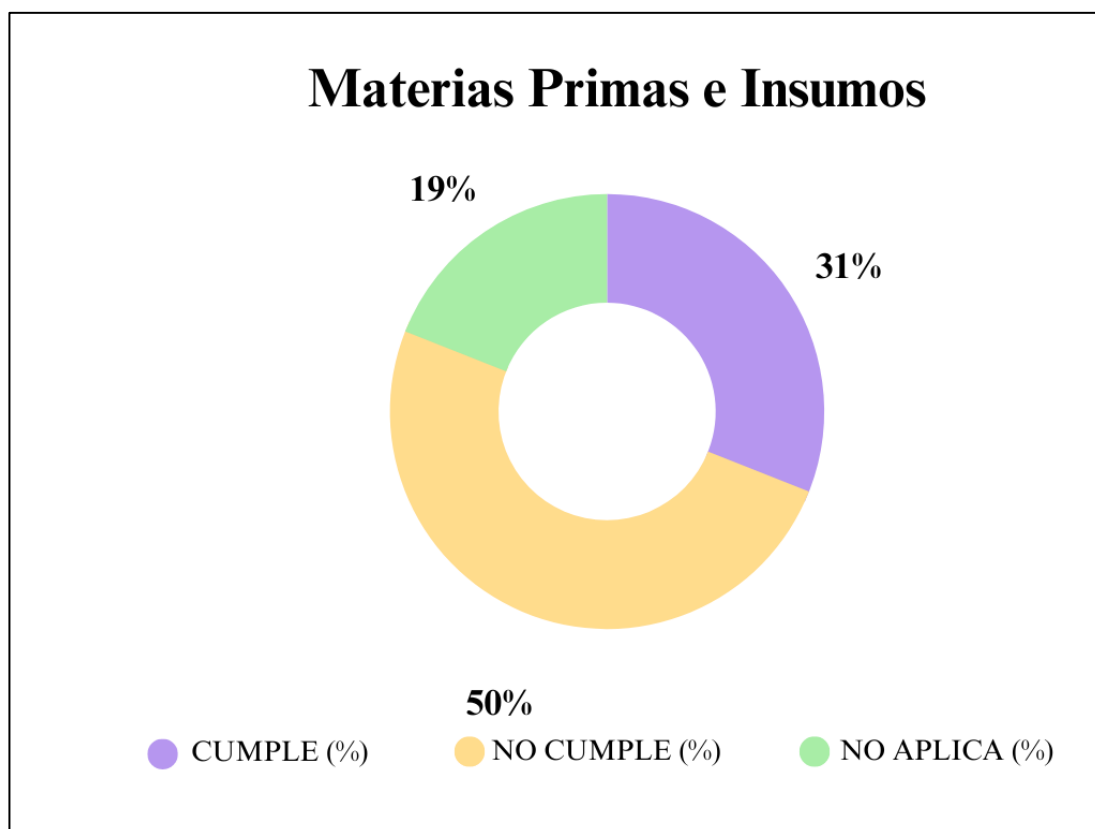
<b>ESCALA CAPÍTULO – IV</b>				
<b>Artículos</b>	<b>Cumple</b>	<b>No Cumple</b>	<b>No Aplica</b>	<b>Total</b>
	5	8	3	16
88 – 96	<b>PORCENTAJE ESCALA CAPÍTULO – IV</b>			
	<b>Cumple (%)</b>	<b>No Cumple (%)</b>	<b>No Aplica (%)</b>	<b>Total %</b>
	31%	50%	19%	100%

**Fuente:** Melisa “La Serranita”.

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

El 50% indica que “no cumple” la microempresa, ya que no cuenta en su totalidad con las condiciones mínimas de las materias primas e insumos, puesto que no cuentan con un sistema de control para la aceptación o rechazo de la materia prima a utilizar en cada una de las áreas de producción, no cuentan fichas de registro – inocuidad del producto, el área de recepción se encuentra junto al área de producción y envasado, además está no se encuentra en condiciones adecuadas por la acumulación de materiales de construcción.

Respecto a la ponderación “no aplica” con un 19%, debido a que en la microempresa no realiza procesos de descongelación de la materia prima, por ende, no existe proliferación de microorganismos a partir del proceso de descongelación.



**Figura 7.** Distribución de porcentajes iniciales del cumplimiento de las Materias Primas e Insumos – Melisa "La Serranita". El color malva muestra el porcentaje de cumplimiento por capítulo, crema muestra el porcentaje de no cumple y el verde agua muestra no aplica.

**Fuente:** Microempresa Melisa “La Serranita”.

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

### 3.1.5 Operaciones de Producción

En la Tabla 8, refleja la categoría de escala de cumplimiento y su equivalente en porcentaje para el Capítulo V (Operaciones de Producción), como se puede observar en la Figura 8, la microempresa cuenta con el 42% “cumple”, esto se debe a que la microempresa cumple con parámetros específicos para las operaciones a ejecutar, es decir cuenta con áreas de producción en buen estado las cuales permiten tener de forma ordenada y facilita su limpieza, además hacen uso de jabón neutro de alimentos para realizar una correcta limpieza y desinfección en los equipos y utensilios utilizados para

la fabricación de los productos, siendo cada uno de estos aspectos de suma importancia ya que ha permitido garantizar la inocuidad de los productos elaborados hacia los consumidores.

**Tabla 8.** Escala de descripción del cumplimiento - Operaciones de Producción.

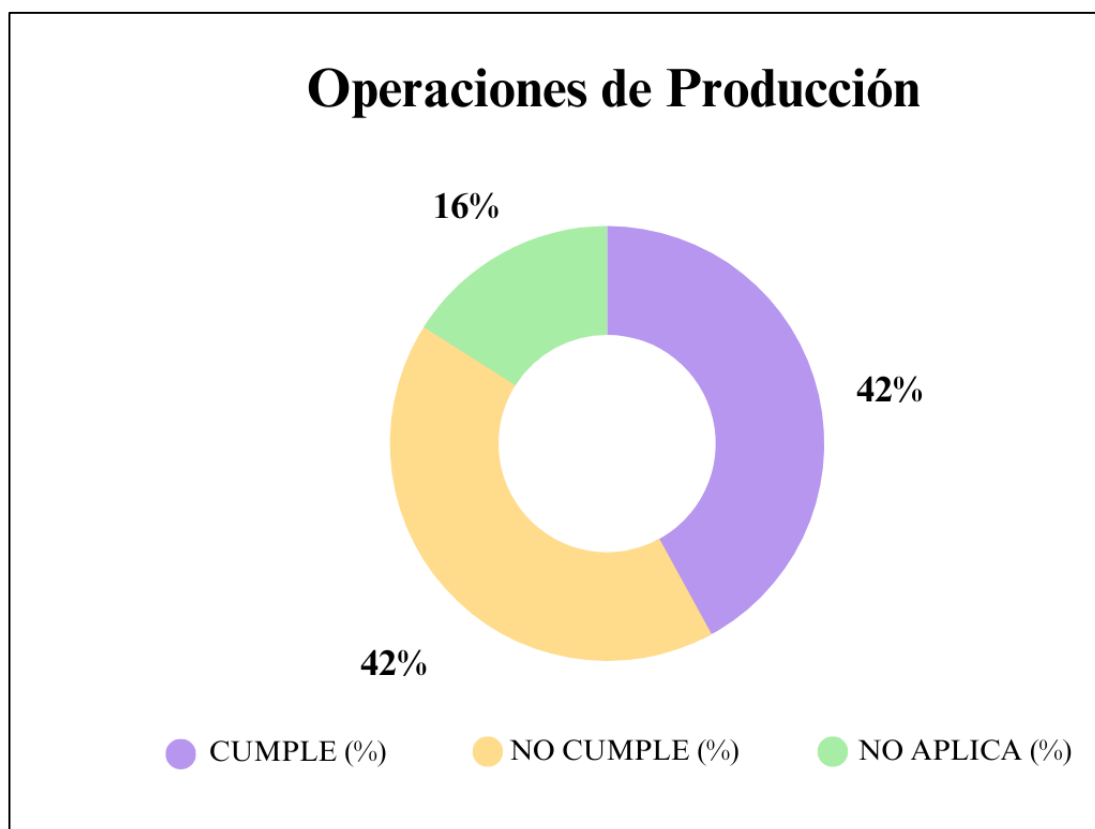
<b>ESCALA CAPÍTULO – V</b>				
<b>Artículos</b>	<b>Cumple</b>	<b>No Cumple</b>	<b>No Aplica</b>	<b>Total</b>
	10	10	4	24
97 – 111	<b>PORCENTAJE ESCALA CAPÍTULO – V</b>			
	<b>Cumple (%)</b>	<b>No Cumple (%)</b>	<b>No Aplica (%)</b>	<b>Total %</b>
	42%	42%	17%	100%

**Fuente:** Melisa “La Serranita”.

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

El 42% indica que “no cumple” la microempresa, ya que no cuenta en su totalidad con las condiciones mínimas de las Operaciones de Producción. Esto se debe a que la microempresa no cuenta con registros que avalen cada uno de los procesos que se realizan en las operaciones de producción por parte del personal a cargo de cada una de estas actividades, también no se realiza constantes procedimientos de limpieza y desinfección, siendo este uno de los focos de contaminación dentro de las áreas de producción.

Respecto a la ponderación “no aplica” con un 17%, debido a que en el establecimiento no se hace uso de gases ni tampoco se realiza reprocesos en los métodos de fabricación de confitería.



**Figura 8.** Distribución de porcentajes iniciales del cumplimiento de las Operaciones de Producción – Melisa "La Serranita". El color malva muestra el porcentaje de cumplimiento por capítulo, crema muestra el porcentaje de no cumple y el verde agua muestra no aplica.

**Fuente:** Microempresa Melisa “La Serranita”.

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

### 3.1.6 Envasado – Etiquetado y Empaquetado

En la Tabla 9, refleja la categoría de escala de cumplimiento y su equivalente en porcentaje para el Capítulo VI (Envasado, Etiquetado y Empaquetado), como se puede observar en la Figura 9, la microempresa cuenta con el 67% “cumple”, mostrándose con una puntuación significativa en relación con la puntuación mínima establecida a diferencia de los otros capítulos. Esta ponderación indica que la microempresa cuenta con un alto índice de cumplimiento, debido a la aplicación correcta de envasado, etiquetado y empaquetado en los productos de confitería, a través de la aplicación de

la norma técnica INEN y de esta forma garantizando la trazabilidad efectiva de los productos elaborados.

**Tabla 9.** Escala de descripción del cumplimiento - Envasado, Etiquetado y Empaquetado.

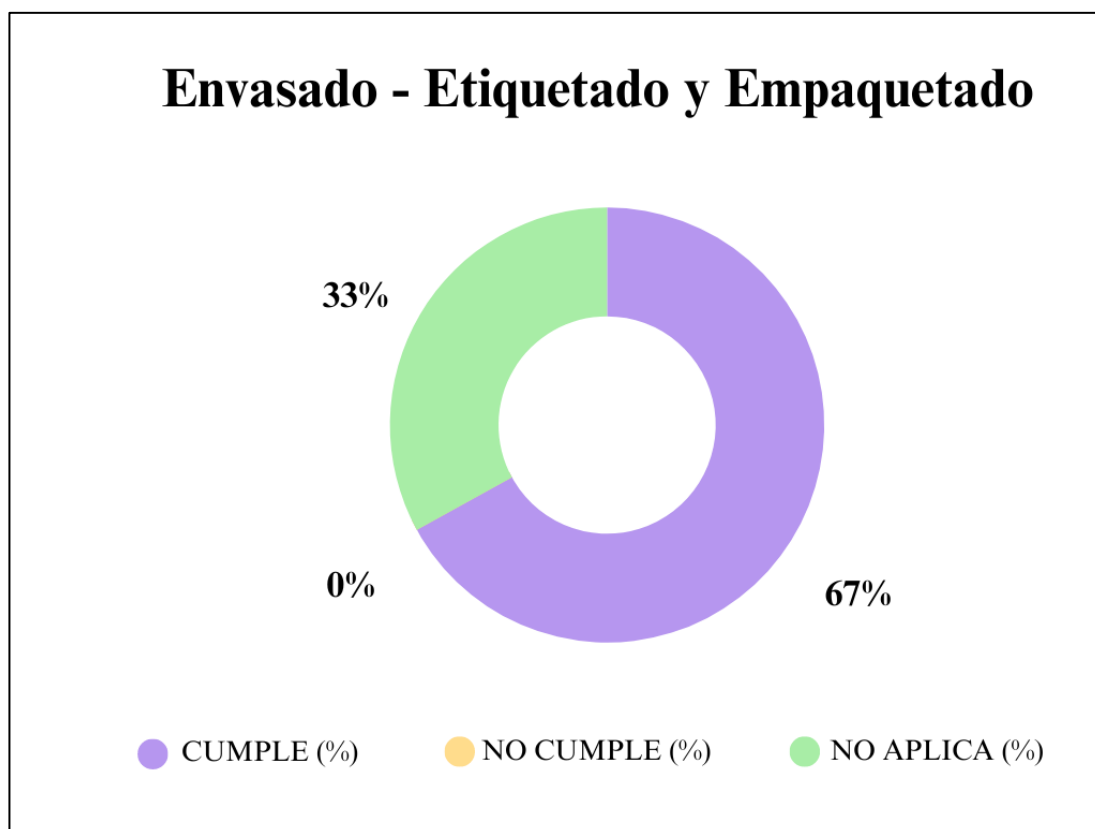
<b>ESCALA CAPÍTULO -VI</b>				
<b>Capítulos</b>	<b>Cumple</b>	<b>No Cumple</b>	<b>No Aplica</b>	<b>Total</b>
	10	0	5	15
112-122	<b>PORCENTAJE ESCALA CAPÍTULO – VI</b>			
	<b>Cumple (%)</b>	<b>No Cumple (%)</b>	<b>No Aplica (%)</b>	<b>Total %</b>
	67%	0%	33%	100%

**Fuente:** Melisa “La Serranita”.

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

Respecto a la ponderación “no aplica” con un 33%, debido a que en el establecimiento no realiza reutilización de envases, no utiliza material de vidrio para el envasado y no hace uso de gases para el envasado de los productos fabricados.





**Figura 9.** Distribución de porcentajes iniciales del cumplimiento del Envasado, Etiquetado y Empaquetado – Melisa "La Serranita". El color malva muestra el porcentaje de cumplimiento por capítulo, crema muestra el porcentaje de no cumple y el verde agua muestra no aplica.

**Fuente:** Microempresa Melisa “La Serranita”.

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

### 3.1.7 Almacenamiento – Distribución – Transporte y Comercialización

En la Tabla 10, refleja la categoría de escala de cumplimiento y su equivalente en porcentaje para el Capítulo VII (Almacenamiento, Distribución, Transporte y Comercialización). Como se puede observar en la Figura 10, la microempresa cuenta con el 69% “cumple”, esta ponderación muestra el alto índice de cumplimiento al igual que el capítulo VI, a diferencia de los otros capítulos. Esto se debe a que la microempresa cumple con los parámetros específicos para las operaciones a ejecutar, es decir cuenta el establecimiento con un almacén para mostrar el producto elaborado,

contando con repisas, vitrinas y estantes de fácil limpieza, cuenta con un transporte adecuado que permite mantener al producto conservado y libre de contaminantes.

**Tabla 10.** Escala de descripción del cumplimiento - Almacenamiento, Distribución, Transporte y Comercialización.

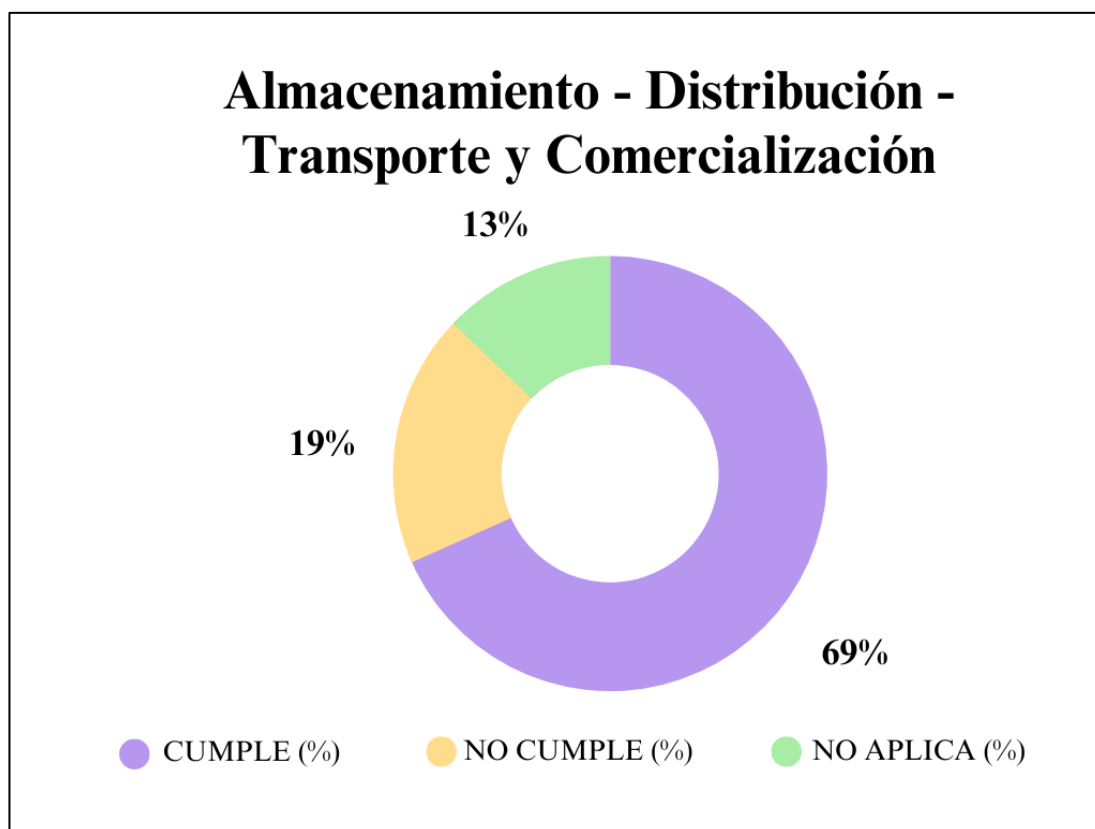
<b>ESCALA CAPÍTULO -VII</b>				
<b>Capítulos</b>	<b>Cumple</b>	<b>No Cumple</b>	<b>No Aplica</b>	<b>Total</b>
	11	3	2	16
123-130	<b>PORCENTAJE ESCALA CAPÍTULO – VII</b>			
	<b>Cumple (%)</b>	<b>No Cumple (%)</b>	<b>No Aplica (%)</b>	<b>Total %</b>
	69%	19%	13%	100%

**Fuente:** Melisa “La Serranita”.

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

El 19% indica lo que “no cumple” la microempresa, ya que no cuenta en su totalidad con las condiciones ópticas de bodega, ya que no cuentan con un sistema de control de temperatura y humedad para la conservación de los productos de confitería, además existe deficiencia en la identificación de las condiciones del producto en mal estado.

Respecto a la ponderación “no aplica” con un 13%, debido a que la microempresa no necesita equipos para la conservación de productos fabricados (confitería), ya que se debe conservar a temperatura ambiente, es decir, lugares frescos y secos, que se encuentren alejados de olores fuertes, ya que esto puede modificar el sabor del producto fabricado.



**Figura 10.** Distribución de porcentajes iniciales del cumplimiento del Almacenamiento, Distribución, Transporte y Comercialización – Melisa "La Serranita". El color malva muestra el porcentaje de cumplimiento por capítulo, crema muestra el porcentaje de no cumple y el verde agua muestra no aplica.

**Fuente:** Microempresa Melisa "La Serranita".

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

### 3.1.8 Aseguramiento y Control de Calidad

En la Tabla 11, refleja la categoría de escala de cumplimiento y su equivalente en porcentaje para el Capítulo VIII (Aseguramiento y Control de Calidad), como se puede observar en la Figura 11, la microempresa cuenta con el 48% "cumple", esto se debe a que la microempresa cumple con parámetros específicos para las operaciones a ejecutar, es decir las operaciones de fabricación aplican sistemas de seguridad de calidad, con un control riguroso que permite rechazar los productos que presenten un estado de contaminación, logrando así garantizar un producto inocuo para el

consumidor. Además, hace uso de la norma técnica para la formulación de la confitería, indicando en su etiquetado cada uno de los ingredientes a emplear en la producción con cada una de las especificaciones en el caso del uso de alergen.

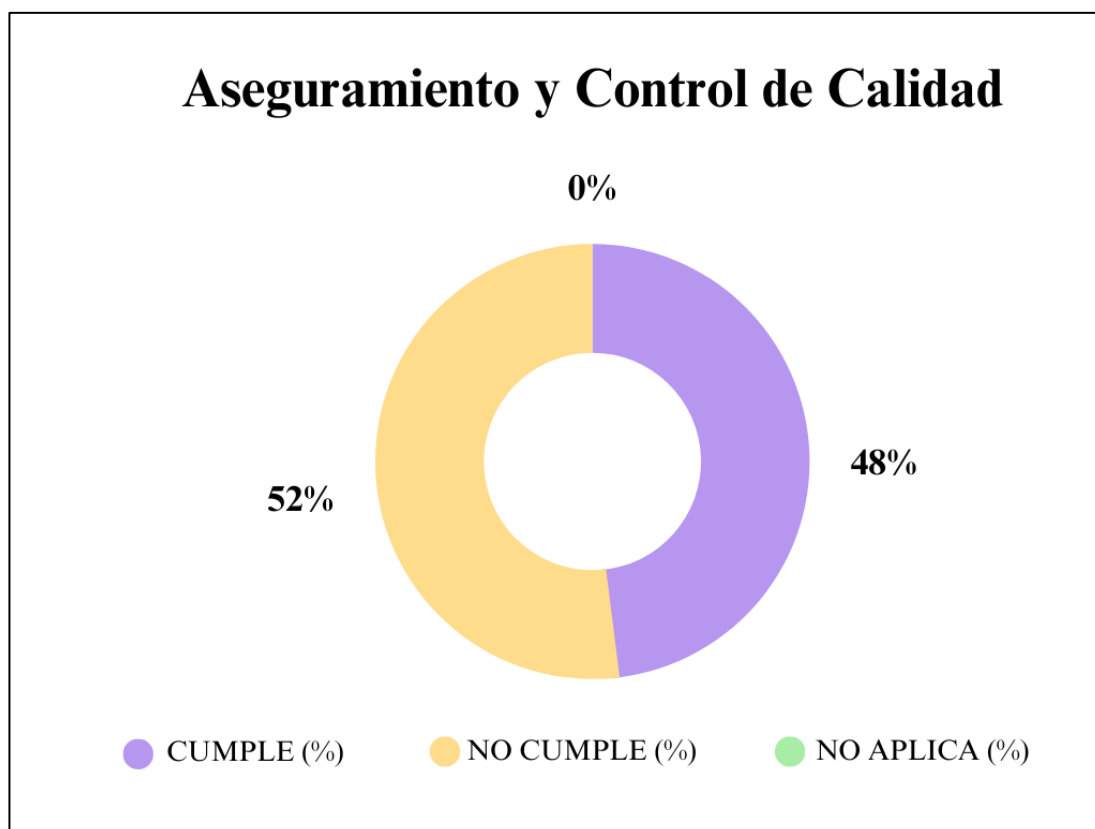
**Tabla 11.** Escala de descripción del cumplimiento - Aseguramiento y Control de Calidad.

<b>ESCALA CAPÍTULO – VIII</b>				
<b>Capítulos</b>	<b>Cumple</b>	<b>No Cumple</b>	<b>No Aplica</b>	<b>Total</b>
	11	12	0	23
131-137	<b>PORCENTAJE ESCALA CAPÍTULO – VIII</b>			
	<b>Cumple (%)</b>	<b>No Cumple (%)</b>	<b>No Aplica (%)</b>	<b>Total %</b>
	48%	52%	0%	100%

**Fuente:** Melisa “La Serranita”.

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

El 52% indica lo que “no cumple” la microempresa, ya que no cuenta en su totalidad con un sistema de control que asegure la inocuidad de los productos fabricados, teniendo deficiencia sobre la documentación sobre la planta, equipos y procesos, siendo la parte fundamental de la microempresa. No cuenta con un laboratorio que permite realizar análisis de muestras de producción que permita validar cada uno de estos procesos.



**Figura 11.** Distribución de porcentajes iniciales del cumplimiento de Aseguramiento y Control de Calidad – Melisa "La Serranita". El color malva muestra el porcentaje de cumplimiento por capítulo, crema muestra el porcentaje de no cumple y el verde agua muestra no aplica.

**Fuente:** Microempresa Melisa “La Serranita”.

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

### **3.2 Procedimientos Operativos Estandarizados (POE) y Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización (POES)**

Los POE y POES son importante dentro de las industrias alimentarias ya que ayudan a prevenir los diferentes tipos de contaminantes que se pueden visualizar dentro de las áreas de producción, siendo estos capaces de minimizar los riesgos propensos a ocurrir dentro de los procesos de fabricación, considerando que los tipos de contaminantes suelen ser: microbiológicos, químicos y físicos.

Es por ello, por lo que los POE y POES son indispensables para el desarrollo del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, respecto a las exigencias de la microempresa Melisa “La Serranita”, se realizaran los siguientes instructivos.

### **Procedimientos Operativos Estandarizados (POE)**

- Elaboración – Control de Documentos
- Control de Calidad
- Elaboración – Confitería
- Recepción y Almacenamiento – Materia Prima
- Calibración – Monitoreo de Equipos
- Capacitación – Personal
- Trazabilidad Producto Fabricado

### **Procedimientos Operativos Estandarizados (POES)**

- Salud e Higiene del Personal
- Limpieza y Desinfección – Mantenimiento Preventivo Equipos y Utensilios
- Limpieza y Desinfección – Área de Producción
- Limpieza y Desinfección – Servicios Sanitarios
- Limpieza y Desinfección – Transporte
- Manejo de Residuos Sólidos
- Manejo Integrado de Plagas

### **3.3 Plan de Acción – Microempresa Melisa “La Serranita”**

Una vez detectado las inconformidades de la microempresa a través del check list y conocer las falencias y riesgos que presenta cada una de estos, se propone el siguiente plan de acción (ANEXO B), con la finalidad de minimizar los riesgos de contaminación ya sean microbiológicos, químicos o físicos.

Teniendo como objetivo en años posteriores la implementación de esta, logrando así la certificación de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) por parte del ARCOSA.

### **3.1 Análisis de costos**

Después de haber establecido el plan de acción, se realizó un aproximado económico que identifica los gastos en comparación con las inconformidades encontradas en la microempresa, teniendo en cuenta el valor económico de \$ 25400.00 dólares que se ajusta al presupuesto disponible del establecimiento, es necesario realizar las acciones correctivas en un lapso de un año. El presupuesto se encuentra acorde con las necesidades encontradas en cada una de las áreas del establecimiento, como se observa en el ANEXO C, permitiendo mejorar las inconsistencias que garantizan una adecuada inocuidad e higiene en los procesos de fabricación.

### **3.2 Manual de Buenas Prácticas de Manufactura – Microempresa Melisa “La Serranita”**

El manual de Buenas Prácticas de Manufactura se la realizó de acuerdo con los requerimientos que presenta el establecimiento, contiendo información básica de documentación y las actividades esenciales de cada una de las actividades que realiza la microempresa Melisa “La Serranita”.

El manual de Buenas Prácticas de Manufactura contiene lo siguiente:

- 1. Portada**
- 2. Introducción**
- 3. Especificaciones de la Microempresa**
  - 3.1. Tipificación
  - 3.2. Ubicación

3.3. Esquema – Organización

#### **4. Desarrollo de Manual**

4.1. Objetivo

4.2. Alcance

4.3. Revisiones y Responsables

4.4. Definiciones y Abreviaciones

#### **5. Requerimientos para las BPM**

5.1. Instalaciones.

5.2. Equipos y Utensilios.

5.3. Requisitos Higiene de producción.

5.4. Obligaciones del Personal.

5.5. Materias Primas e Insumos.

5.6. Operaciones de las áreas de producción.

5.7. Envasado, Etiquetado y Empaquetado.

5.8. Almacenamiento, Distribución, Transporte y Comercialización.

5.9. Aseguramiento y Control de Calidad.

#### **6. Procedimientos Operativos Estandarizados (POE)**

#### **7. Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización (POES)**



## CAPITULO IV

### CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

#### 4.1. Conclusiones

- El diagnóstico del estado actual de la microempresa Melisa “La Serranita” reflejó con un 52% cumple, 34% no cumple y 14% no aplica, lo que indica que se debe realizar las correcciones necesarias para lograr alcanzar el requisito mínimo para una certificación de BPM. El cual establece que debe cumplir en un 80%, mejorando la inocuidad del producto.
- Los POE y POES permitirán un mejor desarrollo en las áreas de proceso y producción del establecimiento, con base en las necesidades de la microempresa, mediante programas y registros de fácil aplicación y control.
- El plan de acción diseñado en función de la practicidad permitirá a la microempresa la corrección de no conformidades. Este plan de acción contempla necesidades específicas de la microempresa y sus productos, permitiendo así, adoptar las normas regidas en la resolución ARCSA – DE – 067 – 2015 – GGG

#### 4.2. Recomendaciones

- Para la realización de un manual de BPM, es importante tener acceso a todos los procesos productivos, administrativos y de control de la microempresa. Con base en esto se generan las mejores estrategias para la implementación de normas alimentarias.
- Los aspectos legales de las normas alimentarias deben ser aplicados y considerados para el diseño de cualquier manual de BPM, así como

también, aspectos de entidades gubernamentales que rigen la industria de alimentos, como las normas INEN y el ARCSA.

- El uso y aplicación de este manual debe ser de manera controlada y sobre todo se recomienda capacitaciones al personal sobre su uso.
- Una vez que la microempresa decida implementar este manual de BPM, se establecieron las siguientes recomendaciones:
  - Capacitar al personal operativo de la microempresa Melisa “La Serranita” sobre los principios básicos de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).
  - Generar un sistema de seguimiento a la implementación, que permita evidenciar la correcta aplicación del Manual.
  - Los documentos deberán ser almacenados en un lugar seguro, libre de humedad y ordenado de tal forma, que permita acceder a ellos en cualquier momento.
  - Asignar a una persona responsable del seguimiento de las áreas críticas, encargado de verificar la correcta aplicación del plan de acción.

## BIBLIOGRAFÍA

- ACHIPIA, (Agencia Chilena para la Inocuidad y Calidad Alimentaria). (2018). Guía para el diseño, desarrollo e implementación de los procedimientos operacionales estandarizados de sanitización POES-SSOP. *Programa Nacional Integrado de Calidad Alimentaria*, 66ACHIPIA, (Agencia Chilena para la Inocuidad y Ca.
- Agencia Nacional de Regulación. (2015). *RESOLUCIÓN ARCSA-DE-067-2015-GGG*. 1, 1–27. chrome-extension://efaidnbmnnnibpcajpcglclefindmkaj/https://www.controlsanitario.gob.ec/wp-content/uploads/downloads/2015/12/Resolucion\_ARCSA-DE-067-2015-GGG.pdf
- Agencia Seguridad Alimentaria. (2022). *¿QUÉ SON LAS BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN (BPF) O BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)?* Asachile.Com. <https://www.asachile.com/post/que-son-las-buenas-practic-as-de-fabricacion-bpf-o-de-manufactura-bpm>
- Aguilar, H. (2016). Manual para la Evaluación de la Calidad del Grano de Cacao. *Fundación Hondureña de Investigación Agrícola*, 1(1), 22. [https://www.google.com/url?sa=i&rct=j&q=&esrc=s&source=web&cd=&cad=rja&uact=8&ved=0CAIQw7AJahcKEwiI5Obk3fH\\_AhUAAAAAHQAAAAAQAw&url=http%3A%2F%2Fwww.fhia.org.hn%2Fdescargas%2FProyecto\\_de\\_Cacao\\_SECO%2FManual\\_para\\_la\\_Evaluacion\\_de\\_la\\_Calidad\\_del\\_Grano\\_de\\_Cacao.pdf&psig=AOvVaw2y\\_WOImg8nZHL6nSFqFcuU&ust=1688446039460451&opi=89978449](https://www.google.com/url?sa=i&rct=j&q=&esrc=s&source=web&cd=&cad=rja&uact=8&ved=0CAIQw7AJahcKEwiI5Obk3fH_AhUAAAAAHQAAAAAQAw&url=http%3A%2F%2Fwww.fhia.org.hn%2Fdescargas%2FProyecto_de_Cacao_SECO%2FManual_para_la_Evaluacion_de_la_Calidad_del_Grano_de_Cacao.pdf&psig=AOvVaw2y_WOImg8nZHL6nSFqFcuU&ust=1688446039460451&opi=89978449)
- Amparo, S. M. (2006, April). Historia de la confitería. *ALFA EDITORES TÉCNICOS*, 6.
- Assunta Busato, M., Souza G., L., Arruda Teo, C. R. P., & Pozzagnol, M. (2016). Condiciones socioeconómicas e higiénico-sanitarias como dimensiones de la seguridad alimentaria y nutricional. *Revista Chilena de Nutrición*, 43(1), 62–67. <https://doi.org/10.4067/S0717-75182016000100009>
- Baamonde, J. M. (2013). *¿Cómo hacer un POE?* Bioterios.Com. <https://www.bioterios.com/post.php?s=2013-04-21-cmo-hacer-un-poe>

- Calidad*. (2017). WordPress.Com.  
<https://waldocc.files.wordpress.com/2017/12/ciclo-deming.pdf>
- Camara de comercio de Bogota. (2019). Guía práctica sistema de empaque, envase, embalaje y etiquetas. *Camara de Comercio de Bogotá*, 22.  
<https://bibliotecadigital.ccb.org.co/handle/11520/14388#:~:text=La Dirección Internacional de Negocios,exportar bienes desde nuestro país.>
- Castillo, Lady. (2019). *El modelo Deming (PHVA) como estrategia competitiva para realzar el potencial administrativo*. (Vol. 561, Issue 3) [Universidad Militar Nueva Granada].  
<https://repository.unimilitar.edu.co/bitstream/handle/10654/34875/CastilloPinedaLadyEsmeralda2019.pdf.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
- Chávez, C. (2018). *Guía Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) para Alimentos: Requisitos de Construcción e Instalaciones (Parte 1)*. INDIQUIMICA S.A.  
<https://wp.indiquimica.com.ec/guia-buenas-practicas-de-manufactura-bpm-para-alimentos-requisitos-de-construccion-e-instalaciones-parte-1/>
- CODEX STAN. (2016). Norma Para El Chocolate Y Los Productos Del Chocolate. *Codex Alimentarius*, 87, 1–12. [http://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/sh-proxy/zh/?lnk=1&url=https%253A%252F%252Fworkspace.fao.org%252Fsites%252Fcodex%252Fstandards%252FCODEX%2B87-1981%252FCXS\\_087s.pdf](http://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/sh-proxy/zh/?lnk=1&url=https%253A%252F%252Fworkspace.fao.org%252Fsites%252Fcodex%252Fstandards%252FCODEX%2B87-1981%252FCXS_087s.pdf)
- CODEX STAN. (2019). Norma General Para Los Aditivos Alimentarios. *Journal of Chemical Information and Modeling*, 53(9), 1689–1699.  
[https://www.fao.org/gsfonline/docs/CXS\\_192s.pdf](https://www.fao.org/gsfonline/docs/CXS_192s.pdf)
- Consejería de Sanidad. (2017). Manipuladores de Alimentos. In *Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura Organización Panamericana de la Salud / Organización Mundial de la Salud*.  
<http://www.saludcantabria.es/index.php?page=manipuladores-de-alimentos>
- Énfasis Revista. (2013). Beneficios de las BPM. *Issuu*, 1–4.  
[https://issuu.com/enfasisrevista/docs/beneficios\\_de\\_las\\_bpm](https://issuu.com/enfasisrevista/docs/beneficios_de_las_bpm)

- Fuks, L. (2021). *Buenas Prácticas de Manufactura en la Industria Alimentaria* (pp. 7–8). <https://www.studocu.com/es-ar/document/universidad-argentina-de-la-empresa/inocuidad-alimentaria/bpm-documentacion-y-registro/9860182>
- Fundación Vasca para la Seguridad Agroalimentaria. (2018a). *Control de Plagas Urbanas*. 1–3. <https://alimentos.elika.eus/wp-content/uploads/sites/2/2017/10/15.Control-de-plagas.pdf>
- Fundación Vasca para la Seguridad Agroalimentaria. (2018b). *Requisitos de envasado y etiquetado*. [http://www.elika.eus/datos/formacion\\_documentos/Archivo16/13.Requisitos de envasado y etiquetado.pdf](http://www.elika.eus/datos/formacion_documentos/Archivo16/13.Requisitos de envasado y etiquetado.pdf)
- Instituto Nacional de Aprendizaje. (2017). *Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización (POES)*. Ina-Pidte.Ac.Cr. [https://www.ina-pidte.ac.cr/pluginfile.php/14258/mod\\_resource/content/3/BPM R5/poes.html#up](https://www.ina-pidte.ac.cr/pluginfile.php/14258/mod_resource/content/3/BPM R5/poes.html#up)
- Instituto Nacional de Normalización. (2010). Industria de los alimentos - Buenas Prácticas de Manufactura - Requisitos. *Norma Chilena N°3235*. <chrome-extension://efaidnbmnnnibpcajpcglclefindmkaj/https://agroindustria.ufro.cl/images/documentos/INN-norma-consulta-buenas-practicas-manufactura-requisitos.pdf>
- International Dynamic Advisors. (2013). Buenas Prácticas de Manufactura (BPM). *Intedya*, 1–3. [https://www.intedya.com/internacional/fichasproducto/Presentacion\\_buenas-practicas-de-manufactura-bpm.pdf](https://www.intedya.com/internacional/fichasproducto/Presentacion_buenas-practicas-de-manufactura-bpm.pdf)
- Loor, J. J., & Solórzano, K. M. (2022). *Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para la inocuidad de la producción de cerveza en la microempresa “Jagobrewer”* [ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA AGROPECUARIA DE MANABÍ MANUEL FÉLIX LÓPEZ]. [chrome-extension://efaidnbmnnnibpcajpcglclefindmkaj/https://repositorio.esпам.edu.ec/bitstream/42000/1981/1/TIC\\_AI18D.pdf](chrome-extension://efaidnbmnnnibpcajpcglclefindmkaj/https://repositorio.esпам.edu.ec/bitstream/42000/1981/1/TIC_AI18D.pdf)
- NTE INEN. (2010). Chocolates. Requisitos. *Nte Inen621:2010*, 1–10. <http://apps.normalizacion.gob.ec/descarga/index.php/buscar>

- NTE INEN. (2012). *Productos de confitería, caramelos, pastillas, grageas, gomitas, turrone*s. 11. <https://www.normalizacion.gob.ec/buzon/normas/2217-1.pdf>
- NTE INEN 2841. (2014). *GESTIÓN AMBIENTAL. ESTANDARIZACIÓN DE COLORES PARA RECIPIENTES DE DEPÓSITO Y ALMACENAMIENTO TEMPORAL DE RESIDUOS SÓLIDOS. REQUISITOS* (pp. 1–11). <https://studylib.es/doc/5247668/nte-inen-2841---servicio-ecuatoriano-de-normalización>
- NTE INEN 440. (1984). *NORMA INEN 440* (pp. 1–9). <https://www.cip.org.ec/attachments/article/112/INEN-440.pdf>
- Oficina Comercial de ProChile en Guayaquil. (2012). *Estudio de Mercado Confites en Ecuador*. Www.ProCHILE.Cl. [https://acceso.prochile.cl/wp-content/files\\_mf/documento\\_05\\_02\\_12161210.pdf](https://acceso.prochile.cl/wp-content/files_mf/documento_05_02_12161210.pdf)
- OIRSA. (2017). Manual de Buenas prácticas de manufactura para productos acuícolas y pesqueros. *Organismo Internacional Regional De Sanidad Agropecuaria*, 42. [https://www.oirsa.org/contenido/biblioteca/-Manual de buenas prácticas de manufactura en productos acuícolas y pesqueros - OIRSA.pdf](https://www.oirsa.org/contenido/biblioteca/-Manual%20de%20buenas%20pr%C3%A1cticas%20de%20manufactura%20en%20productos%20acu%C3%ADcolas%20y%20pesqueros%20-%20OIRSA.pdf)
- Organización Panamericana de la Salud. (2015). 2. *Buenas Prácticas Agropecuarias (Bpa) Y De Manufactura (Bpm) 1*. <https://www.paho.org/hq/dmdocuments/2015/cha-bpa-bpm.pdf>
- Pando, K. (2011). *Elaboración de un manual para la implementación de buenas prácticas de manufactura en la empresa de productos congelados* [Universidad de Cuenca]. <http://dspace.ucuenca.edu.ec/handle/123456789/2408>
- Prada, D. (2022). *¿Qué es BPM en la industria alimentaria?* Sumicali.Com. <https://www.sumicali.com/que-es-bpm-en-la-industria-alimentaria/>
- Quizanga, V. C. (2014). *DISEÑO DEL PLAN Y DOCUMENTACIÓN PARA LA IMPLEMENTACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA PARA LA ELABORACIÓN DE PANELA GRANULADA EN LA PLANTA INGAPI* [Escuela Politécnica Nacional]. <http://bibdigital.epn.edu.ec/handle/15000/1683>
- Ramos, C. D. (2015). *DISEÑO E IMPLEMENTACIÓN DE UN PLAN DE BPM Y*

POES PARA TURRONES EN LA MICROEMPRESA DE CONFITES EL SALINERITO [ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA DE CHIMBORAZO].  
In *ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA DE CHIMBORAZO*.  
<http://dspace.esPOCH.edu.ec/bitstream/123456789/6093/1/27T0323.pdf>

Sistema de gestión de la calidad en el laboratorio (LQMS). (2015). Procedimientos Operativos Estándar ( POE ). *World Health Organization*, 187–189.  
[https://extranet.who.int/lqsi/sites/default/files/attachedfiles/LQMS SOPs\\_0.pdf](https://extranet.who.int/lqsi/sites/default/files/attachedfiles/LQMS_SOPs_0.pdf) 16-4

Winterhalter. (2022). *QUÉ SON LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM) Y SU IMPORTANCIA EN LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS*.  
Winterhalter. <https://www.winterhalter.com/cl-es/blog-winterhalter/que-son-las-buenas-practicas-de-manufactura-bpm-y-su-importancia-en-la-industria-de-alimentos/>

## **ANEXOS**

### **ANEXO A. Guía de Verificación**



ANEXO A. Guía de verificación de la microempresa Melisa “La Serranita”

CHECK LIST - LISTA DE VERIFICACIÓN						
EMPRESA: Melisa "La Serranita"				FECHA:		
Resolución ARCSA - DE - 067 - 2015 - GGG - Normativa Técnica Sanitaria Para Alimentos						
Capítulo I. - De las Instalaciones						
N°	REQUISITOS	CUMPLE			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
<b>Art. 73. - De Las Condiciones Mínimas</b>						
1	Riesgo de contaminación y alteración es minimizado.	X			BAJO	El área de producción de confitería se encuentra de forma ordenada y limpia.
<b>El diseño y distribución de las áreas permite:</b>						
2	a. Mantenimiento - Incesante.		X		ALTO	Las áreas no se encuentran asignadas de forma correcta para su mantenimiento., ya cuenta con espacios muy reducidos.
	b. Limpieza y desinfección.		X		ALTO	Se realiza de forma adecuada utilizando el recurso natural (agua), sin embargo, no utilizan desinfectantes de grado alimentario.

	c. Minimice los riesgos de contaminación.		X		ALTO	Cuenta con áreas que se evidencia contaminación cruzada, ya que no se encuentran en áreas de buena ubicación.
<b>Las superficies y materiales en contacto con el alimento.</b>						
	a. No son tóxicos y están diseñados para uso pretendido.	X			BAJO	Las paredes y techos son hechas de hormigón, además la superficie es de acero inoxidable.
	b. Diseñados para el uso pretendido.	X			MEDIO	Cuenta con recubrimiento de cerámica, pero no todas las áreas.
1	c. Fácil de mantener, limpiar y desinfectar.		X		MEDIO	Presenta deterioro en las paredes de las instalaciones.
2	Se facilita un control efectivo de plagas dificultando el acceso y refugio de estas.		X		ALTO	Cuenta con una sola entrada para su ingreso y salida sin muros, además no cuenta con mallas ni trampas para el control efectivo de plagas.
<b>Art. 74. - De La Localización</b>						
1	Están protegidos de focos de insalubridad que representen riesgo de contaminación.		X		ALTO	No cuentan con protección ya que en los alrededores de la microempresa presenta maleza, considerado foco insalubridad.
<b>Art. 75. - Diseño y Construcción</b>						
1	<b>Ofrece Protección Contra:</b>					

	Polvo.	X			BAJO	Su infraestructura de la microempresa no permite una limpieza adecuada de polvo.
	Materias Extrañas.		X		BAJO	
	Insectos.		X		ALTO	No cuenta con barreras contra insectos.
	Roedores.		X		ALTO	No cuenta con sellado de fibra metálica en los orificios que se encuentran dentro y fuera de la microempresa.
	Aves.		X		ALTO	No cuenta con protectores las ventanas en dirección a el área de producción.
	Otros elementos del ambiente exterior.		X		ALTO	
2	La construcción es sólida y dispone de espacio suficiente para la instalación; operación y mantenimiento de los equipos, así como para la circulación del personal y el traslado de materiales o alimentos.		X		BAJO	Cuenta con distribuciones de áreas pequeñas, que no ayuda a tener un buen trabajo operativo.

3	Dispone de facilidades suficientes para la higiene personal como: Servicios Higiénicos, duchas, vestuarios independientes (hombres y mujeres) sin acceso directo a las áreas de producción. Dispensador de jabón líquido, dispensador de gel desinfectante, implementos desechables o cualquier equipo para secar las manos.		X		BAJO	Tiene servicios sanitarios, vestuarios independientes, pero no cuenta con duchas ni dispensadores de gel.
4	Las áreas internas están divididas en zonas según el nivel de higiene y el riesgo de contaminación.		X		ALTO	No cuenta con una adecuada distribución de las áreas internas.

**Art. 76. - Condiciones Específicas de las Áreas, Estructuras Internas y Accesorios**

**a. Distribución de áreas**

1	Las áreas están distribuidos y señalizados de acuerdo con el flujo hacia adelante (Desde recepción hasta despacho).		X		BAJO	Las áreas no se encuentran distribuidas con flujo hacia adelante.
2	Las áreas críticas permiten un apropiado mantenimiento, limpieza, desinfección, des – infestación y minimiza contaminación cruzada por corrientes de aire, traslado de materiales, alimentos o circulación del personal.		X		ALTO	No se realiza un correcto mantenimiento debido a que la microempresa no es tan amplia.
3	Los elementos inflamables, están ubicados en un área alejada y adecuada lejos del proceso de producción.		X		ALTO	Se encuentran dentro del área de producción.

	El área en la que se disponen los elementos inflamables se mantiene en buen estado, en orden y es exclusivo para estos elementos.		X		ALTO	No cuenta con un área específica para elementos inflamables (gas).
<b>b. Pisos, Paredes, Techos y Drenajes</b>						
1	Los pisos, paredes y techos tienen que estar contruidos de tal manera que puedan limpiarse adecuadamente, mantenerse limpios y en buenas condiciones.		X		MEDIO	Los techos y las paredes de la infraestructura no se encuentran en buen estado, dificultando su limpieza.
	Los pisos tienen pendiente suficiente para permitir el desalojo adecuado y completo de los efluentes cuando sea necesario de acuerdo con el proceso.		X		MEDIO	No cuenta con una pendiente para el desalojo de los efluentes.
2	Las cámaras de congelación y refrigeración permiten una adecuada limpieza, drenaje, remoción de condensado al exterior y mantenerse en condiciones sanitarias.	X			ALTO	Usan refrigerado convencional de fácil limpieza.
3	Los drenajes del piso cuentan con protección, de tal forma que permitan su limpieza; donde se requiera tienen instalados sellos hidráulicos, trampas de grasa y sólidos, con fácil acceso para la limpieza.	X			BAJO	La microempresa cuenta con drenajes que si posee su fácil limpieza.
4	En las áreas críticas las uniones entre pisos y paredes previenen la acumulación de polvo o residuos.		X		BAJO	Las uniones de pisos y paredes no son cóncavas, sin embargo, se puede ejecutar una adecuada limpieza.

<b>Cuenta con techos y demás estructuras suspendidas que facilita la limpieza y el mantenimiento y evita:</b>						
5	a. Acumulación de suciedad		X		MEDIO	Los techos de las instalaciones cuentan con moho y existe desprendimiento superficial de las paredes.
	b. Condensación.		X		ALTO	
	c. Formación de mohos.		X		ALTO	
	d. Desprendimiento superficial.		X		MEDIO	
6	Mantienen un programa de mantenimiento y limpieza para las áreas.		X		ALTO	
<b>c. Ventanas, Puertas y Otras Aberturas</b>						
1	En áreas donde exista una alta generación de polvo, las ventanas y otras aberturas en las paredes reducen al mínimo la acumulación de polvo, facilitan su limpieza y no son usados como estanterías.		X		ALTO	Las ventanas no cuentan con láminas protectoras de rotura.
2	En las áreas donde el alimento está expuesto, las ventanas son de material no astillable y tienen protección contra roturas.		X		ALTO	No cuenta con protección las ventanas por lo que está expuesto de forma directa al producto.
3	En áreas donde exista una alta generación de polvo, las estructuras de las ventanas no tienen cuerpos huecos, y en el caso de estar selladas son de fácil remoción, limpieza e inspección.	X			ALTO	Las ventanas se encuentran en buenas condiciones, sin aberturas.

4	Las ventanas que dan al exterior cuentan con protección a prueba de insectos, roedores, aves y otros animales.		X		ALTO	No cuentan con barreras de protección (mallas, trampas, entre otros).
5	Las áreas de mayor riesgo y críticas, en donde el alimento se encuentre expuesto, no cuentan con puertas de acceso directo desde el exterior.		X		ALTO	El área de producción cuenta con una puerta de acceso, sin embargo, no cuenta con una barrera de protección.
6	Las áreas de mayor riesgo y críticas, en donde el alimento se encuentre expuesto, cuentan con sistemas o barreras de protección a prueba de insectos, roedores, aves otros animales o agentes externos contaminantes.		X		ALTO	No cuenta con barreras protección.
<b>d. Escaleras, Elevadores y Estructuras Complementarias (Rampas, Plataformas)</b>						
1	Están ubicadas y construidas de manera que no causen contaminación al alimento o dificulten el flujo regular del proceso y la limpieza de la planta.			X	ALTO	No cuenta con elevadores ni rampas que puedan ser foco de contaminación del alimento.
2	Están en buen estado y permitir una fácil limpieza.			X	BAJO	No aplica ya que no cuenta con elevadores, escaleras ni plataformas.
3	Las líneas de producción tienen elementos de protección en el caso que exista estructuras complementarias que pasan sobre ellas, y estas estructuras complementarias que pasan sobre ellas, y estas estructuras tienen barreras a cada lado para evitar la caída de objetos y materiales extraños.			X	ALTO	

<b>e. Instalaciones Eléctricas y Redes de Agua</b>						
1	Las redes eléctricas son abiertas y los terminales se encuentran adosados en paredes o techos, ¿En las áreas críticas existen procedimientos escritos de inspección y limpieza?	X			ALTO	Las redes eléctricas son abiertas y si existe adosamiento del cableado en las paredes y techos.
2	No se evidencia la presencia de cables colgantes sobre las áreas de manipulación de alimentos.		X		ALTO	Existe presencia de cables colgados en el área de producción.
3	Se ha identificado y rotulado las líneas de flujo de acuerdo con la norma INEN vigente.		X		ALTO	No presenta distribución ni rotulado las líneas de flujo según la norma INEN.
<b>f. Iluminación</b>						
1	Las áreas cuentan con suficiente iluminación para llevar a cabo los procesos correspondientes.	X			ALTO	Cuenta con áreas bien iluminadas.
2	Las iluminarias se encuentran protegidas en caso de roturas.		X		ALTO	No cuentan con protección las iluminarias.
<b>g. Calidad de Aire y Ventilación</b>						
1	Se dispone de medios adecuados de ventilación para prevenir la condensación de vapor, entrada de polvo y remoción de calor donde sea requerido.	X			BAJO	Se dispone de ventiladores convencionales los cuales permiten airear el área.
2	Se evita el ingreso de aire desde un área contaminada a una limpia.		X		ALTO	No se evita el ingreso de aire contaminado.



3	Los sistemas de ventilación tienen un programa de limpieza adecuado.		X		ALTO	El ventilador convencional es usado solo en caso de ser necesario.
<b>Los sistemas de ventilación evitan:</b>						
4	a. La contaminación de alimento.	X			ALTO	El ventilador convencional evita que el alimento sea contaminado.
	b. Incorporación de olores.	X			BAJO	El ventilador convencional evita la incorporación de olores.
5	Las aberturas para la circulación de aire se encuentran protegidos con mallas de material no corrosivo y de fácil remoción para su limpieza.			X	BAJO	No cuenta con aberturas para la circulación de aire.
6	En caso de usar ventiladores o aire acondicionado se mantiene una presión positiva en las áreas de producción asegurando el flujo de aire hacia el exterior.	X			ALTO	Cuenta con un ventilador convencional dando un flujo de aire adecuado.
7	Se mantiene un programa de limpieza, mantenimiento / cambio para los filtros de aire.			X	ALTO	No aplica ya que no cuenta con filtros de aire.
<b>h. Control de Temperaturas y Humedad Ambiental</b>						
1	Se dispone de mecanismos para controlar la temperatura y humedad del ambiente.		X		MEDIO	
<b>i. Instalaciones Sanitarias</b>						

1	Se dispone de servicios higiénicos, duchas y vestuarios en cantidad suficiente e independientes para hombres y mujeres.		X		ALTO	Cuenta con servicios higiénicos, vestuarios independientes, pero no cuenta con duchas.
2	Las instalaciones sanitarias mantienen independencia de las otras áreas de la planta a excepción de baños con doble puertas y sistemas con aire de corriente positiva.	X			ALTO	Los servicios higiénicos se encuentran alejados del área de fabricación.
3	Se dispone de dispensadores de jabón, papel higiénico, implementos para secado de manos, recipientes cerrados para depósito de materiales usado en las instalaciones sanitarias.	X			ALTO	Cuenta con los implementos necesarios.
4	Se dispone de dispensadores de desinfectante en las zonas de acceso a las áreas críticas.		X		ALTO	No cuenta con dispensadores de alcohol en gel.
5	Las instalaciones sanitarias se mantienen limpias, ventiladas y con una provisión suficiente de materiales.	X			ALTO	Las instalaciones sanitarias cuentan con una limpieza adecuada.
6	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		BAJO	No cuenta con señalética que indique el lavado obligatorio después de usar los servicios higiénicos.

**Art. 77. - Servicios de Planta – Facilidades**

**a. Suministro de Agua**

1	Dispone de un abastecimiento y sistema de distribución adecuado de agua potable, así como instalaciones apropiadas para su almacenamiento, distribución y control.	X			ALTO	Se utiliza agua potable de la Empresa Municipal de Agua Potable y Alcantarillado de Guaranda.
2	Se utiliza agua de calidad potable para la limpieza y lavado de materia prima, equipos y objetivos que entran en contacto con los alimentos, de acuerdo con las normas nacionales o internacionales.	X			ALTO	Hacen uso de agua potable.
3	El suministro de agua tiene mecanismos adecuados para garantizar la temperatura y presión requeridas en el proceso, la limpieza y desinfección efectiva.			X	ALTO	No cuentan con mecanismos adecuados que garanticen la temperatura y presión en el proceso.
4	Solo se usa agua no potable para aplicaciones con control de incendios, generación de vapor, refrigeración y otros propósitos similares.			X	BAJO	
5	Existen registros o evidencias de la limpieza y desinfección, así como una frecuencia establecida para las cisternas, tanques o sistemas de almacenamiento de agua.	X			ALTO	Se realiza una limpieza adecuada del pozo séptico por parte de la Empresa Municipal de Agua Potable y Alcantarillado de Guaranda.
6	¿Al utilizar agua de tanquero, garantiza que el agua es potable?			X	ALTO	Se usa agua de la red pública de Guaranda.
<b>b. Suministro de Vapor</b>						

1	¿En el caso que el producto alimenticio se encuentre en vínculo directo con vapor, el establecimiento cuenta con un procedimiento de filtro que se encargue de la contención de masa puntual, considerando los productos químicos utilizados deben ser de grado alimenticio?			X	ALTO	
<b>c. Disposición de Desechos Líquidos</b>						
1	¿El establecimiento dispone de un sistema de drenaje para aguas servidas y efluentes residuales?			X	ALTO	No son necesarios en la microempresa.
2	¿La estructura de drenaje y sistema de disposición se encuentran edificadas de forma adecuada para evitar afectaciones al producto - agua potable?	X			ALTO	Cuenta con drenajes adecuados que evitan la contaminación.
<b>d. Disposición de Desechos Sólidos</b>						
1	¿El establecimiento cuenta con un procedimiento de recolección, protección, eliminación de basura, de tal manera que se los pueda distinguir?	X			ALTO	Cuentan con contenedores de reciclaje con sus respectivos rótulos.
2	Los contenedores para la eliminación de sustancias desechables se distinguen entre sí.	X			BAJO	Cuentan con rótulos de identificación en donde colocar cada uno de los desechos.
3	¿Presenta métodos de seguridad para evitar cualquier tipo de contaminación?		X		ALTO	No cuentan con métodos de seguridad sobre agentes contaminantes.

4	¿Los desechos se retiran con regularidad de cada una de las áreas de producción evitando los malos olores y/o contaminación?	X			ALTO	Se realiza todos los días una adecuada eliminación de los desechos.
5	¿El establecimiento cuenta con un área específica de desechos fuera de producción?		X		ALTO	Los desechos no se encuentran en una zona alejada del área de producción.

<b>Capítulo II. De los Equipos y Utensilios</b>						
N°	REQUISITOS	CUMPLE			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
<b>Art. 78. - De los Equipos</b>						
1	¿Se encuentra diseñado y distribuido de acuerdo con las operaciones a ejecutar?	X			ALTO	
2	¿Los equipos y utensilios se encuentran diseñados con materiales que no transmitan sustancias tóxicas, olores, sabores, ni exista ningún tipo de reacción con el producto alimenticio?		X		ALTO	Cuentan con equipos y utensilios de acero inoxidable, sin embargo, hacen uso de ciertos utensilios de madera.
3	¿Existe algún tipo de método de validación del producto final que ha utilizado equipos y/o utensilios que generen una mínima contaminación?		X		MEDIO	No cuenta con ningún método de validación.

4	¿Evitan el uso de madera u otro tipo de material que no puedan desinfectarse con facilidad?		X		ALTO	Hacen uso de utensilios de madera como paletas, cucharas y rodillos.
5	¿Los instrumentos se encuentran contruidos con materiales que permitan una limpieza, desinfección e inspección adecuada?	X			ALTO	Hacen uso de moldes policarbonato, a excepción de las espátulas de silicona que se utilizan para remover el chocolate.
6	¿Presentan coberturas de pintura u materiales desprendibles las superficies que están en contacto directo con el alimento?	X			ALTO	Las superficies externas y de los equipos son de acero inoxidable.
7	¿Las superficies externas y los equipos se encuentran contruidos de forma que facilite su limpieza?	X			ALTO	Los equipos son de acero inoxidable.
8	¿Los equipos e instrumentos de ser necesario aplican lubricantes de grado alimenticio?			X	ALTO	No aplica ya que no se utiliza lubricantes.
9	¿Los conductos de materia prima son inertes, no porosas, resistentes y de fácil limpieza?			X	ALTO	No aplica ya que no cuenta con conductos para la materia prima.
10	¿Los conductos de materia prima fija se aplica una limpieza y desinfección por recirculación de sustancias que se encuentren previstas dentro de este fin?			X	ALTO	No aplica ya que no cuenta con conductos fijos de materia prima.
11	¿Los equipos han sido establecidos en áreas que permitan el desplazamiento normal del personal y del material evitando cualquier tipo de contaminación?	X			BAJO	Los equipos se encuentran ubicados de forma adecuada permitiendo un flujo adecuado del personal.

12	¿Los equipos y utensilios utilizados para la elaboración de productos alimenticios deben estar fabricados a fin de ser anticorrosivo y resistentes de limpieza y desinfección?	X			MEDIO	Todos son de acero inoxidable a excepción de los utensilios de madera y las espátulas de silicón.
<b>Art. 79. - Del Monitoreo de los Equipos</b>						
1	¿Las instalaciones se realizan de acuerdo con lo establecido por parte del fabricante?	X			BAJO	Los equipos son artesanales y son colocados en orden al proceso de producción, a excepción de la marmita que no está ubicada de acuerdo con lo establecido por el fabricante.
2	¿Los equipos cuentan con los implementos necesarios que permitirán desarrollar con normalidad las operaciones, control y mantenimiento con la finalidad de presentar resultados eficientes?		X		BAJO	Los equipos no cuentan con los implementos necesarios que faciliten de mejor manera las operaciones de producción.
3	¿Cuenta con un sistema de calibración que asegure la veracidad de las lecturas confiables?		X		ALTO	No cuenta con un sistema de calibración.

### Capítulo III. Requisitos Higiénicos De Fabricación Personal

N°	REQUISITOS	CUMPLE			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
<b>Responsabilidades – Personal</b>						
<b>Art. 80. - De las Obligaciones del Personal</b>						

1	¿El personal a cargo de la manipulación de la materia prima o producto terminado conserva su higiene?	X			ALTO	El personal a cargo de la manipulación cumple con las obligaciones personales de higiene.
2	¿El personal a cargo cuenta con capacitaciones e instructivo con cada una de sus funciones misma que facilitara la ejecución de sus obligaciones de la mejor manera?	X			ALTO	El personal está capacitado y de acuerdo con sus obligaciones dentro del área de fabricación.
<b>Art. 81. - Educación y Capacitación</b>						
1	¿El establecimiento cuenta con programas de capacitación sobre las BPM?		X		BAJO	No cuenta con un plan de acción de BPM.
2	¿El establecimiento realiza sus capacitaciones con personal autorizado para instruir y brindar información?	X			BAJO	El personal cuenta con capacitaciones autorizadas.
3	¿El establecimiento cuenta con programas de entrenamiento de acuerdo con las funciones del personal como normas - precauciones de cada una de las áreas?		X		BAJO	El personal no cuenta con programas de entrenamiento de acuerdo con cada una de las operaciones de fabricación.
4	¿El personal cuenta con instructivos de empaçado, tomando en cuenta los riesgos relacionados?	X			BAJO	El personal cuenta con capacitaciones sobre el proceso de empaçado.
<b>Art. 83. - Higiene - Medidas de Protección</b>						
1	¿El personal cuenta con equipamiento adecuado para la manipulación del alimento durante su elaboración?	X			BAJO	El personal cuenta con su equipamiento adecuado y limpio.
2	¿Los uniformes y/o equipamiento del personal se mantienen limpios y en buen estado?	X			BAJO	El personal mantiene limpio su equipamiento de trabajo.



3	¿El personal cuenta con calzado cerrado durante el proceso de producción?	X			BAJO	El personal cuenta con botas específicas para la industria de alimentos.
4	¿El equipamiento como mandiles, mascarillas, guantes, botas, cofias, entre otros, son lavables o desechables después de uso?	X			BAJO	El personal a cargo de la manipulación de alimentos es el encargado de lavar sus uniformes y mantenerlos limpios.
5	¿El personal realiza su aseo antes y después del proceso de producción (lavado de manos, desinfección, cubrir su cabello)?	X			BAJO	El personal realiza de forma correcta su aseo, desinfección, cubre su cabello con cofias.
<b>Art. 84. - Comportamiento Del Personal</b>						
1	¿Existe cumplimiento por parte del personal las normas establecidas de no fumar, no tomar, no consumir alimentos antes y después del proceso de producción?	X			BAJO	Se encuentra prohibido la nicotina y el consumo de alimentos antes y después del proceso de producción.
2	¿El personal cuenta con indumentaria que permita recoger y/o cubrir el cabello, uñas cortas, no uso de accesorios, entre otros?	X			ALTO	El personal usa cofia para recubrir el cabello, uñas cortas, no hacen uso de accesorios como anillos, aretes, entre otros.
<b>Art. 85. – Áreas Restringidas</b>						
1	¿El establecimiento cuenta con un método de que restrinja el ingreso a personal no autorizado a las áreas destinadas a producción?	X			BAJO	Las personas naturales tienen restringido el acceso a las áreas de producción.
<b>Art. 86. - Señalética</b>						

1	¿Presenta el establecimiento señalética - normas de seguridad en puntos claves que facilite la visibilidad tanto del personal autorizado como de personas naturales?	X			BAJO	La microempresa cuenta con señalética y con puntos claves que facilite la visibilidad de las personas naturales.
<b>Art. 87. - Normas Internas De Seguridad Y Salud</b>						
1	¿Las personas naturales y/o administrativos usan vestimenta adecuada para el ingreso a las áreas de producción acatando las normas establecidas por parte del establecimiento?		X		ALTO	Las personas naturales no cuentan con equipamiento para el ingreso a las áreas de producción.

<b>Capítulo IV. De Las Materias Primas e Insumos</b>						
N°	REQUISITOS	CUMPLE			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
<b>Condiciones - Inspección – Almacenamiento</b>						
<b>Art. 88. - Condiciones Mínimas</b>						
1	¿Se evita recibir materia prima que se encuentre en estado de deterioro o contaminado, salvo que dicha contaminación se logre reducir a nivel aceptables para su uso?	X			ALTO	La materia prima es aceptada libre de contaminantes.
<b>Art. 89. - Inspección y Control</b>						

1	¿La materia prima es sometida a inspección y control antes de ser utilizada en los procesos de producción?		X		ALTO	No existe un sistema de control para la aceptación o rechazo de la materia prima a obtener.
2	¿Dispone de fichas de registro que indiquen la aceptabilidad, inocuidad, higiene y calidad para el uso dentro de los procesos de producción?		X		ALTO	No cuenta con fichas de registro que indique la inocuidad de la producción.
<b>Art. 90. - Condiciones De Recepción</b>						
1	¿El establecimiento cuenta con área de recepción y de almacenamiento que permita conservar la materia prima en condiciones adecuadas libre de contaminación, cambios tanto de composición como físicos?		X		ALTO	La microempresa cuenta con área de recepción y almacenamiento, pero no se encuentran en condiciones adecuadas.
2	¿Las áreas destinadas para recepción y almacenamiento se encuentran distantes de las áreas de producción y envasado?		X		ALTO	Las áreas de recepción y almacenamiento se encuentran junto al área de producción y envasado.
<b>Art. 91. – Almacenamiento</b>						
1	¿La materia prima e insumos cuentan con un área específica que permita su conservación, libre de contaminación y reduzca su deterioro?		X		ALTO	La materia prima e insumos cuenta con un área específica, pero se las conserva en malas condiciones como en cartones, fundas.
2	¿El establecimiento cuenta con un método que permita realizar la rotación periódica de la materia prima a utilizar?		X		BAJO	No cuenta con un sistema de rotación de la materia prima a utilizar.

<b>Art. 92. - Recipientes Seguros</b>						
1	¿Los recipientes, contenedores, envases o empaques destinadas para uso y/o aplicación en las materias primas se encuentran libres de emanar sustancias que ocasionen alteraciones en el producto?	X			ALTO	Cuenta con recipientes de material de plástico y cartón, celofán, material CPP.
<b>Art. 93. - Instructivo De Manipulación</b>						
1	¿Existe instructivos que permitan guiar el ingreso de ingredientes en áreas susceptibles de contaminación que puedan ocasionar la afectación de la seguridad del producto?		X		ALTO	No cuento con un instructivo que guie el ingreso de ingredientes a áreas libres de contaminación.
<b>Art. 94. - Condiciones de conservación</b>						
1	¿Utilizan condiciones adecuadas de descongelación sobre los productos almacenados congelados para evitar la proliferación de microorganismos patógenos?			X	ALTO	La empresa no realiza procesos de descongelación sobre la materia prima por lo que no existe proliferación de microorganismos.
2	Si existe proliferación de microorganismos se debe evitar la re - congelación de la materia prima e insumos.			X	ALTO	No existe proliferación de microorganismos ya que la microempresa no realiza procesos de descongelación.
<b>Art. 95. - Límites permisibles</b>						

1	¿Los aditivos utilizados en el proceso de producción se encuentran aplicados en las cantidades indicadas según las normativa nacional, Codex Alimentarius o normativa internacional equivalente?	X			ALTO	Los aditivos colocados en la producción se encuentran en el rango sugerido.
<b>Art. 96. - Del Agua</b>						
<b>a. Como Materia Prima</b>						
1	¿El establecimiento utiliza agua potabilizada de acuerdo con las normas nacionales y/o internacionales?	X			ALTO	El establecimiento hace uso de agua potable de la Empresa Municipal de Agua y Alcantarillado de Guaranda.
2	El hielo manufacturado debe ser fabricado con agua potabilizada de acuerdo con las normas nacionales y/o internacionales.			X	BAJO	No amerita su aplicación.
<b>b. Para los equipos</b>						
1	¿Utiliza el establecimiento agua potabilizada o tratada de acuerdo con las normas nacionales y/o internacionales para la limpieza – lavado de la materia prima, equipos y objetos en general encuentran en contacto con el producto?	X			ALTO	El establecimiento cuenta con agua potable de la Empresa Municipal de Agua y Alcantarillado para la limpieza y lavado de la materia prima, equipos y objetos de uso dentro de las operaciones de producción.
2	¿El agua recuperada después de los procesos de evaporación o desecación, pueden ser reutilizadas siempre y cuando no se contamine en el proceso de recuperación?		X		ALTO	No realiza recuperación de agua de los procesos de evaporación por ende no se reutiliza.

Capítulo V. Operaciones De Producción						
N°	REQUISITOS	CUMPLE			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
<b>Criterios Técnicas - Operaciones – Condiciones</b>						
<b>Art. 97. - Técnicas y Procedimientos</b>						
1	¿La organización de la producción debe ser comprendida de tal manera que el producto fabricado cumpla con las normas nacionales y/o internacionales?	X			BAJO	Cumple con la organización más no existe un registro de cumplimiento y verificación libre de contaminación.
<b>Art. 98. - Operaciones De Control</b>						
1	¿La producción de alimentos son elaborados de acuerdo con procedimientos avalados, locales apropiados de acuerdo con la naturaleza del proceso, áreas, equipos limpios - adecuados, personal competente, materias primas - materiales conforma especificaciones, registro de operaciones, puntos críticos, control - monitoreo?		X		ALTO	No cuenta con registros que avalen procesos de fabricación realizado por las personas encargadas.
<b>Art. 99. - Condiciones Ambientales</b>						
1	¿Existe una adecuada limpieza y orden en las etapas de elaboración del producto como sistema preferencial?	X			ALTO	Las áreas de producción se encuentran en orden y facilitan su adecuada limpieza.

2	¿Los productos de limpieza y desinfección son aprobados para el uso de las áreas de producción, equipos y utensilios donde se fabriquen alimentos destinados al consumo humano?	X			ALTO	Utilizan jabón neutro líquido de alimentos.
3	¿Los procedimientos de limpieza y desinfección son validados continuamente en el establecimiento?		X		ALTO	No se realiza con frecuencia los procedimientos de limpieza y desinfección.
4	¿Las cubiertas de las mesas de trabajo son lisas e impermeables que permita su fácil limpieza y desinfección?	X			BAJO	Las cubiertas de las mesas son totalmente lisas logrando una adecuada limpieza.
<b>Art. 100. - Verificación De Condiciones</b>						
1	¿Realizan de forma adecuada la limpieza de cada una de las áreas de producción confirmando su operación y teniendo el registro de cada una de las inspecciones?		X		ALTO	Realiza una adecuada limpieza en el área de producción, sin embargo, no cuenta con un registro de las inspecciones realizadas.
2	¿Se encuentran disponibles todos los protocolos y documentos asociados con la fabricación?		X		ALTO	
3	¿Cumple con las condiciones adecuadas como ventilación, temperatura, humedad, entre otros?		X		BAJO	
4	¿Se encuentran en buen estado de funcionamiento los aparatos de control, los cuales ayudaran para obtener un registro correcto de los equipos de control?		X		ALTO	No cuenta con registros del funcionamiento del aparato de control.

<b>Art. 101. - Manipulación De Sustancias</b>						
1	¿Se utiliza con rigurosidad y precaución las sustancias que provocan cambios, sean peligrosas y/o tóxicas en las áreas de producción?	X			ALTO	Se utiliza con rigurosidad las sustancias toxicas como es el cloro y detergentes usados en la limpieza de la superficie del suelo en el área de producción.
<b>Art. 102. - Métodos De Identificación</b>						
1	¿En todo momento del proceso de fabricación el nombre del alimento, número de lote y la fecha de elaboración, deben ser identificadas por medio de etiqueta o por otro medio?	X			ALTO	El alimento cuenta todos los métodos de identificación del proceso de fabricación.
<b>Art. 103. - Programas De Seguimiento Continuo</b>						
1	¿El establecimiento cuenta con un sistema de trazabilidad que permita identificar las materias primas, material de empaque, contribuyentes del proceso e insumos desde el proveedor hasta el producto terminado?	X			ALTO	El establecimiento si cuenta con un sistema de trazabilidad el cual ayuda a identificar la materia prima, material de empaque, entre otros.
<b>Art. 104. - Control De Procesos</b>						
1	¿Se encuentra descrito de forma clara en una documentación el proceso de fabricación, indicando los controles de operación con sus límites establecidos?		X		BAJO	No cuenta con instructivos ni documentos que faciliten el proceso de fabricación con sus limitaciones.
<b>Art. 105. - Condiciones De Fabricación</b>						



1	¿Se da importancia al control de las condiciones de operación para evitar la proliferación de microorganismos, verificando la clase de proceso y su naturaleza a través de factores como es el tiempo, temperatura, Aw, humedad, pH, velocidad de flujo y presión, para proteger la calidad del producto fabricado?		X		ALTO	Toma en cuenta ciertas condiciones de control como es el tiempo, temperatura y presión, mas no realiza un análisis referente a microorganismos.
2	¿Se realiza un control en lugares requeridos de las condiciones de fabricación como es la congelación, deshidratación, tratamiento térmico y refrigeración para asegurar los tiempos, fluctuación de temperatura y otros factores que no contribuyan a la contaminación del alimento?		X		ALTO	Realiza controles de refrigeración, tratamiento térmico, sin embargo, no cuenta con un control de deshidratación.
<b>Art. 106. - Medidas Prevención De Contaminación</b>						
1	¿El establecimiento cuenta con un método de protección al proceso y a la naturaleza del alimento que esté libre de contaminación por metales u otros materiales, a través de la instalación de mallas, trampas, detectores de metales, imanes, entre otro?	X			ALTO	
<b>Art. 107. - Medidas De Control De Desviación</b>						

1	¿Cuenta con registros las acciones correctivas y las medidas tomadas al presentarse desviaciones de los parámetros establecidos durante el proceso de producción validado?		X		MEDIO	No cuenta con registros sobre las acciones correctivas.
2	¿En caso de existir un producto afectado en su inocuidad deberá ser registrado, justificado y su destino?			X	ALTO	No se ha identificado productos en mal estado, ya que utilizan materia prima en buen estado misma que no ha sido rechazada por parte del proveedor.
<b>Art. 108. - Validación De Gases</b>						
1	¿Existe intervención de aire o gases como un medio de transporte de conservación para los procesos y la naturaleza del alimento?			X	ALTO	No hace uso de gases en los procesos de fabricación.
2	¿Se toman medidas de prevención para que los gases y aire para evitar focos de contaminación o sean vehículos de contaminación cruzada?			X	ALTO	No hace uso de gases en los procesos de fabricación.
<b>Art. 109. - Seguridad De Traspase</b>						
1	¿El establecimiento cuenta con un sistema de llenado o envasado que evite su deterioro, contaminación y que afecten su calidad?	X			BAJO	El sistema de llenado o envasado se lo realiza de una manera rigurosa, evitando su contaminación.
<b>Art. 110. – Reproceso De Alimentos</b>						

1	¿Los alimentos fabricados que no cuenten con los parámetros establecidos por las normas técnicas de producción, podrán reprocesarse siempre y cuando garantice su inocuidad, caso contrario destruirlo o desnaturalizados?			X	ALTO	No aplica ya que no realizan reproceso.
<b>Art. 111. - Vida Útil</b>						
1	¿Los registros de control de producción y distribución, deben ser mantenidos alrededor de dos meses mayor al tiempo de la vida útil del producto?	X			ALTO	Cuentan con los registros de distribución y producción para cada una de sus sucursales.

<b>Capítulo VI. Envasado, Etiquetado y Empaquetado</b>						
N°	REQUISITOS	CUMPLE			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
<b>Art. 112. - Identificación Del Producto</b>						
1	¿Los productos elaborados deben ser envasados, etiquetados y empaquetados de acuerdo con las normas técnicas y reglamento vigente?	X			ALTO	Los productos de confitería se encuentran elaborados de una manera correcta a través de su envasado, etiquetado y empaquetado según lo indica las normas INEN.
<b>Art. 113. - Seguridad y Calidad</b>						

1	¿El diseño y material de envasado para el producto fabricado debe proteger y prevenir la contaminación, evitar daños y permitir un etiquetado de conformidad con las normas técnicas respectivas?	X			MEDIO	El diseño y material de envasado cumple con todos los niveles de protección tanto para chocolates con envoltura o cajas para las barras de chocolate y turrónes.
2	¿Los materiales o gases que son empleados en el envasado no son tóxicos ni presentan un riesgo para la inocuidad del alimento durante su almacenamiento?			X	BAJO	No se hace uso de gases para el envasado.
<b>Art. 114. - Reutilización Envases</b>						
1	¿Los envases reutilizados son lavados y esterilizados ayudando de esta manera a restablecer sus características originales, una operación adecuada y validada?			X	BAJO	No hace uso de envases reutilizable.
2	¿Los envases reutilizados son chequeados a fin de detectar envases defectuosos?			X	BAJO	No hace uso de envases reutilizables.
<b>Art. 115. - Manejo Del Vidrio</b>						
1	¿El establecimiento cuenta con procedimientos establecidos sobre material de vidrio en dado caso que exista rotura deben asegurar que los trozos de vidrio no contaminen los recipientes cercanos?			X	BAJO	El establecimiento no hace uso de material de vidrio para su envasado.
<b>Art. 116. - Transporte a Granel</b>						

1	¿Los tanques destinados para el transporte de alimentos a granel deben ser diseñados y construidos según la normas técnicas vigentes, tendrá una superficie interna que no favorezca la acumulación de producto y dé origen de contaminación, descomposición o cambios en el producto?	X			MEDIO	Cuentan con cántaras de leche para realizar un transporte con seguridad y de calidad.
<b>Art. 117. - Trazabilidad Del Producto</b>						
1	¿Los alimentos envasados y empaquetados deben contar con información que permita reconocer el número de lote, fecha de producción y la identificación del fabricante e información adicional de acuerdo con la norma técnica de rotulado?	X			BAJO	Los productos elaborados cuentan con un envaso y etiquetado adecuado, contando con una trazabilidad efectiva.
<b>Art. 118. - Condiciones Mínimas</b>						
<b>Antes de comenzar las operaciones de envasado y empaquetado deben verificarse y registrarse:</b>						
1	a. ¿Existe limpieza e higiene en las áreas de manipulación de los alimentos?	X			ALTO	Cuenta con una limpieza adecuada en cada una de las áreas de producción.
2	b. ¿Se revisa que los alimentos a empaquetar correspondan con los materiales de envasado y acondicionamiento, conforme a las instrucciones escritas?	X			ALTO	Se realiza un envasado correcto de acuerdo con el producto de confitería.

3	c. ¿Los recipientes destinados para envasado deben estar limpios y desinfectados, si es el caso?	X			ALTO	Los recipientes destinados para el envasado de confites se encuentran totalmente limpios libre de contaminantes.
<b>Art. 119. - Embalaje Previo</b>						
1	¿El producto terminado que se encuentra a espera del etiquetado se encuentran separados e identificados?	X			MEDIO	El producto una vez se encuentra envasado, se realiza su etiquetado de forma inmediata, evitando confusiones con los productos elaborados.
<b>Art. 120. - Embalaje Mediano</b>						
1	¿Las cajas múltiples de embalaje de alimentos terminados, deberán ser colocados sobre plataformas o paletas que permitan retirarlas del área de empaque hacia el área de cuarentena evitando su contaminación?			X	BAJO	No hace uso de cajas múltiples.
<b>Art. 121. - Entrenamiento De Manipulación</b>						
1	¿El personal cuenta con entrenamiento sobre los riesgos de errores relacionados a las operaciones de empaque?	X			ALTO	El personal cuenta con capacitaciones sobre las operaciones de empaque.
<b>Art. 122. - Cuidados Previos y Prevención De Contaminación</b>						
1	¿Las operaciones de llenado y empaque deben realizarse en zonas separadas con la finalidad de brindar protección al producto?	X			ALTO	Se encuentran dentro del área de producción, pero, se encuentran separadas del producto elaborado para evitar su contaminación.

**Capítulo VII. Almacenamiento, Distribución, Transporte y Comercialización**

N°	REQUISITOS	CUMPLE			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
<b>Art. 123. - Condiciones Ópticas De Bodega</b>						
1	¿Los almacenes o bodegas para almacenar el producto terminado se mantienen en condiciones higiénicas y ambientales para evitar su descomposición o contaminación posterior de los alimentos envasados y empaquetados?	X			MEDIO	Cuneta con un almacén con condiciones adecuadas para la conservación y libre de contaminantes.
<b>Art. 124. - Control Condiciones De Clima y Almacenamiento</b>						
1	¿Los almacenes o bodegas para almacenar el producto terminado cuentan con mecanismos para el control de temperatura y humedad que asegure su conservación? ¿Cuenta con un programa de limpieza e higiene adecuado para el control de plagas?		X		MEDIO	El almacén se encuentra adecuado para la conservación del producto, sin embargo, no cuenta con sistemas de control de temperatura y humedad. Además, no cuenta con programa de control de plagas.
<b>Art. 125. - Infraestructura De Almacenamiento</b>						
1	¿Utilizan estantes o tarimas para ubicar el producto terminado evitando el contacto directo con el piso?	X			MEDIO	Cuenta con repisas adecuadas para la colocación de los productos de confitería, sin tener contacto con el piso.
<b>Art. 126. - Condiciones Mínimas De Manipulación y Transporte</b>						

1	¿Los alimentos son almacenados alejados de la pared de manera que facilite el libre ingreso del personal para el aseo y mantenimiento del local?	X			MEDIO	Los productos fabricados se encuentran almacenados alejados y separados de la pared.
<b>Art. 127. - Condiciones y Método De Almacenaje</b>						
1	¿En caso de que el alimento se encuentre en las bodegas del fabricante, cuenta con métodos que permita identificar las condiciones del alimento?		X		MEDIO	El producto fabricado se encuentra en buenas condiciones de conservación, pero no cuenta con sistema para identificar las condiciones del alimento.
<b>Art. 128. - Condiciones Óptimas De Frío</b>						
1	¿Los alimentos que por su naturaleza necesitan de refrigeración o congelación, su almacenamiento se realiza de acuerdo con las condiciones de temperatura, humedad y circulación de aire?		X		ALTO	No cuenta con un método que permita el control de temperatura y humedad.
<b>Art. 129. - Medio De Transporte</b>						
<b>El transporte de alimentos debe cumplir con las siguientes condiciones:</b>						
1	a. ¿Los alimentos y materias primas deben ser transportados manteniendo las condiciones de higiénicas - sanitarias y de temperaturas establecidas que garanticen la conservación y calidad del producto?	X			ALTO	Cuenta con un transporte que cumple con las condiciones higiénicas y conservación del producto de confitería.



2	b. ¿Los vehículos destinados al transporte de alimentos serán adecuados a la naturaleza del alimento y construidos con materiales apropiados de manera que protejan al alimento de la contaminación y efecto del clima?	X			ALTO	Cuenta con un transporte adecuado libre de contaminación.
3	c. ¿Para los alimentos que requieran conservarse en refrigeración o congelación, los medios de transporte cuentan con esta condición?			X	BAJO	No aplica.
4	d. ¿El área del vehículo que almacena y transporta el alimento debe ser de material de fácil limpieza, evitar contaminaciones o alteraciones del alimento?	X			MEDIO	El material del vehículo que transporta el producto es de fácil limpieza.
5	e. ¿Durante el transporte se evita que el alimento se encuentre junto con sustancias tóxicas que por sus características sean un foco de contaminación físico, químico o biológico?	X			ALTO	El producto fabricado al momento de ser transportado se verifica que no se encuentre junto a sustancias tóxicas que puedan ocasionar la alteración de este.
6	f. ¿La empresa y distribuidor revisa que los vehículos antes de la carga alimentaria asegurando que se encuentre en buenas condiciones de higiénicas - sanitarias?	X			BAJO	La microempresa se encarga de realizar la distribución en vehículos adecuados logrando asegurar al producto de manera correcta.
7	g. ¿El propietario de la unidad de transporte es el responsable del mantenimiento de las condiciones exigidas por el alimento durante su transporte?	X			BAJO	El propietario se encarga de tener en buenas condiciones la unidad de transporte del producto fabricado.

**Art. 130. - Condiciones De Exhibición Del Producto**

**La comercialización o expendio de alimentos deberá realizarse en condiciones que garanticen la conservación y protección de estos, para ello:**

1	a. ¿Cuenta el establecimiento con vitrinas, estantes o muebles que permitan su fácil limpieza?	X			BAJO	Cuenta con vitrinas y estantes de fácil limpieza.
2	b. ¿Cuenta con equipos que permitan su conservación, como neveras y congeladores adecuados, para aquellos alimentos que requieran condiciones de estas?			X	BAJO	No amerita.
3	c. ¿El propietario del establecimiento de comercialización, es el responsable del mantenimiento de las condiciones sanitarias exigidas por el alimento para su conservación?	X			ALTO	El propietario se encarga de mantener en las condiciones adecuadas el producto terminado.

**Capítulo VIII. Del Aseguramiento y Control De Calidad**

N°	REQUISITOS	CUMPLE			RIESGO	OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A		
<b>Art. 131. - Aseguramiento De Calidad</b>						
1	¿Las operaciones de fabricación, procesamiento, envasado, almacenamiento y distribución de los alimentos se encuentran sujetas a un sistema de aseguramiento de calidad apropiada?	X			ALTO	Las operaciones de fabricación, procesamiento, envasado y almacenado cumplen con un sistema de seguridad de calidad.

2	¿Los procedimientos de control previenen los defectos evitables y reducen los defectos naturales a niveles que no representen riesgos a la salud?	X			ALTO	Se realiza un control riguroso que garantizan un producto adecuado.
3	¿Se rechazan los alimentos que no son adecuados para el consumo humano?	X			ALTO	Son rechazados los productos de forma correcta y segura.
<b>Art. 132. - Seguridad Preventiva</b>						
1	¿El establecimiento cuenta con un sistema de control y aseguramiento de calidad e inocuidad que cubra todas las etapas de procesamiento del alimento?		X		MEDIO	No cuenta con un sistema de control y aseguramiento de calidad.
2	¿De acuerdo con el nivel de riesgo evaluado en las etapas, se establece medidas de control efectivas a través de instructivos relacionados con el cumplimiento de los requerimientos de buenas prácticas de manufactura o por el control de proceso?		X		ALTO	No cuenta con un control efectivo – instructivos de aseguramiento de las etapas de producción de las medidas establecidas en BPM.
<b>Art. 133. - Condiciones Mínimas De Seguridad</b>						
<b>El sistema de aseguramiento de la calidad debe, como mínimo, considerar los siguientes aspectos:</b>						
1	a. ¿Las materias primas y alimentos terminados cuentan con especificaciones que definan la calidad e incluyan criterios de aceptación, liberación y rechazo?	X			MEDIO	Cuentan con las especificaciones necesarias, asegurando un producto de calidad.

2	b. ¿La formulación de los alimentos procesados como ingredientes y aditivos empleados no deberán sobrepasar los límites establecidos de acuerdo con el artículo 12 de la normativa técnica sanitaria?	X			ALTO	Cuenta con documentación que verifica la formulación de la confitería sujetándose a la norma técnica vigente.
3	c. ¿Cuenta con la documentación sobre la planta, equipos y procesos?		X		BAJO	No cuenta con toda la documentación sobre la planta, equipos y procesos.
4	d. ¿Cuenta con manuales e instructivos, actas y regulaciones que describan los detalles del equipo, procesos y procedimientos necesarios para la fabricación del alimento?		X		BAJO	No cuenta con manuales que especifiquen los procesos a realizar, el manejo adecuado de los equipos, entre otros.
5	e. ¿Los planes de muestreo, procedimientos de laboratorio, especificaciones y métodos de ensayo son reconocidos y validados, con la finalidad de tener resultados veraces?		X		ALTO	La microempresa no cuenta con un laboratorio que validen los procesos de producción.
6	f. ¿Cuenta con un sistema de control de alérgenos orientado a evitar la presencia de alérgenos no declarados en el producto terminado?		X		ALTO	Cuenta en su envase y etiqueta los ingredientes utilizados como es el maní (alérgeno), sin embargo, no cuenta con sistema de control de alérgenos.
7	g. ¿En caso de no contar con un sistema de control de alérgenos, se declara en la etiqueta de acuerdo con la norma de rotulado vigente?	X			ALTO	Su etiqueta se basa en la norma técnica de etiquetado, con las especificaciones de los ingredientes utilizados en este caso el maní.

**Art. 134. - Laboratorios De Control De Calidad**

1	¿El establecimiento cuenta con un laboratorio propio o externo que permita realizar pruebas y ensayos de control de calidad?		X		ALTO	No cuenta con laboratorios que validen el producto terminado.
2	¿Las pruebas y ensayos de control de calidad son validadas al menos una vez cada 12 meses de acuerdo a la frecuencia establecida en los procedimientos de la planta, en un laboratorio acreditado por el organismo correspondiente?		X		ALTO	No cuenta con laboratorios que validen la calidad del producto terminado.

**Art. 135. - Registro De Control De Calidad**

1	¿Se lleva un registro de forma individual correspondiente a la limpieza, certificados de calibración y mantenimiento preventivo de cada equipo e instrumento?		X		MEDIO	No cuenta con registros de limpieza y sobre el mantenimiento necesario de los equipos.
2	¿La calibración de equipos e instrumentos cuenta con una validación de al menos una vez cada 12 meses de acuerdo con la frecuencia establecida en los procedimientos de la planta, en un laboratorio acreditado por el organismo correspondiente?		X		MEDIO	No cuentan con una validación de calibración de los equipos, sin embargo, se realiza la calibración de los equipos que lo requieran.

**Art. 136. - Métodos y Procesos De Aseo y Limpieza**

Los métodos de limpieza de planta y equipos dependen de la naturaleza del proceso y alimento, al igual que la necesidad o no del proceso de desinfección. Para ello se debe:

1	a. ¿Se describe los procedimientos a seguir, donde incluya los agentes y sustancias utilizadas que permitan una adecuada limpieza y desinfección?	X			MEDIO	Se da uso de agentes desinfectantes, sin embargo, no cuenta con instructivos que detallen de manera correcta estos.
2	b. ¿En caso de requerirse de una desinfección, se deben definir los agentes y sustancias, su concentración, su uso, eliminación y tiempo de acción del tratamiento?	X			MEDIO	Se hace uso de agentes de limpieza y desinfección de grado alimentario, pero no en su totalidad.
3	c. ¿Se registran las inspecciones de verificación después de la limpieza y desinfección?	X			BAJO	No cuenta con un registro de limpieza y desinfección.

**Art. 137. - Control De Plagas**

**Los planes de saneamiento deben incluir un sistema de control de plagas, entendidas como insectos, roedores, aves, fauna silvestre y otras que deberán ser objeto de un programa de control específico, para la cual se debe observar como mínimo:**

1	a. ¿La planta cuenta con un control realizado por el establecimiento o por un servicio externo de una empresa especializada en esta actividad?		X		ALTO	La microempresa no cuenta con un control riguroso de plagas.
2	b. ¿La empresa que realice el control es la responsable por las medidas preventivas para que, durante este proceso no ponga en riesgo la inocuidad alimentaria?	X			ALTO	La microempresa realiza un control riguroso en los procesos de producción de confites, asegurando la calidad de este.
3	c. ¿No se debe realizar actividades de control de roedores con agentes químicos dentro de las instalaciones de producción, envase, transporte y distribución de alimentos, sólo se usarán métodos físicos?		X		ALTO	El establecimiento no cuenta con medidas de seguridad en el uso de agentes químicos dentro de las instalaciones.

4	d. ¿Fuera del establecimiento se realizan actividades de control de roedores con agentes químicos, tomando las medidas de seguridad correspondientes?	X			ALTO	El establecimiento hace uso de agentes químicos fuera del establecimiento, pero no cuenta con medidas de seguridad ante este.
---	---	---	--	--	------	---

## **ANEXO B. Plan de Acción**



ANEXO B. Plan de acción Guía de verificación de la microempresa Melisa “La Serranita”

PLAN DE ACCIÓN CORRECTIVAS MICROEMPRESA MELISA "LA SERRANITA "						
Empresa: Melisa "La Serranita"				Fecha: 19 de Junio del 2023		
ARCSA - DE - 067 - 2015 - GGG - NORMATIVA TÉCNICA SANITARIA PARA ALIMENTOS						
CAPÍTULO I. DE LAS INSTALACIONES						
ARTÍCULO	INCONFORMIDADES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE	PERIODO DE TIEMPO	ÁREA	INVERSIÓN
	¿Por qué?	¿Cómo?	¿Quién?	¿Cuándo?	¿Dónde?	¿Cuánto?
<b>Art. 73</b>	La confitería no cuenta con áreas bien distribuidas.	Rediseñar las áreas y ubicar de forma correcta, logrando establecer áreas de herramientas, servicios higiénicos entre otros, ya que son focos de contaminación.	Representante Legal	24 meses	Producción.	\$ 20000.00
<b>Art. 73. - 2d</b>	No cuenta con un control efectivo de plagas.	Implementar un programa de control de plagas para un control efectivo de plagas.	Representante Legal	1 - 4 meses	Todo el establecimiento.	\$ 280.00

<b>Art. 74</b>	No cuentan con protección en los alrededores de la microempresa.	Realizar una fumigación, realizar una limpieza que incluya podar la maleza que se encuentra alrededor de la microempresa.	Representante Legal	1 - 2 meses	Todo el establecimiento.	\$ 140.00
<b>Art. 75</b>	El establecimiento presenta un área pequeña, además no hace uso de barrederas protectoras.	Colocar barreras contra plagas de insectos ya sea mallas, trampas, que permitan proteger la producción de aves, insectos, roedores, etc.	Representante Legal	3 meses	Todo el establecimiento	\$ 100.00
<b>Art. 76. - a</b>	El establecimiento no cuenta con registros de limpieza y desinfección ya que cuenta con un área reducida, además no posee un área destinada para elementos inflamables.	Elaboración de POES, mejorar el área para elementos inflamables (gas).	Representante Legal	5 meses	Área de producción	\$ 800.00

<b>Art. 76. - b</b>	La infraestructura del establecimiento se encuentra diseñado con hormigón, dificultando su limpieza.	Recubrir las paredes con porcelanato.	Representante Legal	12 meses	Área de producción - Área de recepción de materia prima	\$ 1500.00
<b>Art. 76. - c</b>	Las ventanas del establecimiento no cuentan con protección.	Utilizar láminas de seguridad en las ventanas para de esta manera evitar cualquier tipo de riesgo si existe rotura.	Representante Legal	1 mes	Área de producción	\$ 60.00
<b>Art. 76. - e</b>	El establecimiento presenta cables colgantes en las áreas de producción y no cuentan con las líneas de flujo de rotulado.	Realizar adosamiento del cableado que se encuentran colgados y colocar las líneas de flujo según las normas INEN.	Representante Legal	1 mes	Área de producción	\$ 140.00
<b>Art. 76. - f</b>	Las iluminarias del establecimiento no cuentan con protección en caso de existir rotura.	Utilizar iluminarias que sean de material que no se fragmente para evitar que los productos fabricados sufran algún tipo de contaminación ya sea por rotura o explosión.	Representante Legal	2 mes	Área de producción - Área de recepción de materia prima	\$ 180.00

<b>Art. 76. – g</b>	El establecimiento no cuenta con una fluctuación correcta de aire.	Colocar extractores de aire para que exista mayor recirculación de aire.	Representante Legal	1 mes	Área de producción	\$ 500.00
<b>Art. 76. – h</b>	No cuentan con mecanismos que permitan el control de temperatura y humedad.	Colocar equipos que permitan realizar el control de temperatura y humedad.	Representante Legal	3 meses	Área de producción	\$ 150.00
<b>Art. 76. – i</b>	No cuenta con señalética del lavado obligatorio de manos, además no cuenta con dispensadores de alcohol en gel y no cuenta con duchas para el personal.	Establecer señalética que permita identificar los pasos del lavado correcto de manos, colocar dispensadores de alcohol en gel para una correcta desinfección. POES: Limpieza y desinfección servicios sanitarios.	Representante Legal	- 1 mes: colocar la señalética y los dispensadores. -3 meses: construcción de duchas.	Área de producción - Área de servicios sanitarios	\$ 700.00
<b>Art. 77. – a</b>	El agua que se usa en el establecimiento no cuenta con mecanismos que garanticen la temperatura y presión.	Colocar mecanismos que brinden seguridad de las condiciones necesarias de presión y temperatura.	Representante Legal	3 meses	Área de producción - Servicios Sanitarios	\$ 150.00

<b>Art. 77. - d</b>	No cuenta con métodos de seguridad ante agentes contaminantes.	POE: Implementar un sistema de seguridad de residuos sólidos.	Investigador	1 mes	Área de residuos	\$ 00.00
---------------------	--	---	--------------	-------	------------------	----------

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

<b>PLAN DE ACCIÓN CORRECTIVAS MICROEMPRESA MELISA "LA SERRANITA "</b>						
<b>Empresa:</b> Melisa "La Serranita"			<b>Fecha:</b> 19 de Junio del 2023			
<b>ARCSA - DE - 067 - 2015 - GGG - NORMATIVA TÉCNICA SANITARIA PARA ALIMENTOS</b>						
<b>CAPÍTULO II. DE LOS EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>						
<b>ARTÍCULO</b>	<b>INCONFORMIDADES</b>	<b>ACCIONES CORRECTIVAS</b>	<b>RESPONSABLE</b>	<b>PERIODO DE TIEMPO</b>	<b>ÁREA</b>	<b>INVERSIÓN</b>
	<b>¿Por qué?</b>	<b>¿Cómo?</b>	<b>¿Quién?</b>	<b>¿Cuándo?</b>	<b>¿Dónde?</b>	<b>¿Cuánto?</b>
<b>Art. 78. -</b>	Hacen uso de ciertos utensilios de madera y de silicona para remover el chocolate.	Utilizar utensilios de acero inoxidable que sean de fácil limpieza y remoción de agentes contaminantes.	Representante Legal	1 mes	Área de producción.	\$ 50.00
<b>Art. 79. -</b>	No cuentan con un sistema de calibración de los equipos dificultando las operaciones de producción.	POE: Elaborar procedimientos que permitan la calibración y Monitoreo de los equipos.	Investigador	1 mes	Área de producción.	\$ 00.00

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

**PLAN DE ACCIÓN CORRECTIVAS MICROEMPRESA MELISA "LA SERRANITA"**

**Empresa:** Melisa "La Serranita"

**Fecha:** 19 de Junio del 2023

**ARCSA - DE - 067 - 2015 - GGG - NORMATIVA TÉCNICA SANITARIA PARA ALIMENTOS**

**CAPÍTULO III. REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN PERSONAL**

ARTÍCULO	INCONFORMIDADES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE	PERIODO DE TIEMPO	ÁREA	INVERSIÓN
	¿Por qué?	¿Cómo?	¿Quién?	¿Cuándo?	¿Dónde?	¿Cuánto?
<b>Art. 81</b>	El personal no cuenta con capacitaciones de BPM, no cuenta con guías de acuerdo con las operaciones de producción.	POE: Implementación de procedimientos de salud e higiene y capacitación del personal.	Investigador	1 mes	Área de producción	\$ 00.00
<b>Art. 87</b>	Las personas naturales no cuentan con equipamiento necesario para el ingreso a las instalaciones.	Obligar a las personas que visitan la empresa tener los implementos necesarios para ingresar a las instalaciones.	Representante Legal	1 mes: adquisición de cajas de cada uno de los implementos que duren alrededor de un año.	Área de producción	\$ 150.00

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

**PLAN DE ACCIÓN CORRECTIVAS MICROEMPRESA MELISA "LA SERRANITA"**

**Empresa:** Melisa "La Serranita"

**Fecha:** 19 de Junio del 2023

**ARCSA - DE - 067 - 2015 - GGG - NORMATIVA TÉCNICA SANITARIA PARA ALIMENTOS**

**CAPÍTULO IV. DE LAS MATERIAS PRIMAS E INSUMOS**

ARTÍCULO	INCONFORMIDADES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE	PERIODO DE TIEMPO	ÁREA	INVERSIÓN
	¿Por qué?	¿Cómo?	¿Quién?	¿Cuándo?	¿Dónde?	¿Cuánto?
<b>Art. 89</b>	No cuenta el establecimiento con un control de registro para la aceptación o rechazo de la materia prima e inocuidad del producto.	POE: Elaborar procedimientos de recepción y almacenamiento de materia prima.	Investigador	1 mes	Área de recepción de la materia prima	\$ 00.00
<b>Art. 90 - 91</b>	No se encuentra en buen estado el área de recepción y almacenamiento.	Quitar la humedad que presentan las paredes del área de recepción y almacenamiento haciendo uso de materiales impermeabilizantes.	Representante Legal	3 meses	Área de recepción - Área de almacenamiento	\$ 130.00

<b>Art. 93</b>	No cuenta con instructivo para la manipulación de materia prima.	POE: Elaborar procedimientos de recepción y almacenamiento de materia prima.	Investigador	1 mes	Área de Recepción de la materia prima	\$ 00.00
----------------	--	--	--------------	-------	---------------------------------------	----------

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

<b>PLAN DE ACCIÓN CORRECTIVAS MICROEMPRESA MELISA "LA SERRANITA"</b>						
<b>Empresa:</b> Melisa "La Serranita"				<b>Fecha:</b> 19 de Junio del 2023		
<b>ARCSA - DE - 067 - 2015 - GGG - NORMATIVA TÉCNICA SANITARIA PARA ALIMENTOS</b>						
<b>CAPÍTULO V. OPERACIONES DE PRODUCCIÓN</b>						
<b>ARTÍCULO</b>	<b>INCONFORMIDADES</b>	<b>ACCIONES CORRECTIVAS</b>	<b>RESPONSABLE</b>	<b>PERIODO DE TIEMPO</b>	<b>ÁREA</b>	<b>INVERSIÓN</b>
	<b>¿Por qué?</b>	<b>¿Cómo?</b>	<b>¿Quién?</b>	<b>¿Cuándo?</b>	<b>¿Dónde?</b>	<b>¿Cuánto?</b>
<b>Art. 97 - 100</b>	No cuenta con registros que avalen los procesos de fabricación libres de contaminación.	POE: Elaborar procedimientos de limpieza y desinfección del área de producción.	Investigador	1 mes	Área de producción	\$ 00.00
<b>Art. 98</b>	No cuenta con documentos que avalen los procesos de fabricación.	POE: Elaboración y control de documentos.	Investigador	1 mes	Área de producción	\$ 00.00



<b>Art. 99</b>	No se realiza con frecuencia la limpieza y desinfección de las áreas del establecimiento.	POE: Elaborar procedimientos de limpieza y desinfección de las áreas del establecimiento.	Investigador	1 mes	Área de producción	\$ 00.00
<b>Art. 104 - 105</b>	No cuenta con un instructivo que indique las limitaciones de los productos en los procesos de producción, además no se realiza un análisis de microorganismos de los productos.	POE: Elaborar procedimiento de trazabilidad del producto fabricado.	Investigador	1 mes	Área de producción	\$ 00.00
<b>Art. 107</b>	No cuenta con registros de acciones correctivas cuando existe desviación de los parámetros establecidas.	POE: Elaboración - confitería.	Investigador	1 mes	Área de producción	\$ 00.00

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

PLAN DE ACCIÓN CORRECTIVAS MICROEMPRESA MELISA "LA SERRANITA"						
Empresa: Melisa "La Serranita"				Fecha: 19 de Junio del 2023		
ARCSA - DE - 067 - 2015 - GGG - NORMATIVA TÉCNICA SANITARIA PARA ALIMENTOS						
Capítulo VI. Envasado, Etiquetado y Empaquetado						
ARTÍCULO	INCONFORMIDADES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE	PERIODO DE TIEMPO	ÁREA	INVERSIÓN
	¿Por qué?	¿Cómo?	¿Quién?	¿Cuándo?	¿Dónde?	¿Cuánto?
<b>Art. 122</b>	No cuentan con un área específica de llenado y empaquetado.	Construir y designar un área de llenado y empaquetado libre de contaminación.	Representante Legal	3 meses	Área de llenado y empaquetado	\$ 300. 00

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

**PLAN DE ACCIÓN CORRECTIVAS MICROEMPRESA MELISA "LA SERRANITA"**

**Empresa: Melisa "La Serranita"**

**Fecha: 19 de junio del 2023**

**ARCSA - DE - 067 - 2015 - GGG - NORMATIVA TÉCNICA SANITARIA PARA ALIMENTOS**

**CAPÍTULO VII. ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACIÓN**

ARTÍCULO	INCONFORMIDADES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE	PERIODO DE TIEMPO	ÁREA	INVERSIÓN
	¿Por qué?	¿Cómo?	¿Quién?	¿Cuándo?	¿Dónde?	¿Cuánto?
<b>Art. 124 - 128</b>	No cuenta con un sistema que permita realizar un control riguroso de temperatura, humedad y control de plagas.	POE: Elaborar procedimientos de limpieza y desinfección. POE: Manejo integrado de plagas.	Investigador	1 mes	Área de producción	\$ 00.00
<b>Art. 127</b>	No cuenta con sistema que permita la identificación de las condiciones del producto terminado.	POE: Elaborar procedimientos de trazabilidad del producto fabricado.	Investigador	1 mes	Área de producción	\$ 00.00

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

**PLAN DE ACCIÓN CORRECTIVAS MICROEMPRESA MELISA "LA SERRANITA"**

**Empresa:** Melisa "La Serranita"

**Fecha:** 19 de Junio del 2023

**ARCSA - DE - 067 - 2015 - GGG - NORMATIVA TÉCNICA SANITARIA PARA ALIMENTOS**

**CAPÍTULO VIII. DEL ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD**

ARTÍCULO	INCONFORMIDADES	ACCIONES CORRECTIVAS	RESPONSABLE	PERIODO DE TIEMPO	ÁREA	INVERSIÓN
	¿Por qué?	¿Cómo?	¿Quién?	¿Cuándo?	¿Dónde?	¿Cuánto?
<b>Art. 132</b>	No cuenta con un sistema que permita controlar la calidad en cada una de las etapas de producción de las medidas establecidas en BPM.	POE: Elaborar procedimientos de control de calidad.	Investigador	1 mes	Área de almacenamiento	\$ 00.00
<b>Art. 133</b>	El establecimiento no cuenta con la documentación necesaria sobre los procesos - equipos.	POE: Elaboración y control de documentos.	Investigador	1 mes	Área de producción	\$ 00.00

<b>Art. 134</b>	El establecimiento no cuenta con un área de laboratorio que permita realizar análisis de control de calidad.	Realizar análisis de control de calidad con laboratorios externos que avalen la inocuidad del producto terminado.	Representante Legal	12 - 24 meses	Área externa	\$ 70.00
<b>Art. 135</b>	El establecimiento no cuenta con registros de limpieza y desinfección de los equipos, además no cuenta con un sistema que avale que los equipos se encuentran en buen estado y calibrados.	POE: Elaborar procedimientos de calibración - monitoreo de equipos.	Investigador	1 mes	Área de producción	\$ 00.00
<b>Art. 137</b>	El establecimiento no cuenta con sistema de control de plagas.	POE: Elaboración de manejo integrado de plagas.	Investigador	1 mes	Todo el establecimiento	\$ 00.00

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

## ANEXO C. Evidencia – Fotografías

### ANEXO C. Fotografías del estado actual de la microempresa Melisa “La Serranita”.

---

El techo de las instalaciones se encuentra en malas condiciones, existe presencia de moho.

---



---

Las paredes de las instalaciones se encuentran en malas condiciones, existe presencia de humedad (deterioro).

---



---

La materia prima se encuentra colocada en repisas sin contacto con el suelo, se evidencia que no se encuentra almacenada en buenas condiciones (contaminación cruzada.)

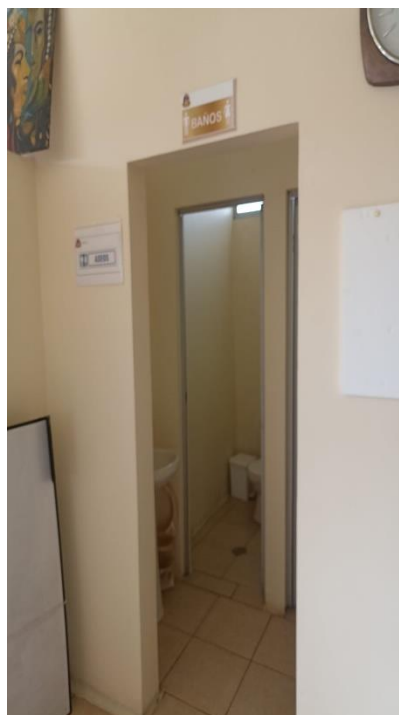
---



---

Las instalaciones Sanitarias cuentan con señalética y en buenas condiciones.

---



---

Las ventanas de las instalaciones no cuentan con cortinas PVC, manejo de plagas (Insectos – moscas).

---



---

Los recipientes se encuentran a una distancia considerable para evitar focos de contaminación, además cuentan con señalética de identificación.

---





---

El establecimiento cuenta con señalética para la identificación de cada una de sus áreas.

---



---

Las aberturas del establecimiento no cuentan con protección contra plagas (mallas de protección).

---



---

Acumulación de útiles de aseo, material de construcción, material de vidrio, metales e insumos.

---



---

Se encuentran implementos de vestimenta cerca de los equipos, foco de contaminación, además los equipos no se encuentran limpios.

---



---

Los tanques de GLP se encuentran dentro del área de producción siendo de alto riesgo para la integridad del personal en caso de explosión.

---



---

La materia prima no se almacena en buen estado, los cartones y fundas se encuentran viejos, dañados y sucios.

---



---

Las mesas de trabajo se encuentran limpias y despejadas, sin embargo, no cuenta con señalética que permita identificar la de moldeado con la de preparación., dificultad de flujo del personal.

---



---

No cuenta con señalética que permita identificar el nombre de los equipos, dificultando el flujo de personal.

---



---

El Área de vestimenta cuenta con la señalética adecuada, sin embargo, se encuentra en malas condiciones ocasionando humedad en la vestimenta.

---



---

El cableado no se encuentra en su totalidad adosada a las paredes de la instalación, siendo un riesgo de carga eléctrica o corto circuito.

---



**ANEXO D. Manual de Buenas Prácticas de Manufactura.**

## 1. PORTADA





## ÍNDICE

<b>1.</b>	<b>PORTADA .....</b>	<b>113</b>
<b>2.</b>	<b>INTRODUCCIÓN .....</b>	<b>118</b>
<b>3.</b>	<b>ESPECIFICACIONES DE LA MICROEMPRESA .....</b>	<b>118</b>
3.1	Tipificación .....	118
3.2	Ubicación .....	118
3.3	Esquema – Organización .....	119
<b>4.</b>	<b>DESARROLLO DE MANUAL .....</b>	<b>120</b>
4.1.	Objetivo .....	120
4.2.	Alcance .....	120
4.3.	Revisiones y Responsables .....	120
4.4.	Definiciones y Abreviaturas .....	121
<b>5.</b>	<b>REQUERIMIENTOS PARA LAS BPM .....</b>	<b>124</b>
5.1.	Instalaciones.....	124
5.1.1.	Condiciones mínimas básicas .....	124
5.1.2.	Localización.....	124
5.1.3.	Diseño y construcción.....	124
5.1.4.	Condiciones específicas: áreas, estructura interna y accesorios ..	125
5.1.5.	Servicios de planta – facilidades.....	129
5.2.	EQUIPOS Y UTENSILIOS.....	131
5.2.1.	De los equipos.....	131
5.2.2.	Monitoreo de los equipos.....	132
5.3.	REQUISITOS HIGIÉNICOS DE PRODUCCIÓN .....	132
5.3.1.	Obligaciones del personal.....	132
5.3.2.	Educación y capacitación del personal .....	132
5.3.3.	Estado de salud del personal .....	133
5.3.4.	Higiene y medidas de protección.....	133

5.3.5.	Comportamiento del personal.....	133
5.3.6.	Áreas restringidas .....	134
5.3.7.	Señalética.....	134
5.3.8.	Obligaciones de personas naturales .....	134
5.4.	MATERIA PRIMA E INSUMOS .....	134
5.4.1.	Condiciones mínimas.....	134
5.4.2.	Condiciones de recepción .....	135
5.4.3.	Almacenamiento .....	135
5.4.4.	Recipientes seguros.....	135
5.4.5.	Instructivo de manipulación.....	136
5.5.	OPERACIONES DE LAS ÁREAS DE PRODUCCIÓN.....	136
5.5.1.	Técnicas y procedimientos.....	136
5.5.2.	Operaciones de control .....	136
5.5.3.	Condiciones ambientales .....	136
5.5.4.	Verificación de condiciones.....	137
5.5.5.	Manipulación de sustancias .....	137
5.5.6.	Control de procesos .....	137
5.5.7.	Condiciones de fabricación.....	138
5.5.8.	Medidas de prevención de contaminación.....	138
5.5.9.	Métodos de identificación.....	138
5.5.10.	Medidas prevención de desviación.....	138
5.5.11.	Medidas de control de desviación .....	139
5.5.12.	Seguridad de trasvase .....	139
5.5.13.	Reproceso de alimentos .....	139
5.5.14.	Vida útil.....	139
5.6.	ENVASADO, ETIQUETADO Y EMPAQUETADO.....	139
5.6.1.	Identificación del producto .....	139

5.6.2.	Seguridad y calidad.....	140
5.6.3.	Trazabilidad del producto .....	140
5.6.4.	Condiciones mínimas.....	140
5.6.5.	Embalaje previo .....	140
5.6.6.	Embalaje mediano.....	140
5.6.7.	Entrenamiento de manipulación .....	141
5.6.8.	Prevención de contaminación .....	141
5.7.	<b>ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACIÓN.....</b>	<b>141</b>
5.7.1.	Condiciones ópticas de bodega.....	141
5.7.2.	Control de condiciones del clima y almacenamiento .....	141
5.7.3.	Infraestructura de almacenamiento .....	141
5.7.4.	Condiciones mínimas de manipulación y transporte .....	142
5.7.5.	Condiciones y métodos de almacenaje .....	142
5.7.6.	Medio de transporte .....	142
5.8.	<b>ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD.....</b>	<b>143</b>
5.8.1.	Aseguramiento de calidad.....	143
5.8.2.	Seguridad preventiva .....	143
5.8.3.	Condiciones mínimas de seguridad .....	143
5.8.4.	Laboratorio de control de calidad .....	144
5.8.5.	Métodos y proceso de aseo y limpieza .....	144
5.8.6.	Control de plagas .....	144
<b>6.</b>	<b>PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS (POE) .....</b>	<b>145</b>
6.1.	Listado de las POE.....	145
6.2.	Lista de registros .....	145
<b>7.</b>	<b>Procedimientos Operativos Estandarizados De Sanitización (POES).....</b>	<b>213</b>
7.1.	Listado de las POES .....	213

7.2. Lista de registros..... 213

## 2. INTRODUCCIÓN

Las entidades alimentarias son las responsables de ofrecer productos de buena calidad y con una excelente inocuidad, para de esta manera evitar cualquier tipo de peligro en la salud del consumidor. Por tanto, tienen obligaciones necesarias a ejecutar como es la seguridad, nombre del producto y del fabricante, ingredientes a utilizar, su contenido neto, valor nutrición, conservación, entre otros.

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son aquellos principios fundamentales que garantizan que los productos elaborados se encuentren en buenas condiciones (sanitarias), tratando que la producción y distribución de estos se encuentren libres de agentes contaminantes. Además, los Procedimientos Operativos Estandarizados (POE) y los Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización, de la mano con las BPM, son aquellos instructivos que logran establecer los pasos a seguir durante la producción alimentaria, tratando de evitar la contaminación de los productos fabricados, ya sean biológicos, químicos y físicos, teniendo como prioridad obtener productos inocuos de buena calidad.

El siguiente manual especificara cada una de las acciones a desarrollar por parte de la microempresa Melisa “La Serranita”.

## 3. ESPECIFICACIONES DE LA MICROEMPRESA

### 3.1 Tipificación

- **Nombre del Establecimiento:** Melisa “La Serranita”
- **Representante Legal:** Sra. Elsia Miranda Ortiz.
- **RUC:** 0201171832001
- **Régimen:** Rimpe – Negocio Popular
- **Teléfono:** (03) 2210099
- **Celular:** 0990979491

### 3.2 Ubicación

- **Provincia:** Bolívar
- **Cantón:** Guaranda
- **Parroquia:** Salinas

- **Dirección:**
  - Calle: El Salinerito
  - Intersección: Los Pinos
  - Referencia: Junto a la Radio Matiavi Salinas, Casa de Dos Pisos, Color Beige.



**Figura 12.** Ubicación satelital de la microempresa Melisa "La Serranita".

**Fuente:** (Google Maps, 2023).

### 3.3 Esquema – Organización



**Figura 13.** Organigrama de la microempresa Melisa “La Serranita”.

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

## **4. DESARROLLO DE MANUAL**

### **4.1. Objetivo**

El Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) desarrollado para la microempresa Melisa “La Serranita” tiene como objetivo garantizar al consumidor un producto de confitería de buena calidad e inocuidad, tales como bombones, tabletas de chocolate, turrone, entre otros. Logrando de esta manera que el consumidor obtenga un producto elaborado bajo los requerimientos establecidos en la normativa vigente.

### **4.2. Alcance**

El manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) aplica a todas las áreas que se encuentra conformada la microempresa Melisa “La Serranita”, mismo que debe estar disponible en todo momento y a su vez sea utilizado como un instructivo de guía para generar productos de buena calidad, obteniendo productos de confitería adecuados sin ser nocivos para el ser humano.

### **4.3. Revisiones y Responsables**

Los responsables del uso correcto del manual será el representante legal haciendo acatar cada una de las instrucciones realizadas en el manual, el personal administrativo se encargará de tener la contabilidad y los recursos necesarios con los que cuenta la microempresa y por su parte se debe encargarse de la socialización de estos. EL jefe de producción se debe encargarse de supervisar que el personal a cargo de la producción realice los procedimientos acordes a lo establecido en el presente manual.

Cabe mencionar, que todo el personal perteneciente a la microempresa Melisa “La Serranita” son responsables del uso adecuado del manual.

#### 4.4. Definiciones y Abreviaturas

**Acción correctiva:** acción a realizar una vez se haya encontrado cualquier tipo de inconveniente o inconformidad antes, durante y después de la producción de cualquier producto fabricado.

**Alimento:** toda aquella sustancia que se encuentre en estado sólido o líquido de tal manera que esta sustancia pueda ser procesada, semiprocada o cruda, destinada para el consumo humano sin causar riesgos para la salud.

**Almacenamiento:** todo espacio físico que permita mantener o almacenar bienes en condiciones óptimas y posteriormente salga a su venta y distribución.

**Artesanal:** toda aquella mercancía que se realiza de forma cotidiana, es decir de forma tradicional o manual sin atravesar procesos y técnicas consideradas como industriales.

**B.P.M:** Buenas Prácticas de Manufactura, requerimientos higiénicos necesarios de manipulación para la obtención de productos de buena calidad e inocuos.

**Calibración:** es toda aquella acción que permite controlar y comprobar la lectura de un valor medido en un instrumento o equipo de medición, respecto a un valor conocido.

**Capacitación:** son aquellas actividades generadas por la empresa, misma que deben estar planificadas y basadas de acuerdo con los requerimientos está, teniendo como finalidad orientar y generar conocimiento a cada uno de los participantes.

**Comercialización:** son aquellas acciones y procedimientos que realiza cualquier establecimiento dedicado a la fabricación de mercancía, teniendo como objetivo introducirse en un sistema de distribución.

**Confitería:** establecimiento dedicado a la comercialización de dulces a base de azúcar (golosinas, caramelos, chocolates).

**Contaminación:** considerado todo aquel elemento o sustancia extraña que genere cambios bruscos en la composición del alimento, causando riesgos en la salud del consumidor.



**Control:** proceso que permite verificar el rendimiento, calidad e inocuidad de los alimentos (productos fabricados).

**Desinfección:** son aquellas operaciones que facilitan la eliminación, inactivación o inhibición de microorganismos como; virus o bacterias, encontradas en una superficie o en un área en específico.

**Distribución:** es toda aquella acción de repartir o a su vez, es el conjunto de actividades que se realiza entre el productor alimentario y el consumidor final.

**Documentos:** es todo tipo de papel o constancia escrita, realizada por parte del establecimiento misma que debe ser registrada de forma física o virtual.

**Empaquetado:** es la presentación comercial de un producto elaborado para su comercialización, es decir se encarga de recubrir el envase para que no ocurra daños al momento de su distribución.

**Envase:** producto fabricado que se utiliza para contener, proteger y manipular las materias primas y productos terminados, teniendo en cuenta que dentro de la industria alimentaria el envase ayuda a que el producto fabricado no se encuentre en contacto directo con el exterior, para evitar que ocurra cambios de composición o sus características organolépticas de este.

**Equipos:** todo aquel instrumento o maquinaria que sirve para procesar, manipular, preparar, cocer, almacenar y envasar todo producto de procesamiento alimenticio.

**Etiquetado:** esa toda aquella marca o rótulo que se coloca en un objeto destinado a su comercialización y sirve para describir información relevante de esté.

**Higiene:** método de limpieza o aseo, de tal manera que permita remover la proliferación de microorganismos, tratando de esta forma conservar la salud del ser humano a través de la prevención de enfermedades que pueden ocasionarse por la falta de limpieza.

**Inocuidad:** alimento sólido o líquido en buenas condiciones, libre de contaminantes, considerados como productos que no causan daños a la salud del consumidor.

**Instalaciones:** son cada una de las áreas elegidas para desarrollar las operaciones determinadas, facilitando a los establecimientos a cumplir funciones para las cuales fueron diseñadas.

**Insumo:** elemento susceptible a procesos de producción, es decir es consumido en los procesos de producción, en otras palabras, es aquel elemento utilizado para la elaboración de un producto con un determinado fin.

**Limpieza:** acción de eliminar impurezas de forma física todo material orgánico como es la suciedad o residuos que exista en el entorno y las superficies que lo comprenden.

**Materia prima:** es todo bien sometido a una transformación durante un proceso de producción. Además, es considerada como uno de los principales componentes dentro de la industria alimentaria, ya que a partir del mismo se puede desarrollar una cadena productiva o manufacturera.

**Operaciones:** es toda acción que permite la manipulación de un elemento, para transformarlo en una versión mejorada.

**P.O.E:** Procesamientos Operativos Estandarizados, son documentos que constan de instructivos que describen los pasos a seguir en determinado proceso de producción.

**P.O.E.S:** Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización, son documentos que describen la frecuencia con la que se debe limpiar, consta de registros los cuales deben establecidos para cada departamento (equipos, almacenamiento, entre otros.).

**Plaga:** todo ser vivo considerado como perjudicial a otro ser vivo, como son; plantas, animales y microorganismos.

**Registro:** documento utilizado como constancia de una actividad realizada por parte de una organización o personal autorizado.

**Residuos:** es toda aquella sustancia sobrante de un proceso de producción, considerada como un material que pierde utilidad por tal razón debe ser separado o descartado.

**Salud:** parte integral o estado de bienestar correcto, libre de lesiones y enfermedades, desarrollándose de forma cotidiana en cada una de sus funciones.

**Transporte:** medio por el cual se traslada objetos de un lugar a otro, estos pueden ser; terrestres, acuáticos y aéreos.

**Utensilios:** material o herramienta manual destinada a realizar tareas domésticas o industriales.

## **5. REQUERIMIENTOS PARA LAS BPM**

### **5.1. Instalaciones**

#### **5.1.1. Condiciones mínimas básicas**

La microempresa Melisa “La Serranita” deberá cumplir con las condiciones principales para las operaciones de producción de confitería, por lo que debe cumplir con los siguientes requerimientos:

- La construcción de las áreas que comprenden la microempresa Melisa “La Serranita” deberán estar realizadas con material adecuado y libre de moho o cualquier tipo de contaminante.
- Las superficies de los materiales ocupados para los procesos de producción de confitería deben ser de acero inoxidable, no tóxicos y de fácil limpieza para de esta manera evitar focos de contaminación.
- La microempresa debe contener un sistema operativo anti – plagas para evitar la invasión de estos.

#### **5.1.2. Localización**

- La microempresa Melisa “La Serranita” debe encontrarse en un lugar con fácil accesibilidad, con vías públicas – alternas que se encuentren en buen estado.
- La microempresa debe evitar estar ubicada en un lugar con focos de contaminación que representen riesgos de alteración en cada una de las áreas que conforma está.

#### **5.1.3. Diseño y construcción**

- El material ocupado en la construcción debe ser liso, de fácil limpieza y desinfección.
- Cada una de las áreas de la microempresa debe estar libre de moho, polvo, materias extrañas, plagas, entre otros, que puedan ocasionar o provocar alteraciones en los procesos de producción.
- Las áreas internas de la microempresa deben contar con espacio suficiente para la fluides del personal como de las operaciones.
- Brindar facilidades de limpieza en cada una de las áreas y la higiene del personal operativo del establecimiento.

#### **5.1.4. Condiciones específicas: áreas, estructura interna y accesorios**

##### **5.1.4.1. Distribución de áreas**

- Las áreas de la confitería deben encontrarse distribuidas y con su señalética de cada una de las áreas que la conforma de acuerdo con el flujo hacia adelante, es decir, desde el área de recepción hasta el área de almacenado, facilitando una adecuada limpieza y desinfección.
- Para los productos inflamables debe contar con áreas o bodegas en el exterior del establecimiento, con una distancia prudente hacia el área de producción, evitando con ello cualquier tipo de incidente.

##### **5.1.4.2. Pisos, paredes, techos y drenajes**

- Los pisos deben ser adecuados, esterilizados, que cuenten con un alto rendimiento en el entorno del establecimiento.
- Los pisos del establecimiento deben ser higiénico y antideslizante.
- Las paredes deben contar con recubrimiento para proteger cada una de las instalaciones que conforma el establecimiento.
- Las uniones de las paredes con el piso y techo deben ser cóncavas para una adecuada limpieza.

- Los drenajes deben contar con recubrimiento para evitar plagas que provengan de esté, además deben ser contra olores y de fácil disposición de efluentes.

#### **5.1.4.3. Ventanas, puertas y otras aberturas**

- Las ventanas deben contar con protección en caso de rotura.
- Las ventanas deben estar construidas de forma que se evite la acumulación de polvo ni de otro tipo de contaminante.
- Las aberturas que se encuentran en el establecimiento deben ser de fácil limpieza y ser recomendable colar malla para evitar la propagación de plagas.
- Las puertas deben contar con protección contra plagas.

#### **5.1.4.4. Escaleras y estructuras complementarias**

- Deben estar ubicadas y construidas en un lugar adecuado donde no se dificulte la fluides del personal ni las operaciones de producción.
- Deben estar construidas con materiales antiadherentes a agentes de contaminación.
- Deben ser de fácil limpieza.

#### **5.1.4.5. Instalaciones eléctricas y riesgos de agua**

- Las redes eléctricas deben ser abiertas.
- Los cables eléctricos del establecimiento deben encontrarse adosado a las paredes y techos.
- Evitar cables colgantes en el área de producción para evitar cualquier tipo de riesgo ya sea mayor o menor.
- Las líneas de flujo deben ser establecidas de acuerdo con lo sugerido por el Servicio Ecuatoriano de Normalización (INEN), NTE – INEN 440.

**Tabla 12.** Colores para la identificación de tuberías.

<b>Identificación – Tuberías</b>				
<b>Fluido</b>		<b>Categoría</b>	<b>Color</b>	<b>Muestra</b>
Agua		1	Verde	
Vapor de Agua		2	Gris Plata	
Aire y Oxígeno		3	Azul	
Gases Combustibles y No Combustibles		4 – 5	Amarillo Ocre	
Ácidos		6	Anaranjado	
Álcalis		7	Violeta	
Líquidos Combustibles		8	Café	
Líquidos No Combustibles		9	Negro	
Vacío		0	Gris	
Agua o Vapor Contra Incendio		-	Rojo de Seguridad	
GLP (Gas Licuado de Petróleo)		-	Blanco	

**Fuente:** (NTE INEN 440, 1984).

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

#### **5.1.4.6. Iluminación**

- Cada una de las iluminarias deben contar con recubrimiento en caso de existir rotura.

- Las iluminarias del establecimiento deben ser adecuadas para el desarrollo correcto de los procesos operativos del establecimiento.

#### **5.1.4.7. Calidad de aire y ventilación**

- La ventilación del establecimiento ya sea mecánica, manual o natural, debe encontrarse libre de agentes contaminantes.
- La ventilación que se encuentre dirigido hacia el área de producción debe encontrarse limpio y no relacionarse con aire contaminado.
- Las aberturas que se utilizan para la circulación de aire deben encontrarse protegidas y de fácil limpieza, para evitar el ingreso de aire contaminado.
- Adquirir un programa de limpieza para los ventiladores mecánicos.

#### **5.1.4.8. Control de temperatura y humedad**

- La microempresa Melisa “La Serranita” debe adquirir unidades de control de temperatura y humedad.

#### **5.1.4.9. Instalaciones sanitarias**

- La microempresa de confites debe contar con servicios higiénicos como; baños, duchas y vestuarios que garanticen salubridad del personal operativo, considerando que estos deben ser independientes tanto para hombres como para mujeres.
- Los baños, duchas y vestidores deben siempre encontrarse en buen estado, con una limpieza adecuada.
- Realizar un lavado de manos antes y después del ingreso a cada una de las áreas del establecimiento.
- Los servicios higiénicos deben contar con instrucciones claras sobre el lavado correcto de manos.

- Los servicios higiénicos deben contar con agua caliente y fría, jabón líquido, desinfectantes, gel en alcohol, papel desechable y dispensarios para desechar el material usado.
- Los servicios higiénicos no deben estar junto el área de producción ya que son foco de contaminación.
- Los servicios higiénicos deben contar con señalética adecuada de cada una de estas áreas.

### **5.1.5. Servicios de planta – facilidades**

#### **5.1.4.1. Suministro de agua**

- La microempresa debe contar con agua potable.
- El suministro de agua que ocupa el establecimiento debe ser acorde a lo establecido en la NTE INEN 1108.
- Realizar limpieza del pozo séptico, para evitar que se sustraiga agua de mala calidad y de mal olor.
- El suministro de agua debe ser destinada para la limpieza correcta de cada una de las áreas del establecimiento.
- En caso de tener desabastecimiento de agua, obtener un tanque de reserva que se encuentre en buen estado y limpio para garantizar el almacenamiento de esté.

#### **5.1.4.2. Disposición de desechos líquidos**


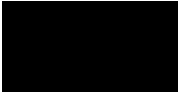

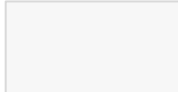
- Los desechos líquidos deben ser eliminados a través de drenajes evitando la contaminación del producto fabricado.
- Los desechos líquidos deben encontrarse lejos del área de producción, ya que es foco de contaminación.
- Los desechos líquidos deben contar con contenedores adecuados y rotulados para evitar cualquier tipo de confusión.



#### **5.1.4.3. Disposición de desechos sólidos**



- Los desechos sólidos deben contar con contenedores adecuados y rotulados para evitar cualquier tipo de confusión.
- Los desechos sólidos deben ser clasificados según su naturaleza para evitar cualquier tipo de reacción y a su vez riesgo de contaminación.
- Adquirir un sistema de recolección de desechos sólidos.
- El personal encargado de la recolección de desechos sólidos debe contar con el equipamiento adecuado para evitar riesgos a la integridad del personal.

**Tabla 13.** Clasificación de recipientes de depósito y almacenamiento temporal.

<b>Recipientes de Depósito – Almacenamiento Temporal</b>				
<b>Tipo de Residuo</b>	<b>Descripción</b>	<b>Color de Recipiente</b>	<b>Muestra</b>	
Orgánicos Reciclables	/ Origen Biológico: resto de comida, cáscaras de fruta, verduras, hojas, pasto, entre otros.	Verde		
Desechos	Materiales no aprovechables: pañales, toallas sanitarias, servilletas, papel adhesivo, papel higiénico, papel carbón, envases plásticos de aceites comestibles, envases con resto de comida, entre otros.	Negro		
Plástico / Envase multicapa	Plásticos susceptibles de aprovechamiento, envases multicapa, botellas vacías y limpias, fundas plásticas y productos de limpieza.	Azul		
Vidrio / Metales	Botellas de vidrio: jugos, bebidas alcohólicas, frascos de aluminio: latas de atún, sardina, conservas, bebidas.	Blanco		

Papel / Carbón	Papel limpio en buenas condiciones: revistas, cajas envases de cartón y papel	Gris	
Especiales	Escombros y asimilables a escombros: muebles electrónicos, neumáticos.	Anaranjado	

**Fuente:** (NTE INEN 2841, 2014).

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

## 5.2. EQUIPOS Y UTENSILIOS

### 5.2.1. De los equipos

Los equipos y utensilios utilizados en los procesos de producción – confitería deben ser antiadherentes, de fácil remoción, limpieza, desinfección y no deben ser tóxicos.

- Los equipos utilizados para la producción de chocolates tipo barra y bombones, deben ser ubicados de forma correcta para mantener el flujo establecido de cada uno de los procesos.
- Los equipos deben estar apagados y desconectados para realizar una correcta limpieza, para de esta manera evitar cualquier tipo de riesgo hacia el personal encargado de esté.
- Los equipos deben encontrarse de forma correcta para realizar una adecuada limpieza y desinfección.
- Los equipos del área de producción deben ser lisos y de acero inoxidable para los procesos de producción.
- Los utensilios deben ser de acero inoxidable para evitar la acumulación de microorganismo y ser foco de contaminación.
- Los lubricantes utilizados deben ser de grado alimentario.

- Los equipos y utensilios deben encontrarse en un estado adecuado para evitar astillamientos, acumulación de residuos, entre otros.

### **5.2.2. Monitoreo de los equipos**

- Los equipos de la microempresa deben colocarse de acuerdo con lo establecido por el fabricante.
- Los equipos deben contar con instructivos de monitoreo de acuerdo con lo establecido por el fabricante o su vez por la persona encargada de está.
- Los equipos deben contar con un sistema de calibración para la veracidad de las lecturas tomadas.
- Los equipos deben estar completamente limpios antes y después de usar para cada uno de los procesos operativos a ejecutar.

## **5.3. REQUISITOS HIGIÉNICOS DE PRODUCCIÓN**

### **5.3.1. Obligaciones del personal**

- El personal debe estar consciente de sus obligaciones – procesos de producción designados por parte del jefe de producción o a su vez por el representante legal del establecimiento.
- El personal debe contar con una buena salud para evitar cualquier tipo de descompensación en las labores designadas.
- El personal debe cuidar su higiene personal antes y después del ingreso al establecimiento.
- El personal debe estar predispuesto a realizar las operaciones que solicite el jefe de producción.

### **5.3.2. Educación y capacitación del personal**

- Realizar capacitaciones continuas al personal del establecimiento para de esta forma educar y generar conocimiento.

- Las capacitaciones deben ser bajo la responsabilidad del establecimiento o a su vez por entes competentes.
- Realizar capacitaciones con la finalidad de disminuir los riesgos durante los procesos operativos.
- Contar con capacitaciones sobre las BPM, para lograr establecer parámetros que permitan obtener productos inocuos.

### **5.3.3. Estado de salud del personal**

- El personal que se encuentre con algún tipo de enfermedad deberá ser apartado de forma inmediata del establecimiento.
- El personal que se encuentre con algún tipo de enfermedad deberá guardar reposo durante algunos días, hasta encontrarse en buenas condiciones.
- El personal deberá contar con certificado médico veras y el tratamiento adecuado para su recuperación.
- El personal que se presente heridas deberá ser apartado de las áreas de producción para evitar cualquier tipo de contaminación hacia el producto fabricado.

### **5.3.4. Higiene y medidas de protección**

- El personal debe contar con el equipamiento adecuado para evitar riesgos hacia su integridad.
- El equipamiento siempre debe permanecer limpio y en buen estado.
- El calzado dentro del establecimiento debe ser completamente cerrado para evitar accidentes de grado mayor.
- El personal debe contar con su higiene antes y después de los procesos operativos para evitar contaminaciones futuras.
- El personal debe realizar su lavado de manos antes y después de los procesos de producción.

### **5.3.5. Comportamiento del personal**

- El personal no debe comer o ingerir productos, no fumar y no debe beber durante sus horas laborales.
- El personal debe ser respetuoso con cada una de las personas que forman parte del establecimiento.
- El personal debe tener recogido todo su cabello, uñas cortadas, ropa llana sin rotura, sin accesorios, no maquillaje, en el caso de los caballeros no deben contar con barba y deben contar con equipamiento necesario para evitar contaminación en los procesos de producción.

#### **5.3.6. Áreas restringidas**

- Las áreas restringidas deben contar con señalética que indique prohibido su entrada.
- El ingreso a las áreas de restricción deben ser personal autorizado por el jefe de producción o a su vez por el representante legal del establecimiento.

#### **5.3.7. Señalética**

- La confitería debe contar con señalética que permita identificar cada una de las áreas del establecimiento.
- La señalética debe ser clara y que se encuentre visible tanto para el personal como personas naturales.

#### **5.3.8. Obligaciones de personas naturales**

- Las personas naturales que quieran ingresar al establecimiento deberán contar con el equipamiento necesario, para evitar riesgos de contaminación y a su vez riesgos hacia su integridad.

### **5.4. MATERIA PRIMA E INSUMOS**

#### **5.4.1. Condiciones mínimas**

- Se deberá contar con un sistema de control para la aceptación o rechazo de materia prima.

#### **5.4.2. Condiciones de recepción**

- Se debe rechazar la materia prima que se encuentre en condiciones de deterioro para evitar alteraciones en los procesos de producción.
- La materia prima y envases por utilizar deben someterse a un control de calidad riguroso para verificar que se encuentran en buenas condiciones.
- La materia prima y producto terminado deben colocarse en áreas que se encuentren libres de contaminantes.
- El área de recepción y almacenamiento deben encontrarse en una zona alejada de las demás áreas.

#### **5.4.3. Almacenamiento**

- El área de almacenamiento debe encontrarse en buenas condiciones de temperatura y humedad, para evitar alteraciones en la materia prima y los productos fabricados.

#### **5.4.4. Recipientes seguros**

- Los recipientes, envases, empaques, entre otros., pertenecientes a las materias primas no deben ser tóxicos y deben estar libres de contaminantes.
- Los recipientes utilizados en el establecimiento deben ser adecuados para evitar que sufra alteraciones el producto.
- Los recipientes destinados para los procesos de producción deben estar alejado de sustancias tóxicas, para evitar generar contaminación.

#### **5.4.5. Instructivo de manipulación**

- El establecimiento debe contar con instructivos que permitan dar paso al ingreso de materia prima que se encuentre en buenas condiciones hacia áreas susceptibles de contaminación.

### **5.5. OPERACIONES DE LAS ÁREAS DE PRODUCCIÓN**

#### **5.5.1. Técnicas y procedimientos**

- El producto fabricado debe ser producido según la normativa nacional e internacional y con las condiciones propuestas por el jefe de producción.
- El establecimiento debe contar con técnicas veraces que al ser aplicadas se encuentren libres de agentes contaminantes y que no exista confusión en las operaciones a ejecutar.

#### **5.5.2. Operaciones de control**

- Los equipos y utensilios utilizados en los procesos de producción deben encontrarse limpios y en lugares estratégicos
- El personal debe registrar cada una de las operaciones realizadas en el área de producción, la cual debe contar con el nombre del equipo y de la persona que lo está utilizando, puntos críticos y acciones correctivas a establecer.
- El personal debe encontrarse capacitado una vez se encuentre una falla y dar una solución de forma inmediata.

#### **5.5.3. Condiciones ambientales**

- El ambiente de las áreas de operación debe encontrarse de forma ordenada y limpia.

- Las áreas de trabajo deben estar libres de polvo, residuos, entre otros, para tener un área en buenas condiciones.
- Las áreas de trabajo deben limpiarse y desinfectarse de forma continua.
- Los equipos y utensilios deben ser de material no tóxico y adecuado para no causar alteraciones en el producto.
- Las mesas deben ser lisas, no deben ser tóxicas, deben ser antiadherentes, de fácil limpieza y desinfección.

#### **5.5.4. Verificación de condiciones**

- Verificar que la limpieza y desinfección sean las adecuadas en las áreas del establecimiento de acuerdo con los procedimientos establecidos.
- Se debe verificar las condiciones de temperatura y humedad no causen alteraciones o a su vez provoquen contaminación en los productos.
- Se debe verificar que los instrumentos se encuentren en buenas condiciones para el uso en los procesos de fabricación.
- Se debe contar con registros que permitan dar veracidad de la limpieza y las condiciones en las que se encuentra el área y los equipos a utilizar.

#### **5.5.5. Manipulación de sustancias**

- En caso de manipulación de sustancias de riesgo se debe realizar de acuerdo con fichas técnicas establecidas, para cuidar la integridad de la persona a cargo del manejo de éstas.

#### **5.5.6. Control de procesos**

- El proceso de producción de la Microempresa Melisa “La Serranita” deben encontrarse en documentación con cada una de las instrucciones que debe realizar el personal a cargo de cada una de las áreas que conforman el establecimiento.



#### **5.5.7. Condiciones de fabricación**

- Establecer parámetros necesarios dentro del área de producción, para evitar la proliferación de microorganismos siendo este un riesgo mayor ya que es un foco de contaminación.
- Verificar constantemente la temperatura, humedad y condensación que pueda generarse durante los procesos de fabricación.
- Control el tiempo establecido para cada uno de los procesos de fabricación, para evitar alteraciones del producto.

#### **5.5.8. Medidas de prevención de contaminación**

- El establecimiento debe contar con mecanismos que permitan detectar materiales extraños presentes en el área de producción.

#### **5.5.9. Métodos de identificación**

- La identificación del producto fabricado debe encontrarse con la información relevante de forma clara, siendo visible en la etiqueta de presentación del producto.

#### **5.5.10. Medidas prevención de desviación**

- La microempresa debe contar con un sistema de control que permita identificar los contaminantes que puede presentar el producto durante su fabricación.
- El establecimiento debe implementar equipos que permita detectar material peligroso en el procesamiento del producto (metal, astillas).
- El establecimiento debe contar con trampas para proteger al producto fabricado de cualquier tipo de plaga.

#### **5.5.11. Medidas de control de desviación**

- El establecimiento debe contar con registros que permitan evaluar y realizar las acciones correctivas necesarias en caso de existir desviación en el proceso de producción.

#### **5.5.12. Seguridad de trasvase**

- El proceso de envasado debe realizarse de forma correcta y con mucha cautela evitando la contaminación del producto elaborado, garantizando la inocuidad al consumidor.

#### **5.5.13. Reproceso de alimentos**

- Los productos que no cumplan con las condiciones establecidas y no sean aptos para el consumo humano deberán ser desechados de forma inmediata.

#### **5.5.14. Vida útil**

- El establecimiento debe contar con registros que permitan controlar la producción y distribución desarrollada la cual se deberán mantener por 2 meses pasado el tiempo de vida útil.

### **5.6. ENVASADO, ETIQUETADO Y EMPAQUETADO**

#### **5.6.1. Identificación del producto**

- El producto fabricado deberá encontrarse rotulado y empacado con las características establecidas en la norma técnica vigente NTE INEN 1334.

### **5.6.2. Seguridad y calidad**

- El diseño y material destinado para el empaquetado de los productos de confitería debe ser apropiado para el producto fabricado para evitar la manifestación de microorganismos y de esta forma estableciendo un correcto etiquetado.

### **5.6.3. Trazabilidad del producto**

- Para obtener una trazabilidad adecuada del producto elaborado, la confitería deberá contar con el código único de identificación, permitiendo de esta manera desglosar el número de lote, fecha en la que se desarrolló el producto, fecha de caducidad y la información general del fabricante.

### **5.6.4. Condiciones mínimas**

- El personal a cargo del área de envasado tiene la obligación de verificar que los envases a utilizar se encuentren en buenas condiciones.

### **5.6.5. Embalaje previo**

- La producción de confitería elaborados debe ser inmediatamente separados con su respectiva identificación.

### **5.6.6. Embalaje mediano**

- El establecimiento debe contar con maquinaria (pallets) que permita trasladar las cajas que cuentan con embalaje hacia el área de almacenamiento para su futura distribución.

#### **5.6.7. Entrenamiento de manipulación**

- El personal que conforma la microempresa Melisa “La Serranita” deberá contar con capacitaciones continuas que permitan identificar los erros y peligros que puede generarse al momento de realizar el empackado de los confites y de esta manera establecer acciones correctivas.

#### **5.6.8. Prevención de contaminación**

- El establecimiento debe contar con un área específica de envasado y etiquetado, alejada del área de producción para evitar futuras contaminaciones.

### **5.7. ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACIÓN**

#### **5.7.1. Condiciones ópticas de bodega**

- La bodega que este destinada al almacenamiento del producto fabricado deber encontrarse en buenas condiciones, que sea de fácil limpieza, libre de plagas.
- La bodega de almacenamiento debe tener condiciones ópticas para conservar los productos de confitería.

#### **5.7.2. Control de condiciones del clima y almacenamiento**

- La bodega de almacenamiento debe contar con equipos que permitan mantener el aire ventilado, controlar la temperatura y humedad para evitar alteraciones en los productos de confitería.

#### **5.7.3. Infraestructura de almacenamiento**

- La bodega de almacenamiento debe contar con una estructura adecuada y de fácil limpieza, debe encontrarse libre de moho, polvo y suciedad en general.
- Debe contar con pallets que permitan ubicar de manera adecuada el producto fabricado en los estantes.
- Los estantes deben tener una distancia rigurosa del piso con la superficie donde se colocan los productos.

#### **5.7.4. Condiciones mínimas de manipulación y transporte**

- Los productos una vez empaquetados deben ser almacenados en zonas que se encuentren totalmente limpias.
- Los productos elaborados deben tener una distancia rigurosa de la pared y del suelo.

#### **5.7.5. Condiciones y métodos de almacenaje**

- La bodega de almacenamiento debe contar con áreas que permitan clasificar los confites de acuerdo con las condiciones en las que se encuentra el producto.
- Establecer un sistema de clasificación del producto como puede ser: aceptado, retenido y rechazado.

#### **5.7.6. Medio de transporte**

- Los vehículos para transportar y distribuir la materia prima y el producto terminado, debe garantizar que el producto llegue a su destino en buen estado, sin causar daño a éste.
- Los vehículos deben estar contruidos con materiales establecidos para las industrias alimentarias.

- El personal a cargo de los medios de transporte debe realizar una revisión general antes y después del estado actual en el que se encuentran los vehículos.
- Los vehículos deben ser construidos con un material que permita realizar una adecuada limpieza y desinfección, para que de esta manera no cause alteraciones en los productos elaborados.
- Los medios de transporte deben someterse a inspecciones para evidenciar si el vehículo utilizado se encuentra en buenas condiciones.

## **5.8. ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD**

### **5.8.1. Aseguramiento de calidad**

- El establecimiento debe contar con un sistema que permita ejecutar de forma ordenada y rápida logrando establecer la calidad del alimento.
- El establecimiento debe contar con un sistema que permita identificar productos que se encuentren en malas condiciones, para ser desechados debido a que pueden ocasionar problemas hacia la salud del consumidor.
- Los procesos operativos, envasado, empaquetado y embalaje deben encontrarse en buenas condiciones para garantizar la calidad del producto desarrollado.

### **5.8.2. Seguridad preventiva**

- La Microempresa Melisa “La Serranita” debe contar con un sistema que garantice el cumplimiento de los requerimientos de Buenas Prácticas de Manufactura, garantizando la seguridad de la calidad de cada una de las áreas de las que está conformado el establecimiento.

### **5.8.3. Condiciones mínimas de seguridad**

- La materia prima destinada para la elaboración de productos de confitería y el producto terminado, deberán estar elaborados de acuerdo con las condiciones establecidas, obteniendo un producto de calidad.
- La materia prima y producto terminado deberán contar con registros que permitan clasificarlos: aceptado, retenido y rechazado.
- El establecimiento debe contar con registros que permitan apuntar las cantidades mínimas y máxima de los aditivos usados.

#### **5.8.4. Laboratorio de control de calidad**

- El establecimiento debe realizar los análisis de las muestras de chocolate, para verificar si se encuentra en buenas condiciones y de buena calidad.
- Los análisis de las muestras deben ser realizados en laboratorios certificados por el Servicio de Acreditación Ecuatoriana (SAE).
- Los análisis de muestras se deben realizar como mínimo una vez al año.

#### **5.8.5. Métodos y proceso de aseo y limpieza**

- Los procesos de limpieza y desinfección deben encontrarse en un instructivo que detalle paso a paso a seguir.
- Los procesos de limpieza y desinfección deben incluir agentes, sustancias, concentraciones y tiempo acción.

#### **5.8.6. Control de plagas**

- La microempresa Melisa “La Serranita” debe implementar un sistema de plagas que evite la propagación de está.
- Adquirir de forma externa un ente dedicado al control de plagas en la industria alimentaria.
- El establecimiento es el responsable de que no exista contaminación en el producto fabricado.

- El establecimiento debe recubrir cada una de las aberturas que se encuentren en cada una de las áreas para evitar la propagación y contaminación a los productos elaborados.

## **6. PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS (POE)**

### **6.1. Listado de las POE**

- PMLS – ECD – 001: Elaboración – Control de Documentos
- PMLS – CC – 001: Control de Calidad
- PMLS – EC – 001: Elaboración – Confitería
- PMLS – RAMP – 001: Recepción y Almacenamiento – Materia Prima
- PMLS – CME – 001: Calibración – Monitoreo de Equipos
- PMLS – CP – 001: Capacitación – Personal
- PMLS – TPF – 001: Trazabilidad Producto Fabricado

### **6.2. Lista de registros**


- RMLS – ECD – 001: Registro de control de documentos vigentes.
- RMLS – ECD – 002: Registro de control de documentos obsoletos.
- RMLS – CC – 001: Registro de control de calidad.
- RMLS – EC – 001: Registro de elaboración diaria de confitería.
- RMLS – RAMP – 001: Registro de recepción y almacenamiento – materia prima.
- RMLS – RAMP – 002: Registro de control de materia prima.
- RMLS – RAMP – 003: Registro de control de empaque.
- RMLS – CME – 001: Registro de calibración – monitoreo de maquinaria.
- RMLS – CME – 002: Registro de calibración – monitoreo de equipos – utensilios.
- RMLS – CP – 001: Registro del contenido temático de capacitación.
- RMLS – CP – 002: Registro de la asistencia de capacitación.
- RMLS – TPF – 001: Registro de trazabilidad del producto fabricado.



**PROCEDIMIENTO OPERATIVO**  
**ESTANDARIZADO (POE)**



**ELABORACIÓN – CONTROL DE**  
**DOCUMENTOS**

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – ECD – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONTROL DE DOCUMENTOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 10
		<b>Fecha de aprobado:</b>

### 1. OBJETIVO

Definir los procedimientos competentes para su generación, actualización, revisión, aprobación, modificación y distribución de los documentos con la finalidad de establecer instructivos que contenga los procedimientos que se llevaran a cabo en el presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura relacionado con los Procedimientos Operativos Estandarizados (POE) y Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización (POES).

### 2. ALCANCE

Aplica a todos los documentos proporcionados o creados en la microempresa Melisa “La Serranita”.

### 3. REVISIONES Y RESPONSABLES

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal


	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – ECD – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONTROL DE DOCUMENTOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 2 de 10
		<b>Fecha de aprobado:</b>

- **Representante Legal:** es la persona encargada de aprobar los cambios sugeridos del nuevo planteamiento de documentación para la microempresa.
- **Jefe de producción:** es el encargado de supervisar y ejecutar que el personal se encuentre capacitado de la nueva documentación.
- **Personal Administrativo:** es el personal responsable de conocer y acatar las acciones indicadas en el planteamiento de la documentación.

#### 4. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS

- **Documento:** testimonio de forma escrita que permite acreditar un hecho o suceso.
- **Instructivo:** son documentos que brinda información de los procedimientos y actividades a realizar de forma cronológica.
- **Procedimiento:** son los documentos que describen las acciones por desarrollarse, se encuentra relacionada con las responsabilidades que tiene el personal operativo.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – ECD – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONTROL DE DOCUMENTOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 3 de 10
		<b>Fecha de aprobado:</b>

- **Programa:** son los documentos que contienen la información necesaria de las actividades se encuentra dirigido hacia el personal encargado del desarrollo, su implementación y utilización de está.
- **Proceso:** son los documentos que cuentan con la descripción detallada de cómo llevar a cabo un proceso en específico dentro del establecimiento.
- **Registro:** son los documentos que permiten anotar las actividades y de esta forma evidenciar las acciones realizadas por parte del establecimiento.
- **Revisión:** son los documentos que permiten recolectar información de forma general de temas, posturas, variables, entre otros., con la finalidad de buscar mejoras para el establecimiento.

## 5. PROCEDIMIENTO

### - **Elaboración, revisión, modificación y actualización de documentos**

- Los documentos serán elaborados, modificados y actualizados según las obligaciones y exigencias del establecimiento.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – ECD – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONTROL DE DOCUMENTOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 4 de 10
	<b>Fecha de aprobado:</b>	

- **Distribución y control de documentos**

- Se deberá realizar capacitaciones al personal que forma parte del establecimiento de la documentación que será distribuida.
- La documentación deberá ser distribuida de acuerdo con los departamentos que conforman el establecimiento.
- Se deberá llevar un registro de la documentación de cada una de las áreas del establecimiento.
- Se deberá realizar un control de la documentación de forma mensual o a su vez de forma anual.

- **Formato de documentos**

❖ **Encabezado**

- Los documentos deberán contar con el formato planteado a continuación:

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – ECD – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONTROL DE DOCUMENTOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 5 de 10
		<b>Fecha de aprobado:</b>


<b>Logotipo Empresarial</b>	<b>Nombre del Establecimiento</b>	<b>Código:</b>
	<b>Nombre del Procedimiento</b>	
	<b>Nombre del documento</b>	<b>Versión:</b>
		<b>Página:</b>
<b>Fecha de probado:</b>		

### ❖ Cuerpo

Todos los documentos deben encontrarse con el siguiente formato y contenido.

- Objetivo
- Alcance
- Revisiones y Responsables
- Definiciones y Abreviaturas
- Frecuencia

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – ECD – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONTROL DE DOCUMENTOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 6 de 10
		<b>Fecha de aprobado:</b>

- Procedimientos
- Riesgos
- Acciones correctivas (en caso de ser necesario)
- Acciones correctivas (en caso de ser necesario)


❖ **Pie de página**

Los documentos deberán contar con el formato planteado a continuación:

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

**5. CODIFICACIÓN DE DOCUMENTOS**

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – ECD – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONTROL DE DOCUMENTOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 7 de 10
		<b>Fecha de aprobado:</b>

❖ **Tipo de documento**

- Instructivo (I)
- Procedimientos (P)
- Programas (PGM)
- Registros (R)

❖ **Empresa:**

- Melisa “La Serranita”

❖ **Área:**

- Calibración – Monitoreo de Equipos (CME)
- Capacitación – Personal (CP)
- Control de Calidad (CC)
- Elaboración – Confitería (EC)

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal



	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – ECD – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONTROL DE DOCUMENTOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 8 de 10
		<b>Fecha de aprobado:</b>

- Elaboración – Control de documentos (ECD)
- Limpieza y Desinfección – Área de Producción (LDAP)
- Limpieza y Desinfección – Mantenimiento Preventivo Equipos y Utensilios (LDMEU)
- Limpieza y Desinfección – Servicios Sanitarios (LDSS)
- Limpieza y Desinfección – Transporte (LDT)
- Manejo de Residuos Sólidos (MRS)
- Manejo Integrado de Plagas (MIP)
- Recepción y Almacenamiento – Materia Prima (RAMP)
- Salud e Higiene del Personal (SHP)
- Trazabilidad Producto Fabricado (TPF)

❖ **Cifra numéricos:**

- Los documentos se encontrarán enumerados de acuerdo con su diferencial numérico – identificación, se encontrará en forma de serie de 3 dígitos, los cuales deben ser acorde a lo establecido en el manual de Buenas Prácticas de Manufactura, como el siguiente modelo: 001, 002, 003, etc.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – ECD – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONTROL DE DOCUMENTOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 9 de 10
		<b>Fecha de aprobado:</b>

- Para la elaboración de un documento se deberá tener en cuenta la versión 01, a partir de este cambiará dependiendo si existe algún tipo de modificación en esté.
- Las páginas dependerán de la cantidad de hojas que contenga el documento, ejemplo: 1 – 5.

## 6. FRECUENCIA

La frecuencia se ejecutará una vez requiera el establecimiento realizar generación, actualización, revisión, aprobación, modificación y distribución de documentos.

## 7. ACCIONES CORRECTIVAS

Si existe desviación en los procedimientos establecidos se deberá reportar de forma inmediata al personal a cargo, siendo el responsable de evaluar y tomar las medidas correspondientes y al mismo tiempo se encargará de registrar los antecedentes donde corresponda.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – ECD – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONTROL DE DOCUMENTOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 10 de 10
		<b>Fecha de aprobado:</b>

## 8. REGISTROS


- RMLS – ECD – 001: Registro de control de documentos vigentes.
- RMLS – ECD – 002: Registro de control de documentos obsoletos.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> RMLS – ECD – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>REGISTRO DE ELABORACIÓN – CONTROL DE DOCUMENTOS VIGENTES</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 1
		<b>Fecha de aprobado:</b>

<b>Código Documento</b>	<b>Nombre de Procedimiento</b>	<b>Fecha de Elaboración</b>	<b>Fecha de Revisión</b>	<b>Control del N° Copias</b>	<b>Observaciones</b>

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> RMLS – ECD – 002
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>REGISTRO DE ELABORACIÓN – CONTROL DE DOCUMENTOS OBSOLETOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 1
<b>Fecha de aprobado:</b>		

<b>Código Documento</b>	<b>Nombre de Procedimiento</b>	<b>Fecha de Elaboración</b>	<b>Fecha de Revisión</b>	<b>Control del N° Copias</b>	<b>Observaciones</b>

<b>Realizado por:</b> ..... Mishelle Llanos	<b>Revisado por:</b> ..... Gerente	<b>Aprobado por:</b> ..... Representante Legal
---	--	--

**PROCEDIMIENTO OPERATIVO**  
**ESTANDARIZADO (POE)**



**RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO –**  
**MATERIA PRIMA**

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código: PMLS – RAMP – 001</b>
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO – MATERIA PRIMA</b>	<b>Versión: 01</b>
		<b>Página: 1 de 10</b>
		<b>Fecha de aprobado:</b>

### 1. OBJETIVO

Definir los procedimientos operativos competentes que conste de los parámetros de calidad para el ingreso de la materia prima con el objetivo de evitar la contaminación de los productos en las áreas de almacenamiento y de producción.

### 2. ALCANCE

Aplica a todas las materias primas obtenidas por parte de la microempresa Melisa “La Serranita”.

### 3. REVISIONES Y RESPONSABLES

- **Representante Legal:** es la persona encargada de planificar la adquisición de la materia prima e insumos indispensables para el desarrollo de la producción de confitería.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – RAMP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO – MATERIA PRIMA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 2 de 10
		<b>Fecha de aprobado:</b>

- **Jefe de producción:** es la persona encargada de evaluar y verificar si la materia prima se encuentra en buenas condiciones libre de contaminantes.
- **Operarios:** personas encargadas de recibir y almacenar la materia prima e insumos en sus áreas correspondientes.

#### 4. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS

- **Almacenamiento:** zona o área designada para guardar mercancía, es preciso que se encuentre en buenas condiciones para preservar la materia prima adquirida.
- **Calidad:** características que presenta un producto satisfaciendo las necesidades del consumidor.
- **Materia Prima:** toda sustancia que se da de forma natural y es destinada para procesos industriales.
- **Cacao:** es un árbol tropical del cual se sustrae la semilla para la producción de chocolate.
- **Cacao fino:** es aquel que presenta un aroma y sabor distintivo de los demás granos de cacao.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal



	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – RAMP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO – MATERIA PRIMA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 3 de 10
	<b>Fecha de aprobado:</b>	

- **Insumo:** son los aquellos elementos que forman parte de los procesos de producción del establecimiento.
- **Recepción:** lugar de admisión de los productos adquiridos por el establecimiento.

## 5. PROCEDIMIENTO

### - Revisión del transporte – Materia Prima

- Realizar una inspección constante del vehículo que transporta la materia prima de forma interna y externa para garantizar que la mercancía llegue en buenas condiciones.
- La materia prima debe encontrarse en su lugar establecido para que no sufra daños al encontrarse en movimiento el vehículo.
- No debe encontrarse olores desagradables dentro del vehículo para evitar que estos olores se adhieran al producto.

### - Recepción – Materia Prima

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – RAMP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>REGISTRO DE PROGRAMA DE RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO – MATERIA PRIMA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 4 de 10
	<b>Fecha de aprobado:</b>	

#### ❖ **Materia Prima**

Se debe considerar las condiciones establecidas por parte de la norma técnica sobre los granos de cacao como materia prima esencial para el proceso de producción de confitería (chocolate).

- **NTE INEN – 176, 2021 – 02, GRANOS DE CACAO. REQUISITOS**
  - Muestra los requisitos de calidad que debe presentar el grado de cacao y de esta manera establecer la clasificación de estos.
- **NTE INEN – ISO 1114, GRANO DE CACAO. PRUEBA DE CORTE. / NTE INEN – ISO 2292, GRANOS DE CACAO. MUESTREO**

Se realiza esta prueba para verificar la calidad del grano.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – RAMP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>REGISTRO DE PROGRAMA DE RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO – MATERIA PRIMA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 5 de 10
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- Las muestras deben ser alrededor de 300 g por tonelada y se obtienen de los sacos de cacao de forma aleatoria.
- El grano de cacao debe cortárselo por la mitad y se lo debe analizar de forma visual.
- La calidad del grano se la puede identificar por su fermentación y color:
  - Granos bien fermentados – color marrón o marrón oscuro.
  - Grano con una fermentación parcial – color marrón violeta.
  - Grano no fermentado – color violeta.
  - Grano sobre – fermentado – color marrón oscuro.
  - Grano mohoso – diversos colores.
  - Granos pizarrosos – color gris.
- Se realiza la prueba de la probeta la cual consiste en colocar 5 gramos de la muestra en la probeta con agua:
  - Hundimiento de granos – no están bien fermentados.
  - Flotación de granos – bien fermentados.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – RAMP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>REGISTRO DE PROGRAMA DE RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO – MATERIA PRIMA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 6 de 10
		<b>Fecha de aprobado:</b>

- La calidad del grano se la puede identificar por su fermentación y color:

**NOTA**

- El cacao criollo desarrolla semillas de color blanco y un sabor particular dulce, siendo uno de los más usados en la industria chocolatera, debido a que cuenta con un alto contenido de grasa fortificando el sabor y el aroma al chocolate.
- El grano de cacao que tenga una excelente fermentación debe ser de color violeta o rojizo y tomarán una tonalidad de color marrón.
- **NTE INEN – ISO 2291, GRANOS DE CACAO, DETERMINACIÓN DEL CONTENIDO DE HUMEDAD (MÉTODO DE RUTINA)**

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – RAMP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>REGISTRO DE PROGRAMA DE RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO – MATERIA PRIMA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 7 de 10
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- El contenido de humedad hace referencia a la pérdida de masa que presenta el grano y se lo realiza de acuerdo con el método establecido en la norma técnica mencionada.
- Se debe contar alrededor de 10 g de muestra para ser evaluada.
- La muestra debe ser triturada con la ayuda de un mortero, no debe formarse una pasta.
- La muestra una vez se encuentra triturada se debe colocar en una capsula de vidrio.
- La temperatura de la estufa debe ser alrededor de 103°C por un tiempo de 16 horas.
- Una vez transcurrido el tiempo establecido se debe colocar en el desecador para lograr un enfriamiento y debe permanecer por lo menos 40 min.
- Finalmente se debe pesar la muestra.

**(Aguilar, 2016).**

**NOTA**

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – RAMP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>REGISTRO DE PROGRAMA DE RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO – MATERIA PRIMA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 8 de 10
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- Si el grano supera los límites de humedad establecidos se deberá reportar de forma inmediata al jefe de producción (calidad) para que se reporte con el proveedor.
- Los datos obtenidos de la calidad del grano se deberán apuntar en los registros correspondientes.

- **Ingredientes**

En caso de existir ingredientes utilizados para el desarrollo de granos de cacao, se deberá tomar en cuenta los siguientes puntos:

- Se debe verificar las condiciones que presenta el vehículo encargado del transporte de los ingredientes. Debe encontrarse libre de contaminación. El producto debe encontrarse clasificado de forma ordenada evitando que sufra daños colaterales, fecha elaboración, fecha caducidad y el número de lote.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – RAMP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>REGISTRO DE PROGRAMA DE RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO – MATERIA PRIMA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 9 de 10
	<b>Fecha de aprobado:</b>	

- De acuerdo con lo antes mencionado se debe tomar la decisión de aceptar o rechazar el ingrediente y a su vez registrar la decisión tomada.

- **Material de Empaque**

En caso del material de empaque, se deberá tomar en cuenta los siguientes puntos:

- Se debe verificar las condiciones que presenta el vehículo encargado del transporte de los ingredientes. Debe encontrarse libre de contaminación. El empaque debe encontrarse de forma ordenada evitando que sufra daños colaterales, fecha elaboración y fecha caducidad.
- De acuerdo con lo antes mencionado se debe tomar la decisión de aceptar o rechazar los empaques y a su vez registrar la decisión tomada.

<b>Realizado por:</b> ..... Mishelle Llanos	<b>Revisado por:</b> ..... Gerente	<b>Aprobado por:</b> ..... Representante Legal
---	--	--

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – RAMP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>REGISTRO DE PROGRAMA DE RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO – MATERIA PRIMA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 10 de 10
		<b>Fecha de aprobado:</b>

## 6. FRECUENCIA

Se realizará cada vez que se solicite adquisición de materia prima e insumos por parte de la microempresa.

## 7. ACCIONES CORRECTIVAS


Si existe desviación en los procedimientos establecidos se deberá reportar de forma inmediata al personal a cargo, siendo el responsable de evaluar y tomar las medidas correspondientes y al mismo tiempo se encargará de registrar los antecedentes donde corresponda.

## 8. REGISTROS

- RMLS – RAMP – 001: Registro de recepción y almacenamiento – materia prima.
- RMLS – RAMP – 002: Registro de control de materia prima.
- RMLS – RAMP – 003: Registro de control de empaque.


<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal



	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> RMLS – RAMP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>REGISTRO DE RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO – MATERIA PRIMA – CACAO</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 1
		<b>Fecha de aprobado:</b>


Fecha de Recepción	Hora	Proveedor	Nombre materia prima	Cumple con los requisitos		Responsable	Firma del responsable	Observaciones
				SI	NO			

<b>Realizado por:</b>  ..... Michelle Llanos	<b>Revisado por:</b>  ..... Gerente	<b>Aprobado por:</b>  ..... Representante Legal
---	--	--

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> RMLS – RAMP – 002
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>REGISTRO DE CONTROL DE MATERIA PRIMA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 1
		<b>Fecha de aprobado:</b>

Fecha de recepción	Hora	Proveedor	Nombre materia prima	Cantidad	Lote	Cumple con los requisitos		Responsable	Firma del responsable	Observaciones
						SI	NO			

<b>Realizado por:</b>  .....  Mishelle Llanos	<b>Revisado por:</b>  .....  Gerente	<b>Aprobado por:</b>  .....  Representante Legal
---	--	--

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> RMLS – RAMP – 003
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>REGISTRO DE CONTROL DE EMPAQUE</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 1
		<b>Fecha de aprobado:</b>


Fecha de recepción	Hora	Proveedor	Nombre materia prima	Cantidad	Lote	Cumple con los requisitos		Responsable	Firma del responsable	Observaciones
						SI	NO			

<b>Realizado por:</b>  ..... Mishelle Llanos	<b>Revisado por:</b>  ..... Gerente	<b>Aprobado por:</b>  ..... Representante Legal
---	--	--

**PROCEDIMIENTO OPERATIVO**  
**ESTANDARIZADO (POE)**



**ELABORACIÓN – CONFITERÍA**

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – EC – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONFITERÍA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 10
		<b>Fecha de aprobado:</b>

### 1. OBJETIVO

Desarrollar el proceso de fabricación para la obtención de confitería.


### 2. ALCANCE

Aplica a toda la confitería que se fabrica en la microempresa Melisa “La Serranita”.

### 3. REVISIONES Y RESPONSABLES

- **Representante Legal:** es la persona encargada de planificar la adquisición de la materia prima e insumos indispensables para el desarrollo de la producción de confitería.
- **Jefe de producción:** es la persona encargada de evaluar y verificar si la producción se está desarrollando conforme a los parámetros establecidos.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal


	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – EC – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONFITERÍA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 2 de 10
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- **Operarios:** personas encargadas de realizar los procesos operativos de producción, deben contar con la indumentaria adecuada para realizar el proceso de producción de manera limpia y ordenada.

#### 4. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS

- **Calidad:** es la valoración de un producto que da el consumidor, dependiendo de las cualidades (sabor, olor, entre otros.) y características con la que cuenta esté.
- **Características Sensoriales:** son los atributos que presenta un producto o mercancía, estos atributos suelen ser: color, olor, sabor, textura y apariencia.
- **Chocolate:** alimento que se obtiene a través de la mezcla entre la manteca de cacao con el azúcar y es considerado como una rama de la confitería (bombones).
- **Confitería:** local comercial de productos a base de azúcar.
- **Envase:** recipiente utilizado para la conservación de un producto alimenticio y al mismo tiempo proteger al alimento una vez se lo esté transportando.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – EC – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONFITERÍA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 3 de 10
<b>Fecha de aprobado:</b>		


- **Equipo:** es la maquinaria utilizada en el área de producción para transformar la materia prima en un producto industrial.
- **Higiene:** medida que permite mitigar la contaminación a través de la limpieza o aseo, teniendo como resultado un producto inocuo y de buena calidad.
- **Lote:** cantidad establecida de un producto para su fabricación la cual cuenta con características idénticas.
- **Manipulación:** se refiere al contacto directo con el alimento durante todo el proceso de producción.
- **Utensilio:** instrumento utilizado de forma domestica para la preparación de alimentos.

## 5. PROCEDIMIENTO

### ❖ Especificaciones

- Todos los equipos y utensilios por utilizar en el proceso de producción deben ser adecuados para el proceso y así mismo deberán encontrarse totalmente limpios y desinfectados.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – EC – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONFITERÍA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 4 de 10
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- La materia prima por utilizar debe cumplir con los parámetros de calidad.
- Los operarios deben acogerse a las actividades designadas y deberán tener su equipamiento en buenas condiciones para evitar contaminación del producto.
- Los productos deberán manipularse de acuerdo con las condiciones establecidas en el presente manual.
- El área de producción deberá encontrarse de forma cronológica, ordenada y limpia, para obtener un producto inocuo y de buena calidad.

#### ❖ Procedimiento

- **Materia prima:**

- Una vez obtenida la mercancía se debe evaluar y verificar que el grano se encuentre con las condiciones establecidas en el presente manual.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal



	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – EC – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONFITERÍA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 5 de 10
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- El grano de cacao una vez haya pasado por los parámetros de calidad se encontrará listo para la siguiente fase de producción, caso contrario no se podrá hacer uso de esté.

- **Almacenamiento:**

- Los granos de cacao se deberán colocar en una zona adecuada para proteger sus cualidades y características.

- **Tostado:**

- El grano de cacao debe encontrarse totalmente limpio para realizar esta etapa de producción.
- Se deberá tostar a una temperatura de 130 °C por un tiempo de 15 – 20 min.
- Es importante cumplir los parámetros de temperatura y el tiempo establecido ya que ayuda a que el grano de cacao desarrolle su aroma y sabor.

<b>Realizado por:</b> ..... Mishelle Llanos	<b>Revisado por:</b> ..... Gerente	<b>Aprobado por:</b> ..... Representante Legal
---	--	--

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – EC – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONFITERÍA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 6 de 10
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- De este proceso depende el sabor.

• **Descascarillado:**

- Se deberá realizar de forma manual hasta la adquisición de una maquinaria que facilite el descascarillado del grano de cacao tostado.
- Consiste en sacar la cascara que cubre el grano de cacao.
- Verificar que los granos de cacao se encuentren totalmente limpio libre de impurezas.

• **Molienda:**

- Se deberá pasar el grano de cacao varias veces, ya que cuenta con un molino clásico de granos.
- Para saber que la mezcla obtenida es la correcta se deberá presenciar una mezcla con textura espesa, suave, denominada pasta de cacao.
- Una vez obtenida esta mezcla se encontrará lista para la fabricación de chocolate.

<b>Realizado por:</b> ..... Mishelle Llanos	<b>Revisado por:</b> ..... Gerente	<b>Aprobado por:</b> ..... Representante Legal
---	--	--

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – EC – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONFITERÍA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 7 de 10
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- **Alcalinización:**

- Proceso encargado de eliminar la acidez y la amargura que presenta la manteca de cacao, a través de un proceso de prensado.

- **Refinado:**


- Se realiza la mezcla de los ingredientes para la obtención del chocolate.

- **Templado:**

- Se deberá someter a un proceso de enfriamiento del chocolate por varias ocasiones.
- De este dependerá el uso que se le dará al chocolate para realizar subprocesos de enfriamiento.

- **Moldeado:**

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – EC – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONFITERÍA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 8 de 10
		<b>Fecha de aprobado:</b>


- Se utiliza para los huevos de pascua y las tabletas de chocolate.
- Los moldes deben ser adecuados, no tóxicos y deben estar totalmente limpios para evitar contaminación cruzada.

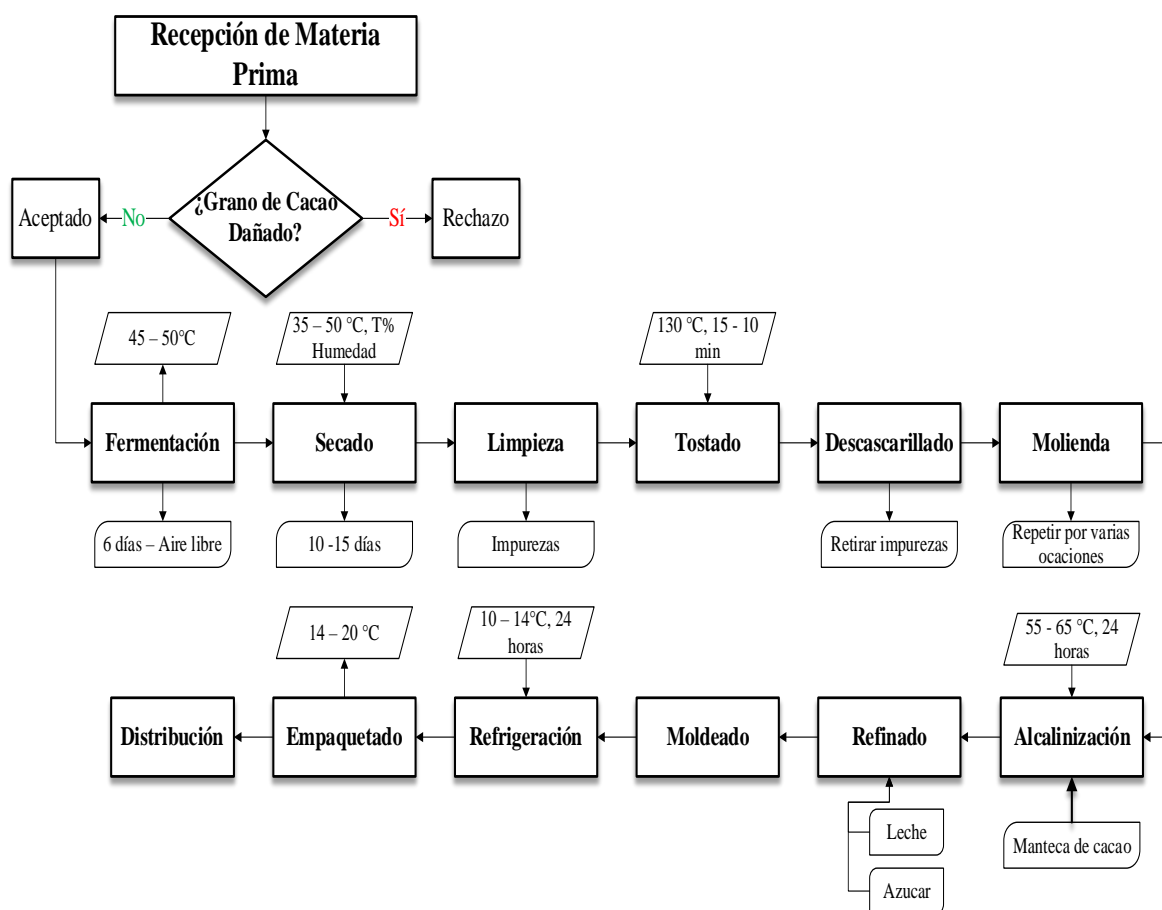
- **Empaquetado:**

- El chocolate una vez se encuentre listo se deberá empaquetar en papel aluminio para chocolate y recubierto con papel celofán transparente en caso de los huevos de pascua.
- Las tabletas de chocolate y los bombones se empaquetarán en fundas plásticas adecuadas para su conservación.


- **Diagrama de flujo del proceso**

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – EC – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONFITERÍA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 9 de 10
		<b>Fecha de aprobado:</b>



<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – EC – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE ELABORACIÓN – CONFITERÍA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 11 de 10
		<b>Fecha de aprobado:</b>

## 6. FRECUENCIA

Aplica al área de producción.

## 7. ACCIONES CORRECTIVAS

Si existe desviación en los procedimientos establecidos se deberá reportar de forma inmediata al personal a cargo, siendo el responsable de evaluar y tomar las medidas correspondientes y al mismo tiempo se encargará de registrar los antecedentes donde corresponda.

## 8. REGISTROS

- RMLS – EC – 001: Registro de Elaboración diaria de confitería.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código: RMLS – EC – 001</b>
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>REGISTRO DE ELABORACIÓN DIARIA DE CONFITERÍA</b>	<b>Versión: 01</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>
		<b>Fecha de aprobado:</b>

Nombre del Producto	Cantidad Producto (bombones, tabletas, huevos de pascua)	Lote	Responsable	Firma	Observaciones

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Michelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal

**PROCEDIMIENTO OPERATIVO**  
**ESTANDARIZADO (POE)**



**CONTROL DE CALIDAD**



	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – CC – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE CONTROL DE CALIDAD</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 3
		<b>Fecha de aprobado:</b>

## 1. OBJETIVO

Describir los procesos de control de calidad a ejecutar en las áreas relacionadas con el producto final, teniendo como objetivo la obtención de productos con buena inocuidad y calidad.

## 2. ALCANCE


Aplica a los productos fabricados en el establecimiento.

## 3. REVISIONES Y RESPONSABLES

- **Jefe de producción:** persona encargada de validar y verificar que el producto fabricado cumpla con los estándares de calidad.

## 4. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – CC – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE CONTROL DE CALIDAD</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 2 de 3
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- **Calidad de producto:** son las cualidades que posee un alimento procesado y son valorada por parte de los consumidores.
- **Análisis microbiológico:** son métodos o técnicas biológicas utilizadas para la determinación de microorganismos en este caso un producto alimentario.
- **Análisis fisicoquímico:** se basa en examinar las propiedades con la que cuenta el producto elaborado, ejemplo: proteína, grasa, minerales, entre otros.
- **Análisis bromatológico:** método que permite determinar el contenido nutricional con el que cuenta el producto, es decir permite determinar la composición, cualidades y alteraciones que puede tener un alimento.

## 5. PROCEDIMIENTO

- El personal encargado deberá tomar muestras (producto) de forma aleatoria, para realizar los análisis correspondientes de control de calidad.
- Si el establecimiento no cuenta con laboratorios de análisis de alimentos se deberá enviar a laboratorios acreditados aprobados por el Servicio de Acreditación Ecuatoriana (SAE), considerando que los análisis bromatológicos y microbiológicos se los realiza por personal con experiencia.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – CC – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE CONTROL DE CALIDAD</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 3 de 3
		<b>Fecha de aprobado:</b>

- En caso de obtener datos desfavorables, se deberá repetir el análisis y en caso de reflejar el valor igual que el inicial se deberá rechazar el producto elaborado.

## 6. FRECUENCIA

El establecimiento debe realizar el control de calidad de envasado, etiquetado y empaquetado, se lo debe realizar cada tres meses.

## 7. ACCIONES CORRECTIVAS

Si existe desviación en los procedimientos establecidos se deberá reportar de forma inmediata al personal a cargo, siendo el responsable de evaluar y tomar las medidas correspondientes y al mismo tiempo se encargará de registrar los antecedentes donde corresponda.

## 8. REGISTROS

- RMLS – CC – 001: Registro de control de calidad.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código: RMLS – CC – 001</b>
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>REGISTRO DE CONTROL DE CALIDAD</b>	<b>Versión: 01</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>
		<b>Fecha de aprobado:</b>

Fecha de Elaboración	Fecha de caducidad	Lote	Aceptación / Rechazo	Responsable	Firma	Observaciones

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

**PROCEDIMIENTO OPERATIVO**  
**ESTANDARIZADO (POE)**



**CALIBRACIÓN – MONITOREO DE**  
**EQUIPOS**

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código: PMLS – CME – 001</b>
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE CALIBRACIÓN – MONITOREO DE EQUIPOS</b>	<b>Versión: 01</b>
		<b>Página: 1 de 6</b>
<b>Fecha de aprobado:</b>		

## 1. OBJETIVO

Contar con sistema de calibración, monitoreo y mantenimiento de equipos – utensilios que forma parte del área de producción del establecimiento.

## 2. ALCANCE

Aplica a la maquinaria, equipos y utensilios del establecimiento.

## 3. REVISIONES Y RESPONSABLES

- **Jefe de producción:** persona encargada del monitoreo de la maquinaria, equipos y utensilios, además debe solicitar un constante mantenimiento de estos.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – CME – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE CALIBRACIÓN – MONITOREO DE EQUIPOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 2 de 6
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- **Técnico:** persona encargada de dar mantenimiento y calibrar la maquinaria, equipos y utensilios que forman parte del establecimiento.

#### 4. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS

- **Calibración:** consiste en comparar la lectura de medición respecto a un valor estándar.
- **Mantenimiento:** consiste en realizar actualizaciones y acciones de la maquinaria y equipos previo haya cumplido su vida útil de funcionamiento.
- **Monitoreo:** permite verificar y validar los parámetros que debe tener la maquinaria y los equipos, es decir que se encuentren conectados correctamente, temperatura, tiempo, entre otros.

#### 5. PROCEDIMIENTO

##### ❖ Balanza Digital

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – CME – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE CALIBRACIÓN – MONITOREO DE EQUIPOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 3 de 6
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- Encender la balanza presionando el botón “ON”.
- Presionar el botón de calibración.
- Encerar la balanza, presionando el botón “TARE” o “ZERO”.

Una vez calibrado el equipo se realiza los siguientes puntos:

- Colocar la muestra a pesar según lo establecido por el jefe de producción.
- Verificar que las cantidades sean correctas para evitar en el proceso de producción alteraciones de esté.
- Apagar el equipo presionando el botón “OFF”, una vez se haya terminado pesar toda la materia prima a utilizar.

❖ **Molino**

Se utiliza molino de grano (manual), se debe realizar un mantenimiento adecuado para evitar que se adhieran las impurezas que se encuentran presentes en el molino, en la materia prima:

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal



	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – CME – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE CALIBRACIÓN – MONITOREO DE EQUIPOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 4 de 6
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- Retirar las impurezas con regularidad, ya que al existir una cantidad considerable de impurezas ocasiona la oxidación de la base.
- Limpiar la base con regularidad.

#### ❖ **Refrigeradora**

Se utiliza refrigeradora doméstica, mantenimiento:

- Desconectar la refrigeradora un día antes de la limpieza (noche), para realizar la limpieza.
- Retirar todo lo que se encuentre dentro de esta, ejemplo: bandejas.
- Realizar la limpieza utilizando esponjas con útiles de aseo adecuados para evitar dañar la parte externa e interna de la refrigeradora.
- Una vez limpia la refrigeradora se debe dejar desconectada hasta el día siguiente.

#### ❖ **Marmita**

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – CME – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE CALIBRACIÓN – MONITOREO DE EQUIPOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 5 de 6
<b>Fecha de aprobado:</b>		

El mantenimiento de la marmita se la realiza de acuerdo con lo estipulado por el fabricante:

- Desmontar la parte interior del grifo de la marmita.
- Eliminar las impurezas que se encuentran en la marmita.
- Engrasar la parte de la superficie, con grasa alimentaria.
- Comprobar que empate con normalidad la marmita una vez se monte.
- Realizar este proceso cada seis meses.

## 6. FRECUENCIA

La calibración de la maquinaria y equipos se lo debe realizar de acuerdo con las especificaciones dadas por el fabricante.

## 7. ACCIONES CORRECTIVAS

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – CME – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE CALIBRACIÓN – MONITOREO DE EQUIPOS</b>	<b>Versión:</b> 01 <b>Página:</b> 6 de 6 <b>Fecha de aprobado:</b>

Si existe desviación en los procedimientos de calibración – monitoreo de equipos, se deberá reportar de forma inmediata al personal a cargo, siendo el responsable de evaluar y tomar las medidas correspondientes y al mismo tiempo se encargará de registrar los antecedentes donde corresponda.

## 8. REGISTROS

- RMLS – CME – 001: Registro de calibración – monitoreo de maquinaria.
- RMLS – CME – 002: Registro de calibración – monitoreo de equipos – utensilios.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> RMLS – CME – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>REGISTRO DE CALIBRACIÓN – MONITOREO DE MAQUINARIA.</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 1
		<b>Fecha de aprobado:</b>

<b>Fecha de realización:</b>	<b>Fecha de entrega:</b>	<b>Hora:</b>
<b>DATOS TÉCNICOS</b>		
<b>Nombre:</b>	<b>Establecimiento:</b>	
<b>C.I.:</b>	<b>Teléfono / Celular:</b>	
<b>DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO</b>		
<b>Equipo:</b>	<b>Modelo:</b>	<b>Descripción:</b>
<b>Observaciones:</b>		
<b>Responsables:</b>		

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código: RMLS – CME – 002</b>
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>REGISTRO DE CALIBRACIÓN – MONITOREO DE EQUIPOS – UTENSILIOS.</b>	<b>Versión: 01</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>
		<b>Fecha de aprobado:</b>

<b>Fecha:</b>		<b>Hora:</b>		
<b>INFORMACIÓN</b>				
<b>Maquinaria/ Equipos / Utensilios</b>	<b>Calibración</b>	<b>Mantenimiento</b>	<b>Monitoreo</b>	<b>Frecuencia</b>
<b>Ollas</b>				
<b>Utensilios</b>				
<b>Balanza</b>				
<b>Molino</b>				
<b>Refrigeradora</b>				
<b>Marmita</b>				
<b>DESCRIPCIÓN DE LA FRECUENCIA</b>				
<b>Diaria</b>		<b>Trimestral</b>		
<b>Semanal</b>		<b>Semestral</b>		
<b>Quincenal</b>		<b>Anual</b>		
<b>Mensual</b>				
<b>Observaciones:</b>				
<b>Responsable:</b>				

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Michelle Llanos	Gerente	Representante Legal

**PROCEDIMIENTO OPERATIVO**  
**ESTANDARIZADO (POE)**



**CAPACITACIÓN – PERSONAL**

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – CP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE CAPACITACIÓN – PERSONAL</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 5
		<b>Fecha de aprobado:</b>

## 1. OBJETIVO

Capacitar al personal que forma parte de la microempresa Melisa “La Serranita” sobre los diferentes procesos de producción y las responsabilidades que tiene cada operario en cada una de sus áreas.

## 2. ALCANCE

Aplica para todo el personal operativo de la microempresa.

## 3. REVISIONES Y RESPONSABLES

- **Jefe de producción:** persona encargada de difundir la información correspondiente de cada una de las áreas de la microempresa a través de charlas de capacitación.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – CP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE CAPACITACIÓN – PERSONAL</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 2 de 5
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- **Técnico:** persona encargada de difundir información sobre cada uno de los procesos de producción, esta debe ser clara y sencilla de comprender.
- **Operarios:** personas que reciben la capacitación y deben tomar las recomendaciones sugeridas por parte del técnico encargado de la charla.

#### 4. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS

- **Información:** datos relevantes que se transmite al personal para generar conocimiento sobre temas específicos.
- **Capacitación:** son las actividades basadas en los requerimientos necesarios por parte del establecimiento, teniendo como objetivo generar conocimiento y nuevas habilidades en el personal operativo.
- **Evaluación:** es una valoración que se realiza al personal operativo en cada una de las áreas del establecimiento, para determinar sus conocimientos, habilidades y actitudes.

#### 5. PROCEDIMIENTO

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal



	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – CP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE CAPACITACIÓN – PERSONAL</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 3 de 5
<b>Fecha de aprobado:</b>		

### - Especificaciones

- ❖ Elaborar cronograma de capacitación relacionados directamente con:
  - Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) – Establecimiento.
  - Equipo de Protección Personal (EPP) – Personal Operativo.
  - Procedimiento de Limpieza (PDL) – Áreas del Establecimiento y Personal Operativo.
  - Operación de Control de Calidad (OCC) – Área de Producción.
  - Procesamiento de Alimentos (PA) - Áreas del Establecimiento y Personal Operativo.
- ❖ Las capacitaciones se realizarán dependiendo las necesidades que presente el establecimiento.
- ❖ Evaluar al personal después de la capacitación para evidenciar los conocimientos adquiridos de la charla.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – CP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE CAPACITACIÓN – PERSONAL</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 4 de 5
<b>Fecha de aprobado:</b>		

**- Miembros Estables**

- ❖ Se realizará capacitaciones de forma continua que permitan actualizar el conocimiento del personal a través de nueva información generada.
- ❖ El cronograma de las actividades deberá estar acorde a los requerimientos del establecimiento.
- ❖ Evaluar al personal luego de ser capacitado para garantizar la eficacia de la charla.

**- Nuevos Miembros**

- ❖ Se realizará una capacitación sobre el entorno laboral y el entrenamiento previo a cada una de las actividades a realizar dentro del establecimiento.
- ❖ El personal nuevo deberá acogerse al reglamento interno del establecimiento.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – CP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE CAPACITACIÓN – PERSONAL</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 5 de 5
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- ❖ El personal nuevo tendrá la facultad de conocer cada una de las áreas por la que se encuentra conformada el establecimiento.

## 6. FRECUENCIA

Realizar una capacitación mensual o cada tres meses, para lograr mantener al personal actualizado de la nueva información generada.

## 7. ACCIONES CORRECTIVAS

Si existe desviación en los procesos de capacitación, se deberá reportar de forma inmediata al personal a cargo, siendo el responsable de evaluar y tomar las medidas correspondientes y al mismo tiempo se encargará de registrar los antecedentes donde corresponda.

## 8. REGISTROS

- RMLS – CP – 001: Registro de contenido temático de capacitación.
- RMLS – CP – 002: Registro de asistencia de capacitación.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> RMLS – CP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>REGISTRO DEL CONTENIDO TEMÁTICO DE CAPACITACIÓN</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 1
		<b>Fecha de aprobado:</b>

Número (N°)	Hora Inicio	Hora Culminada	Tema	Capacitador	Firma

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> RMLS – CP – 002
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>REGISTRO DE LA ASISTENCIA DE CAPACITACIÓN</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 1
		<b>Fecha de aprobado:</b>

<b>Ciudad / Lugar:</b>		<b>Fecha:</b>		<b>Hora:</b>
<b>DATOS</b>				
<b>Tema / Capacitación:</b>				
<b>N. Capacitador:</b>				
<b>Observaciones:</b>				
<b>N°</b>	<b>Nombre Participante</b>	<b>Cédula</b>	<b>Cargo</b>	<b>Firma</b>

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal

**PROCEDIMIENTO OPERATIVO**  
**ESTANDARIZADO (POE)**



**TRAZABILIDAD PRODUCTO FABRICADO**

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – TPF – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE TRAZABILIDAD PRODUCTO FABRICADO</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 4
		<b>Fecha de aprobado:</b>

## 1. OBJETIVO

Detallar de forma clara los procedimientos de cada una de las áreas del establecimiento, identificando y rastreando desde el punto inicial (materia prima) hasta el proceso de comercialización (producto fabricado).

## 2. ALCANCE

Aplica para todos los productos procesados en la microempresa Melisa “La Serranita”.

## 3. REVISIONES Y RESPONSABLES

- **Jefe de producción:** persona encargada de realizar análisis de las muestras del producto fabricado a través de un establecimiento acreditado por la (SAE).

<b>Realizado por:</b> ..... Mishelle Llanos	<b>Revisado por:</b> ..... Gerente	<b>Aprobado por:</b> ..... Representante Legal
---	--	--

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – TPF – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE TRAZABILIDAD PRODUCTO FABRICADO</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 2 de 4
		<b>Fecha de aprobado:</b>

- **Personal Administrativo:** persona encargada de reportar los valores de muestras analizadas, a través de un informe de trazabilidad donde se evidenciará si el producto fue aceptado o rechazado.
- **Operarios:** personas encargadas de acatar con cada uno de los requerimientos establecidos en normativa.

#### 4. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS

- **Análisis:** datos relevantes obtenidos a través de una examinación del producto mostrando sus características y cualidades.
- **Trazabilidad:** consiste en dar seguimiento a cada uno de los procesos que forman parte de la producción desde la materia prima hasta su comercialización.
- **Lote:** producto alimenticio elaborado en las mismas condiciones (temperatura, tiempo, entre otros.).

#### 5. PROCEDIMIENTO

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal



	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – TPF – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE TRAZABILIDAD PRODUCTO FABRICADO</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 3 de 4
		<b>Fecha de aprobado:</b>

#### ❖ Identificación

- El producto fabricado será identificado a través del número de factura, nombre del producto, código o lote.

#### ❖ Trazabilidad

- El personal operativo del área de producción deberá estar pendiente de las inconformidades encontradas durante el proceso de producción, en caso de haber informar de forma inmediata al jefe de producción.
- En caso de encontrar alteraciones en el producto fabricado se deberá identificar el producto y separar de la producción restante, plasmar las inconformidades en un informe por parte del personal administrativo.
- Si existe reclamo por parte de los consumidores, el representante tomara las acciones pertinentes.

## 6. FRECUENCIA

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – TPF – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>PROGRAMA DE TRAZABILIDAD PRODUCTO FABRICADO</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 4 de 4
<b>Fecha de aprobado:</b>		

Se realizará una vez al mes para mitigar las inconformidades encontradas o se realizará siempre y cuando exista reclamo por parte de los consumidores.

## 7. ACCIONES CORRECTIVAS

Si existe desviación en los procedimientos de trazabilidad, se deberá reportar de forma inmediata al personal a cargo, siendo el responsable de evaluar y tomar las medidas correspondientes y al mismo tiempo se encargará de registrar los antecedentes donde corresponda.

## 8. REGISTROS

- RMLS – TPF – 001: Registro de trazabilidad del producto fabricado.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> RMLS – TPF – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR</b>	
	<b>REGISTRO DE TRAZABILIDAD DEL PRODUCTO FABRICADO</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 1
		<b>Fecha de aprobado:</b>

<b>INFORME DE TRAZABILIDAD PRODUCTO FABRICADO</b>						
<b>IDENTIFICACIÓN PRODUCTO</b>			<b>Fecha</b>	<b>Responsable</b>	<b>Hora</b>	
<b>Fecha de Elaboración</b>	<b>Lote</b>	<b>Cantidad</b>				
<b>Devolución de Productos / Análisis Muestra</b>			<b>DEVOLUCIÓN POR:</b>			
			<b>Consumidor:</b>	<input type="text"/>		
			<b>Distribuciones:</b>	<input type="text"/>		
			<b>Operario (interno):</b>	<input type="text"/>		
<b>Control de Calidad – Muestras</b>	<b>8 Días</b>	<b>30 Días</b>	<b>60 Días</b>	<b>90 Días</b>	<b>Observaciones</b>	
<b>Lote enviado</b>	<b>Cliente</b>		<b>Fecha Envió</b>		<b>Observaciones</b>	

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

## **7. Procedimientos Operativos Estandarizados De Sanitización (POES)**

### **7.1. Listado de las POES**

- PMLS – SHP – 001: Salud e Higiene del Personal
- PMLS – PDCC – 001: Prevención de Contaminación Cruzada
- PMLS – LDMPEU – 001: Limpieza y Desinfección – Mantenimiento Preventivo Equipos y Utensilios
- PMLS – LDAP – 001: Limpieza y Desinfección – Área de Producción
- PMLS – LDSS – 001: Limpieza y Desinfección – Servicios Sanitarios
- PMLS – LDT – 001: Limpieza y Desinfección – Transporte
- PMLS – MRS – 001: Manejo de Residuos Sólidos
- PMLS – MIP – 001: Manejo Integrado de Plagas


### **7.2. Lista de registros**

- RMLS – SHP – 001: Registro de Higiene del Personal
- RMLS – SHP – 002: Registro de Salud del Personal
- RMLS – SHP – 003: Registro de Ingreso Visitantes.
- RMLS – LDMPEU – 001: Registro de Limpieza y Desinfección – Mantenimiento Preventivo Equipos y Utensilios
- RMLS – LDAP – 001: Registro de Limpieza y Desinfección – Área de Producción
- RMLS – LDSS – 001: Registro de Limpieza y Desinfección – Servicios Sanitarios
- RMLS – LDT – 001: Registro de Limpieza y Desinfección – Transporte
- RMLS – MRS – 001: Registro de Manejo de Residuos Sólidos
- RMLS – MIP – 001: Registro de Manejo Integrado de Plagas

**PROCEDIMIENTO OPERATIVO**  
**ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN**  
**(POES)**



**SALUD E HIGIENE DEL PERSONAL**

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código: PMLS – SHP – 001</b>
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE SALUD E HIGIENE DEL PERSONAL</b>	<b>Versión: 01</b>
		<b>Página: 1 de 11</b>
<b>Fecha de aprobado:</b>		

### 1. OBJETIVO

Establecer las limitaciones de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), que deben seguir los operarios operativos en el establecimiento Melisa “La Serranita”, teniendo como objetivo minimizar los riesgos de contaminación cruzada que puede ocasionar la limpieza e higiene del personal.


### 2. ALCANCE

Cubre a todo el personal que labora en Melisa “La Serranita”, y a todas las personas externas que necesiten ingresar al área de producción en rol de visitantes.

### 3. REVISIONES Y RESPONSABLES

- **Representante Legal:** persona responsable de suministrar los recursos necesarios que garanticen la higiene del personal.
- **Jefe de producción:** es el encargado de supervisar que el personal operativo cumpla con las normas de higiene de acuerdo con las directrices de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal


	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código: PMLS – SHP – 001</b>
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE SALUD E HIGIENE DEL PERSONAL</b>	<b>Versión: 01</b>
		<b>Página: 2 de 11</b>
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- **Personal:** es el personal responsable de conocer y acatar las directrices de higiene personal.

#### 4. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS

- **Ambiente:** área interna o externa delimitada de forma física perteneciente al establecimiento destinada para la producción, procesamiento y fabricación del alimento.
- **Limpieza:** remoción de suciedad (residuos) visible.
- **Higiene:** medidas que garantizan inocuidad y calidad de los alimentos procesados.
- **Higiene Personal:** acción de mantener limpio, sano y en buenas condiciones el cuerpo para evitar contraer enfermedades a fin.
- **Contaminación:** presencia de agentes contaminantes dentro de las áreas del establecimiento afectando directamente al entorno y a las condiciones higiénicas en el que opera el personal.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código: PMLS – SHP – 001</b>
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE SALUD E HIGIENE DEL PERSONAL</b>	<b>Versión: 01</b>
		<b>Página: 3 de 11</b>
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- **Revisión:** son los documentos que permiten recolectar información de forma general de temas, posturas, variables, entre otros., con la finalidad de buscar mejoras para el establecimiento.

## 5. PROCEDIMIENTO

### ❖ Higiene Personal


Toda persona debe realizar los siguientes hábitos de higiene personal:

- Conservar una adecuada higiene personal, ejemplo: bañarse todos los días, lavado de manos constante, mantener su ropa limpia y adecuada.
- No hacer uso de celular o artefactos dentro de las áreas de producción.
- No se debe permitir el ingreso de personas que no cuenten con la indumentaria adecuada.
- Prohibido usar accesorios (joyas), uñas largas, maquillaje, entre otros.

### ❖ Ingreso del Personal Operativo al Establecimiento

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal




	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – SHP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE SALUD E HIGIENE DEL PERSONAL</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 4 de 11
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- Ingresar directamente al área de vestidores, colocarse la vestimenta adecuada para labor dentro del establecimiento.
- Retirar los accesorios personales y guardarlo en el área designada.
- La vestimenta adecuada debe encontrarse totalmente limpia para evitar contaminación dentro de las áreas.
- El personal debe utilizar de forma obligatoria bata, cofia, mascarilla, guantes y calzado cerrado para evitar peligros dentro de los procesos de producción.
- Evitar el uso de accesorios dentro de las áreas de producción, ejemplo: joyas como aretes, anillos y pulseras.
- Mantener las uñas cortas para evitar la acumulación de suciedad, además mantener el cabello recogido y cubierto con una cofia para prevenir la caída de cabello en los procesos de producción.

❖ **Salud del Personal**

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal


	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código: PMLS – SHP – 001</b>
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE SALUD E HIGIENE DEL PERSONAL</b>	<b>Versión: 01</b>
		<b>Página: 5 de 11</b>
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- El personal operativo y nuevo deberá presentar certificado médico avalado por un centro de salud o hospital público, se lo deberá presentar de forma anual.
- El personal que se encuentre con dificultades de realizar sus actividades designadas por enfermedad debe ser retirado de forma inmediata de su área y debe ser llevado al médico del establecimiento o a la casa de salud más cercana.
- El personal que sufra una herida superficial debe ser retirado del área y debe ser protegida la lesión para evitar contaminar las zonas de la actividad que se encuentra realizando.

❖ **Uniforme**

- El uniforme del personal debe ser de acuerdo con las actividades designadas por parte del representante legal.
- El personal debe ser responsable de que su uniforme se encuentre limpio y sin rotura.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código: PMLS – SHP – 001</b>
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE SALUD E HIGIENE DEL PERSONAL</b>	<b>Versión: 01</b>
		<b>Página: 6 de 11</b>
<b>Fecha de aprobado:</b>		


- Es de uso obligatorio el cubre – barbas para las personas de cualquier área de procesamiento que use bigote.
- Uso obligatorio de bata, mascarilla, cofia y guantes para las personas de cualquier área de procesamiento.

❖ **Lavado de Manos**

Es importante que se realice el lavado de manos por parte del personal y visitantes para evitar cualquier riesgo de contaminación, se debe realizar de la siguiente manera:

- Antes de realizar las actividades del establecimiento.
- Antes de manipular los productos.
- Después de haber manipulado los productos ajenos a los procesos de producción.
- Antes y después de comer, fumar o ingerir bebidas alimenticias.
- Antes y después de ir al servicio sanitarios.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – SHP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE SALUD E HIGIENE DEL PERSONAL</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 7 de 11
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- Después de tocar cualquier parte del cuerpo, ejemplo: nariz, boca, etc.
- Después de realizar actividades de limpieza y desinfección.

❖ **Lavado de Botas**

Es importante que se realice el lavado del calzado por parte del personal y visitantes para evitar cualquier riesgo de contaminación, se debe realizar de la siguiente manera:


- Antes de ingresar a las áreas de producción.
- Después de salir de las áreas de producción.

- **Procedimiento de limpieza y Desinfección**

❖ **Lavado de Manos**

Es importante que se realice el lavado de manos de forma correcta, este debe durar alrededor de 20 – 30 segundos para retirar agentes contaminantes como suciedad, microorganismos, entre otros., se debe realizar de la siguiente manera:

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código: PMLS – SHP – 001</b>
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE SALUD E HIGIENE DEL PERSONAL</b>	<b>Versión: 01</b>
		<b>Página: 8 de 11</b>
<b>Fecha de aprobado:</b>		


- Humedezca las manos con abundante agua.
- Cúbrase con jabón líquido suficiente en las palmas de las manos, frotar con movimientos circulares hasta que haga espuma, 20 – 30 segundos.
- El proceso de frotado debe ser, de la palma hasta la muñeca, palma con palma, dedos entrelazados y apoyando las uñas en las palmas para retirar la suciedad.
- Enjuagarse con abundante agua.
- Secas las manos con toallas desechables.
- Aplicar desinfectante.

❖ **Lavado de Botas**

Es importante que se realice el lavado del calzado por parte del personal y visitantes para evitar cualquier riesgo de contaminación, se debe realizar de la siguiente manera:

- Mojar el calzado con agua.
- Colocar jabón líquido suficiente.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código: PMLS – SHP – 001</b>
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE SALUD E HIGIENE DEL PERSONAL</b>	<b>Versión: 01</b>
		<b>Página: 9 de 11</b>
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- Cepillar el calzado con cuidado.
- Enjuagar con abundante agua.
- Antes de ingresar a las áreas de producción.
- Después de salir de las áreas de producción.


**- Ingreso de visitantes**

Es importante tomar precauciones para impedir que los visitantes que necesiten ingresar al área de producción contaminen los procesos de producción, para ello los visitantes deberán recibir una charla de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) que tendrán que acatar para su ingreso:

**❖ Lavado de Botas**

Es importante que se realice el lavado del calzado por parte del personal y visitantes para evitar cualquier riesgo de contaminación, se debe realizar de la siguiente manera:

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal


	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código: PMLS – SHP – 001</b>
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE SALUD E HIGIENE DEL PERSONAL</b>	<b>Versión: 01</b>
		<b>Página: 10 de 11</b>
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- Deberá contar con su identificación y explicar el motivo por el cual desea ingresar al establecimiento.
- Deberá registrarse en la ficha de ingreso.
- Deberá dejar las prendas personales en el área designada, ejemplo: joyas, aretes, manillas, maquillaje, entre otros.
- Deberá colocarse la indumentaria adecuada, ejemplo: cofia, mascarilla guantes y calzado cerrado.
- Deberá lavarse antes y después del ingreso a las áreas de producción.
- Deberá ingresar a la planta con la persona encargada de guiar de acuerdo con el motivo de su visita.

## 6. FRECUENCIA

Este documento servirá para la aplicación diaria del personal operativo y a su vez para las personas que necesiten ingresar al establecimiento.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – SHP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE SALUD E HIGIENE DEL PERSONAL</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 11 de 11
<b>Fecha de aprobado:</b>		

## 7. ACCIONES CORRECTIVAS


Si existe desviación en los procedimientos de higiene del personal, se deberá reportar de forma inmediata al personal a cargo, siendo el responsable de evaluar y tomar las medidas correspondientes y al mismo tiempo se encargará de registrar los antecedentes donde corresponda.

## 8. REGISTROS

- RMLS – SHP – 001: Registro de higiene del personal.
- RMLS – SHP – 002: Registro de salud del personal.
- RMLS – SHP – 003: Registro de ingreso visitantes.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal



	<b>Melisa “La Serranita”</b>		<b>Código:</b> RMLS – SHP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>		
	<b>REGISTRO DE HIGIENE DEL PERSONAL</b>		<b>Versión:</b> 01
			<b>Página:</b> 1 de 1
		<b>Fecha de aprobado:</b>	

<b>Turno:</b>										
<b>Fecha:</b>										
<b>EVALUE CADA ITEM DE ACUERDO CON LA SIGUIENTE PONDERACIÓN</b>				<b>CUMPLE (✓)</b>				<b>NO CUMPLE (X)</b>		
<b>HOMBRES</b>										
<b>Nombre</b>	<b>Uniforme</b>				<b>Ausencia - Accesorios</b>				<b>Manos limpias</b>	<b>Uñas limpias y cortas</b>
	<b>Vestimenta adecuada</b>	<b>Cofia</b>	<b>Mascarilla</b>	<b>Botas</b>	<b>Joyas</b>	<b>Maquillaje</b>	<b>Perfume</b>	<b>Heridas</b>		
<b>MUJERES</b>										
<b>Nombre</b>	<b>Uniforme</b>				<b>Ausencia - Accesorios</b>				<b>Manos limpias</b>	<b>Uñas limpias y cortas</b>
	<b>Vestimenta adecuada</b>	<b>Cofia</b>	<b>Mascarilla</b>	<b>Botas</b>	<b>Joyas</b>	<b>Maquillaje</b>	<b>Perfume</b>	<b>Heridas</b>		
<b>Anotaciones:</b>					<b>Verificado:</b>					

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> RMLS – SHP – 002
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>REGISTRO DE SALUD DEL PERSONAL</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 1
		<b>Fecha de aprobado:</b>

Fecha	Nombre	Síntomas	Acción	Responsable	Firmas	Firmas
<b>DESCRIPCIÓN</b>						
<b>SINTOMAS</b>			<b>ACCIONES CORRECTIVAS</b>			
<b>ICT:</b> Ictericia	<b>MRO:</b> Mareo	<b>DO:</b> Dolor de oído	<b>CDA:</b> Cambio de área <b>PAS:</b> Primeros auxilios <b>AP:</b> Ausencia - Permiso			
<b>DRA:</b> Diarrea	<b>ADG:</b> Ardor de garganta	<b>PDO:</b> Picazón de ojo				
<b>FBR:</b> Fiebre	<b>VTO:</b> Vómito	<b>GRP:</b> Gripe				
<b>RFD:</b> Resfriado	<b>DDE:</b> Dolor de estómago	<b>DDM:</b> Dolor de muela				

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Michelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código: RMLS – SHP – 003</b>
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>REGISTRO DE INGRESO VISITANTES</b>	<b>Versión: 01</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>
		<b>Fecha de aprobado:</b>

Fecha	Nombre	Cédula	Ente	Hora Ingreso	Hora Salida	Motivo Visita	Firma

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

**PROCEDIMIENTO OPERATIVO**  
**ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN**  
**(POES)**



**PREVENCIÓN DE CONTAMINACIÓN**  
**CRUZADA**

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – PDCC – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE PREVENCIÓN DE CONTAMINACIÓN CRUZADA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 4
<b>Fecha de aprobado:</b>		

### 1. OBJETIVO

Establecer limitaciones que permitan minimizar los riesgos de contaminación cruzada en el área de producción, teniendo como objetivo dar seguridad, inocuidad y calidad de los alimentos.

### 2. ALCANCE

Cubre a todas las instalaciones, áreas, equipos y utensilios que forman parte de la cadena de producción de la microempresa Melisa “La Serranita”.

### 3. REVISIONES Y RESPONSABLES

- **Representante Legal:** persona responsable de ejecutar el procedimiento establecido a cabalidad.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – PDCC – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE PREVENCIÓN DE CONTAMINACIÓN CRUZADA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 2 de 4
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- **Jefe de producción:** es el encargado de supervisar que el personal operativo cumpla con los procedimientos establecidos.
- **Personal:** es el personal responsable de conocer y acatar las directrices establecidas.

#### 4. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS

- **Contaminación cruzada:** son microorganismos que se transfieren de un alimento a otro, este no suele ser intencional.
- **Ambiente:** área interna o externa delimitada de forma física perteneciente al establecimiento destinada para la producción, procesamiento y fabricación del alimento.
- **Contaminación:** presencia de agentes contaminantes dentro de las áreas del establecimiento afectando directamente al entorno y a las condiciones higiénicas en el que opera el personal.
- **Manipulación de alimentos:** se refiere al contacto directo con el alimento durante todo el proceso de producción.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – PDCC – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE PREVENCIÓN DE CONTAMINACIÓN CRUZADA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 3 de 4
<b>Fecha de aprobado:</b>		

## 5. PROCEDIMIENTO

### ❖ Instalaciones generales

- El personal operativo del establecimiento deberá permanecer con sus implementos de protección en buenas condiciones y limpios de acuerdo con las directrices de higiene del personal.
- Las personas que deseen entrar al establecimiento en calidad de visitantes deberán acogerse a las medidas de protección establecidas en los POE higiene del personal.
- Los residuos generados a lo largo de la cadena de producción se deberán colocar en los recipientes según corresponda para su eliminación.
- Se debe realizar una correcta sanitación cada vez que se vaya a realizar procesos de producción.
- El personal que se encuentra en el área de producción deberá asegurar que las sustancias tóxicas no entren en contacto directo con el alimento.

### ❖ Vigilancia

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – PDCC – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE PREVENCIÓN DE CONTAMINACIÓN CRUZADA</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 4 de 4
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- La persona encargada de iniciar con el proceso de producción deberá sujetarse a un control de limpieza, higiene y desinfección de equipos y utensilios.
- La persona encargada deberá registrar las inconformidades obtenidas de las condiciones en las que se encuentra el área de producción.
- Se deberá realizar una limpieza y desinfección adecuada de los vehículos encargados de transportar los productos, deberá ser registro donde corresponda.

## 6. FRECUENCIA

Realizar como rutina diaria en el establecimiento.

## 7. ACCIONES CORRECTIVAS

Si existe desviación en los procedimientos de prevención de contaminación cruzada, se deberá reportar de forma inmediata al personal a cargo, siendo el responsable de evaluar y tomar las medidas correspondientes y al mismo tiempo se encargará de registrar los antecedentes donde corresponda.


<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal



**PROCEDIMIENTO OPERATIVO**  
**ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN**  
**(POES)**



**LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN –**  
**MANTENIMIENTO PREVENTIVO**  
**EQUIPOS Y UTENSILIOS**

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDMPEU – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANTIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – MANTENIMIENTO PREVENTIVO EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 5
		<b>Fecha de aprobado:</b>

## 1. OBJETIVO

Establecer limitaciones que permitan minimizar los riesgos de contaminación cruzada en el área de producción, teniendo como objetivo dar seguridad, inocuidad y calidad de los alimentos.


## 2. ALCANCE

El programa de limpieza y desinfección aplica para la limpieza y desinfección de equipos y utensilios que forman parte de la cadena de producción de la microempresa Melisa “La Serranita”.

## 3. REVISIONES Y RESPONSABLES

- **Jefe de producción:** es el encargado de supervisar que los equipos y utensilios se encuentren limpios y desinfectados correctamente.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDMPEU – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – MANTENIMIENTO PREVENTIVO EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 2 de 5  <b>Fecha de aprobado:</b>

- **Personal:** es el personal responsable de conocer y acatar las directrices establecidas.


#### 4. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS

- **Limpieza:** proceso de eliminar la acumulación de suciedad, residuos y materia orgánica, que se encuentra en la superficie o zona del establecimiento.
- **Desinfección:** es la eliminación de microorganismos de las superficies y equipos del establecimiento, garantizando que el alimento cumpla las garantías de inocuidad sin alterar sus características y cualidades.
- **Contaminación:** se refleja cuando los equipos y utensilios no han sido sanitizados de forma correcta y transfieren microorganismos patógenos a los productos fabricados.

#### 5. PROCEDIMIENTO

- ❖ **Limpieza y desinfección refrigeradora**

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDMPEU – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANTIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – MANTENIMIENTO PREVENTIVO EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 3 de 5
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- Desconectar la refrigeradora.
- Desmontar las baldas, estantes y cajones de la refrigeradora.
- Colocar desengrasante a las baldas y cajones de la refrigeradora, alrededor de 2 – 5 minutos.
- Limpiar con abundante agua de preferencia caliente y jabón líquido.
- Enjuagar hasta retirar el jabón líquido y dejar secar.

❖ **Limpieza y desinfección balanza**

- Apagar el equipo.
- Con toallas o trapos semihúmedos limpiar la balanza.
- Dejar secar.
- Con la ayuda de alcohol en aerosol y trapos frotar cuidadosamente por toda el área de la balanza
- Colocar alcohol en aerosol en trapos frotar cuidadosamente por toda el área de la balanza

❖ **Limpieza y desinfección de mesones**

<b>Realizado por:</b> ..... Mishelle Llanos	<b>Revisado por:</b> ..... Gerente	<b>Aprobado por:</b> ..... Representante Legal
---	--	--


	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDMPEU – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANTIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – MANTENIMIENTO PREVENTIVO EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 4 de 5
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- Desocupar los objetos o material que se encuentre en los mesones.
- Utilizar toallas o trapos húmedos para limpiar.
- Preparar una solución de jabón, de acuerdo con las directrices establecidas en la hoja de dosificación.
- Colocar la solución en una toalla o trapo frotar hasta que quede completamente limpia.
- Enjuagar con abundante agua de preferencia caliente.
- Dejar secar.

❖ **Limpieza y desinfección de utensilios**

- Los utensilios deben ser colocados en una bandeja con abundante agua.
- Preparar una solución de jabón, de acuerdo con las directrices establecidas en la hoja de dosificación.
- Utilizar toallas o trapos semihúmedos de la solución preparada y restregar los utensilios uno a uno hasta eliminar los residuos de los alimentos.
- Enjuagar con abundante agua de preferencia caliente.

<b>Realizado por:</b>  .....  Mishelle Llanos	<b>Revisado por:</b>  .....  Gerente	<b>Aprobado por:</b>  .....  Representante Legal
---	--	--

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDMPEU – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANTIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – MANTENIMIENTO PREVENTIVO EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 5 de 5
		<b>Fecha de aprobado:</b>

- Se debe preparar una solución que permita eliminar los residuos del alimento.
- Enjuagar con abundante agua de preferencia caliente.
- Dejas secar.

## 6. FRECUENCIA

Realizar como rutina diaria en el establecimiento.

## 7. ACCIONES CORRECTIVAS

Si existe desviación en los procedimientos de limpieza y desinfección de equipos y utensilios, se deberá reportar de forma inmediata al personal a cargo, siendo el responsable de evaluar y tomar las medidas correspondientes y al mismo tiempo se encargará de registrar los antecedentes donde corresponda.

## 8. REGISTROS

- RMLS – LDMPEU – 001: Registro de Limpieza y Desinfección – Mantenimiento Preventivo Equipos y Utensilios

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> RMLS – LDMPEU – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANTIZACIÓN</b>	
	<b>REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – MANTENIMIENTO PREVENTIVO EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 2
		<b>Fecha de aprobado:</b>

<b>Fecha:</b>			<b>Hora:</b>		
<b>Equipo / Utensilio</b>	<b>Responsable</b>	<b>Cumple</b>		<b>Observaciones</b>	<b>Acciones Correctivas</b>
		<b>Si (✓)</b>	<b>No (X)</b>		
Balanza					
Bandejas					
Coladores					
Cucharas de Madera					
Cucharas Metálicas					
Cuchillos					
Espátulas					
Jarras Medidoras					
Marmita					
<b>Revisado por:</b>					

<b>Realizado por:</b>  ..... Mishelle Llanos	<b>Revisado por:</b>  ..... Gerente	<b>Aprobado por:</b>  ..... Representante Legal
---	--	--

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> RMLS – LDMPEU – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – MANTENIMIENTO PREVENTIVO EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 2 de 2
		<b>Fecha de aprobado:</b>

<b>Fecha:</b>			<b>Hora:</b>		
<b>Equipo / Utensilio</b>	<b>Responsable</b>	<b>Cumple</b>		<b>Observaciones</b>	<b>Acciones Correctivas</b>
		<b>Si (✓)</b>	<b>No (X)</b>		
Mesones					
Moldes Policarbonato					
Molino					
Ollas					
Paletas de Silicona					
Refrigeradora					
Rodillos					
Tablas de cortar					
Termómetro					
<b>Revisado por:</b>					


<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal



**PROCEDIMIENTO OPERATIVO**  
**ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN**  
**(POES)**



**LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – ÁREAS DE  
PRODUCCIÓN**

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDAP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – ÁREAS DE PRODUCCIÓN</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 6
		<b>Fecha de aprobado:</b>

## 1. OBJETIVO

Establecer procedimientos de limpieza y desinfección necesarios para cada una de las áreas de producción, teniendo como objetivo dar seguridad, inocuidad y calidad de los alimentos.

## 2. ALCANCE

Este procedimiento cubre todos los procedimientos de limpieza y desinfección necesarios en cada una de las áreas de la cadena de producción garantizando la inocuidad de los productos de la microempresa Melisa “La Serranita”.

## 3. REVISIONES Y RESPONSABLES

- **Jefe de producción:** es el encargado de supervisar que se acaten los procedimientos establecidos de limpieza y desinfección.
- **Personal:** es el personal responsable de conocer y acatar las directrices establecidas.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Michelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDAP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – ÁREAS DE PRODUCCIÓN</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 2 de 6
		<b>Fecha de aprobado:</b>

#### 4. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS

- **Detergente:** producto de limpieza que permite remover y eliminar los aceites – grasas que se encuentran en la superficie del área de producción.
- **Desinfección:** es la eliminación de microorganismos de las superficies y equipos del establecimiento, garantizando que el alimento cumpla las garantías de inocuidad sin alterar sus características y cualidades.
- **Contaminación:** se refleja cuando las áreas del establecimiento no han sido sanitizadas de forma correcta y transfieren microorganismos patógenos a los productos fabricados.
- **Limpieza:** proceso de eliminar la acumulación de suciedad, residuos y materia orgánica, que se encuentra en la superficie o zona del establecimiento.
- **Inocuidad:** características y cualidades que presenta un producto libre de contaminación, inofensivo para la salud del ser humano.
- **PPM:** Partes Por Millón, forma de expresar la concentración de agentes desinfectantes, indica la cantidad en mg/L de solución.

#### 5. PROCEDIMIENTO

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDAP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – ÁREAS DE PRODUCCIÓN</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 3 de 6
<b>Fecha de aprobado:</b>		

❖ **Limpieza y desinfección paredes, pisos y drenaje**

- Utilizar escobas y palas para remover la acumulación de basura, minimizando la turbulencia durante la higiene.
- Retirar las telaraña y polvo de las esquinas, bordes de las paredes.
- En caso de que exista material adherido a las paredes y pisos, se deberá utilizar cepillos con cerdas gruesas y firmes.
- Remojar todas las superficies con abundante agua.
- Preparar una solución de cloro al 0.2%.
- Restregar la solución preparada con la ayuda de la escoba sobre las superficies.
- Enjugar con abundante agua de preferencia agua caliente.
- Dejar secar.
- Durante la higiene debe minimizar la turbulencia.

❖ **Limpieza y desinfección ventanas y puertas**

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDAP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – ÁREAS DE PRODUCCIÓN</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 4 de 6
		<b>Fecha de aprobado:</b>

- Utilizar brochas o trapos para remover el polvo, telarañas de puertas y ventanas.
- Las ventanas y puertas que incluyan manijas deberán ser limpiados con frecuencia.
- Remojar las ventanas y puertas con ayuda de trapos húmedos y aplicar la solución de limpieza.
- Utilizar cepillos adecuados de limpieza que permita frotar las puertas y ventanas sin ocasionar daños al material.
- Enjuagar con abundante agua.
- Colocar la solución desinfectante durante un tiempo 5 minutos.
- Enjuagar con abundante agua.
- Dejar secar.

❖ **Limpieza y desinfección de techos**

- Cubrir los equipos con plástico.
- Utilizar escobas para remover la acumulación de polvo, telarañas y moho.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDAP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – ÁREAS DE PRODUCCIÓN</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 5 de 6
		<b>Fecha de aprobado:</b>

- Se deberá limpiar y lavar el piso por la caída de polvo, telarañas y moho.
- Enjuagar con agua el piso.
- Dejar secar.

❖ **Preparación de solución**

- Mezclar 250 mililitros (mL) de hipoclorito en 6 litros (L) de agua para alcanzar una solución de 200 partes por millón (ppm) de concentración.

## 6. FRECUENCIA

La frecuencia con que debe efectuarse la limpieza debe ser planteada de acuerdo con las necesidades del área

## 7. ACCIONES CORRECTIVAS

Si existe desviación en los procedimientos de limpieza y desinfección del área de producción, se deberá reportar de forma inmediata al personal a cargo, siendo el

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDAP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – ÁREAS DE PRODUCCIÓN</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 6 de 6
	<b>Fecha de aprobado:</b>	

responsable de evaluar y tomar las medidas correspondientes y al mismo tiempo se encargará de registrar los antecedentes donde corresponda.

## 8. REGISTROS

- RMLS – LDAP – 001: Registro de Limpieza y Desinfección – Área de Producción.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal





**PROCEDIMIENTO OPERATIVO**  
**ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN**  
**(POES)**



**LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – SERVICIOS  
SANITARIOS**

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDSS – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – SERVICIOS SANITARIOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 5
	<b>Fecha de aprobado:</b>	

## 1. OBJETIVO

Establecer procedimientos de limpieza y desinfección necesarios para los servicios de sanitarios, teniendo como objetivo minimizar y/o eliminar cualquier riesgo de contaminación.

## 2. ALCANCE

Este procedimiento cubre todos los procedimientos de limpieza y desinfección necesarios en el área de servicios sanitarios de la microempresa Melisa “La Serranita”.

## 3. REVISIONES Y RESPONSABLES

- **Representante legal:** es el encargado de verificar el cumplimiento de los procesos acatando las directrices de limpieza y desinfección.
- **Personal de limpieza:** responsables de acatar las directrices establecidas en el procedimiento.

## 4. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Michelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDSS – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – SERVICIOS SANITARIOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 2 de 5
		<b>Fecha de aprobado:</b>

- **Servicios Sanitarios:** sistema de tuberías, conexiones y registros que permite desalojar las aguas residuales producidas por el derroche humano.
- **Desinfección:** es la eliminación de microorganismos a través de la utilización de sustancias químicas.
- **Limpieza:** proceso de eliminar la acumulación de suciedad, residuos y materia orgánica, que se encuentra en la superficie o zona del establecimiento.
- **Aseo:** acto de lavar, retirar, limpiar o desinfectar cualquier espacio para prevenir la propagación de enfermedades.

## 5. PROCEDIMIENTO

### ❖ Servicios Sanitarios – Baños

- Utilizar escobas y palas para remover la acumulación de basura, minimizando la turbulencia durante la higiene.
- Baldear los lavamanos con esponjas removiendo la suciedad encontrada.
- Baldear los pisos con agua.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDSS – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – SERVICIOS SANITARIOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 3 de 5
		<b>Fecha de aprobado:</b>

- Preparar solución de desengrasante de acuerdo con la hoja de dosificación.
- Utilizar cepillos con la solución preparada que frotar las superficies de los servicios sanitarios.
- Enjuagar con abundante agua.
- Utilizar cepillos adecuados con la solución preparada que permita frotar las piezas sanitarias (retrete) sin ocasionar daños al material.
- Aplicar desinfectante.
- Dejar secar.

❖ **Servicios Sanitarios – Vestidores**

- Utilizar brochas o trapos para remover el polvo, telarañas de puertas y ventanas.
- Limpiar el piso con la ayuda de una escoba, remover la caída de polvo.
- Baldear los lavamanos con esponjas removiendo la suciedad encontrada.
- Mantener limpios los casilleros que contiene sus toallas, jabón y vestimenta.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDSS – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – SERVICIOS SANITARIOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 4 de 5
	<b>Fecha de aprobado:</b>	

- Baldear los pisos con abundante agua.
- Preparar solución desengrasante.
- Utilizar cepillos adecuados de limpieza que permita frotar las piezas sanitarias (retrete).
- Colocar desinfectante.
- Dejar secar.

## 6. FRECUENCIA

La frecuencia con que debe efectuarse la limpieza debe ser una vez al día.

## 7. ACCIONES CORRECTIVAS

Si existe desviación en los procedimientos de limpieza y desinfección de los servicios sanitarios, se deberá reportar de forma inmediata al personal a cargo, siendo el responsable de evaluar y tomar las medidas correspondientes y al mismo tiempo se encargará de registrar los antecedentes donde corresponda.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDSS – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – SERVICIOS SANITARIOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 5 de 5
<b>Fecha de aprobado:</b>		

## 8. REGISTROS

- RMLS – LDSS – 001: Registro de Limpieza y Desinfección – Servicios Sanitarios.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código: PMLS – LDSS – 001</b>
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – SERVICIOS SANITARIOS</b>	<b>Versión: 01</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>
		<b>Fecha de aprobado:</b>

<b>Fecha:</b>					
<b>Hora:</b>					
Superficie a limpiar	Cumple		Responsable	Firma	Observaciones
	Si (✓)	No (X)			
<b>Aprobado por:</b>					

<b>Realizado por:</b>  ..... Mishelle Llanos	<b>Revisado por:</b>  ..... Gerente	<b>Aprobado por:</b>  ..... Representante Legal
---	--	--

**PROCEDIMIENTO OPERATIVO**  
**ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN**  
**(POES)**



**LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN –**  
**TRANSPORTE**



	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDT – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – TRANSPORTE</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 4
<b>Fecha de aprobado:</b>		

### 1. OBJETIVO

Establecer procedimientos de limpieza y desinfección necesarios para los medios de transporte, teniendo como objetivo minimizar y/o eliminar cualquier riesgo de contaminación en su movilidad.

### 2. ALCANCE

Este procedimiento cubre todos los procedimientos de limpieza y desinfección necesarios en el transporte de la microempresa Melisa “La Serranita”.

### 3. REVISIONES Y RESPONSABLES

- **Representante legal:** es el encargado de verificar el cumplimiento de los procesos de limpieza y desinfección de los medios de transporte.
- **Personal:** responsables de acatar las directrices establecidas en el procedimiento.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDT – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – TRANSPORTE</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 2 de 4
		<b>Fecha de aprobado:</b>

#### 4. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS

- **Vehículo:** medio de transporte que permite trasladarse de un lugar a otro.
- **Transporte:** acción de trasladar productos y/o mercancía hacia un lugar de destino.
- **Riesgo:** posibilidad de que algo o alguien sufra daños.
  
- **Desinfección:** es la eliminación de microorganismos a través de la utilización de sustancias químicas.
- **Limpieza:** proceso de eliminar la acumulación de suciedad, residuos y materia orgánica, que se encuentra en el vehículo.
- **Aseo:** acto de lavar, retirar, limpiar o desinfectar cualquier espacio para prevenir la propagación de enfermedades.

#### ❖ Requerimientos – Chófer

#### 5. PROCEDIMIENTO

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDT – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – TRANSPORTE</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 3 de 4
<b>Fecha de aprobado:</b>		


- Utilizar vestimenta reflectiva, cómoda y limpia en las actividades de transporte.
- Verificar que el vehículo se encuentre en buenas condiciones: motor, llantas, luces, entre otros.
- Verificar que la zona donde se colocará el producto se encuentre limpia y desinfectada.

#### ❖ **Requerimientos – Chófer**

- Pasar por el área de embarque escoba para retirar la suciedad acumulada.
- Limpiar la superficie con trapos húmedos, limpiar y desinfectar.
- Preparar la solución de limpieza y desinfección aplicar en toda la superficie de embarque.
- Enjuagar y dejar secar.

## **6. FRECUENCIA**

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – LDT – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – TRANSPORTE</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 4 de 4
<b>Fecha de aprobado:</b>		

La frecuencia con que debe efectuarse la limpieza debe ser planeada de acuerdo con las actividades que realiza el vehículo en el establecimiento.

## 7. ACCIONES CORRECTIVAS

Si existe desviación en los procedimientos de limpieza y desinfección del transporte, se deberá reportar de forma inmediata al personal a cargo, siendo el responsable de evaluar y tomar las medidas correspondientes y al mismo tiempo se encargará de registrar los antecedentes donde corresponda.

## 8. REGISTROS

- RMLS – LDT – 001: Registro de Limpieza y Desinfección – Transporte.

<b>Realizado por:</b> ..... Mishelle Llanos	<b>Revisado por:</b> ..... Gerente	<b>Aprobado por:</b> ..... Representante Legal
---	--	--

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código: RMLS – LDT – 001</b>
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN – TRANSPORTE</b>	<b>Versión: 01</b>
		<b>Página: 1 de 1</b>
		<b>Fecha de aprobado:</b>

<b>Fecha:</b>					
<b>Hora:</b>					
Vehículo	Cumple		Responsable	Firma	Observaciones
	Si (✓)	No (X)			
<b>Recomendaciones:</b>					

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal

**PROCEDIMIENTO OPERATIVO**  
**ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN**  
**(POES)**



**MANEJO DE RESIDUOS SÓLIDOS**

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – MRS – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE MANEJO DE RESIDUOS SÓLIDOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 4
		<b>Fecha de aprobado:</b>

## 1. OBJETIVO

Establecer procedimientos necesarios para el manejo correcto de residuos sólidos, teniendo como objetivo disminuir los focos de insalubridad en el área de producción.

## 2. ALCANCE


Este procedimiento cubre a los procesos de recolección de residuos sólidos de la microempresa Melisa “La Serranita”.

## 3. REVISIONES Y RESPONSABLES

- **Representante legal:** es el encargado de verificar el manejo correcto de residuos sólidos.
- **Personal:** responsables de acatar y ejecutar las directrices del manejo correcto de residuos sólidos establecidos en el procedimiento.

## 4. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – MRS – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE MANEJO DE RESIDUOS SÓLIDOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 2 de 4
		<b>Fecha de aprobado:</b>

- **Residuos sólidos:** materia organica e inorgánica desechada una vez haya cumplido su vida útil.
- **Materia Orgánico:** son restos de plantas, animales, raíces, desechos biológicos que residen en un medio natura.
- **Materia Inorgánica:** compuestos no biológicos, que no se encuentra de forma natural.
- **Riesgo:** posibilidad de que algo o alguien sufra daños.
- **Residuos peligrosos:** son aquellos residuos corrosivos e inflamables, ocasionan daño a la salud del ser humano y/o ambiente.

## 5. PROCEDIMIENTO

### ❖ Recolección de residuos sólidos

- Se debe tener recipientes designados estrechamente para residuos sólidos con su respectiva identificación, como indica la NTE INEN 2841.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal



	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – MRS – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE MANEJO DE RESIDUOS SÓLIDOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 3 de 4
		<b>Fecha de aprobado:</b>

- Los recipientes deben tener colores específicos para su clasificación; ejemplo: vidrio, papel o cartón, plásticos y desechos orgánicos e inorgánicos.
- Retirar los recipientes una vez que se encuentren llenos.
- El personal deberá contar con equipos de protección para realizar la recolección de residuos sólidos.

#### ❖ Almacenamiento

- Los recipientes deben encontrarse ubicados en un lugar estratégico para evitar la contaminación en las áreas del establecimiento.
- Los deben encontrarse en un lugar con cubierta en caso de lluvia y sol, evitando que se genere olores putrefactos.

## 6. FRECUENCIA

La frecuencia con que debe efectuarse de forma diaria en el establecimiento.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – MRS – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE MANEJO DE RESIDUOS SÓLIDOS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 4 de 4
		<b>Fecha de aprobado:</b>

## 7. ACCIONES CORRECTIVAS

Si existe desviación en los procedimientos de manejo de residuos sólidos, se deberá reportar de forma inmediata al personal a cargo, siendo el responsable de evaluar y tomar las medidas correspondientes y al mismo tiempo se encargará de registrar los antecedentes donde corresponda.

## 8. REGISTROS

- RMLS – MRS – 001: Manejo de Residuos Sólidos.


<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal



**PROCEDIMIENTO OPERATIVO**  
**ESTANDARIZADO DE SANITIZACIÓN**  
**(POES)**



**MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS**

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – MIP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 1 de 6
<b>Fecha de aprobado:</b>		

## 1. OBJETIVO

Establecer procedimientos de manejo integrado de plagas para minimizar y controlar los peligros ocasionados por presencia de plagas o por el uso de materiales y/o métodos aplicados para controlarlas, brindando de esta manera una mayor seguridad e inocuidad de la microempresa Melisa “La Serranita”.

## 2. ALCANCE

Este procedimiento cubre todas las áreas que están directa o indirectamente relacionadas con el proceso productivo de la microempresa Melisa “La Serranita”

## 3. REVISIONES Y RESPONSABLES

- **Representante legal:** es el encargado de verificar el cumplimiento de los procesos establecidos, de ser necesario deberá solicitar a empresas encargadas de desarrollar un sistema de manejo integrado de plagas.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – MIP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 2 de 6
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- **Personal:** responsables de acatar y ejecutar las directrices establecidas en el procedimiento.

#### 4. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS

- **Infestación:** invasión de un organismo por agentes parásitos externos o internos.
- **Controles mecánicos:** este proceso permite alcanzar a lugares no visibles de plagas, es decir colocar barreras, trampas y el uso de aspiradoras.
- **Controles químicos:** utilización de pesticidas y son aplicados cuando sea necesario con la cantidad adecuada y en el momento indicado.
- **Cebo:** alimento o sustancia que lo imita utilizada para tener a una presa, es decir atrae animales.

#### 5. PROCEDIMIENTO

##### ❖ Generalidades

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – MIP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 3 de 6
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- Contar con una empresa de control de plagas la cual se encargará de realizar una inspección al establecimiento y determinará las plagas existentes.
- Elaborar un sistema de manejo de plagas que incluya todas las áreas del establecimiento.
- Para los controles físicos se deberá utilizar trampas adhesivas, mallas mosquiteras, cortinas PVC, trampas de luz UV.
- Utilizar medidas correctivas tácticas no químicas, evitarlos plaguicidas.
- Acciones preventivas de plagas: saneamiento e higiene, eliminación de refugios, modificaciones ambientales que reduzca las plagas.

❖ **Control de Roedores**

- Ubicar trampas adhesivas no tóxicas, en las áreas internas.
- Ubicar estaciones de cebo, en las áreas externas.
- Utilizar anticoagulantes de segunda generación.

❖ **Control de Aves**

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – MIP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 4 de 6
<b>Fecha de aprobado:</b>		

- Colocar mallas tipo mosquiteras para evitar el ingreso de aves y moscas.
- Realizar una inspección de las instalaciones de la planta para ubicar las zonas en las que se pueden establecer nidos de ave (pájaros y palomas).
- Remoción de nidos en caso de presencia.

❖ **Control de Insectos Voladores – Rastreros**

- Ubicar lámparas atrapa – insectos en perímetros internos del área de producción.
- Colocar láminas pegantes a las lámparas, se debe hacer un control mensual para retirar y colocar unas nuevas.
- Mantener sellado los insumos, instrumentos utilizados en el área de producción.
- Mantener las instalaciones en buen estado y limpias.
- La materia prima deberá siempre encontrarse protegida en caso de presencia de insectos.

❖ **Mapa de Ubicación de Trampas**

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Mishelle Llanos	Gerente	Representante Legal



	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – MIP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 5 de 6
		<b>Fecha de aprobado:</b>



**Figura 14.** Plano de las instalaciones Melisa "La Serranita" con la ubicación de trampas.

**Elaborado por:** Karolin Mishelle Llanos Carballo.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
.....	.....	.....
Michelle Llanos	Gerente	Representante Legal

	<b>Melisa “La Serranita”</b>	<b>Código:</b> PMLS – MIP – 001
	<b>PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN</b>	
	<b>PROGRAMA DE MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS</b>	<b>Versión:</b> 01
		<b>Página:</b> 6 de 6
<b>Fecha de aprobado:</b>		

## 6. FRECUENCIA

El control de calidad del establecimiento es el encargado de supervisar el servicio que se cumpla acorde al protocolo establecido.

**Control de roedores:** realizar cada 8 o 10 días.

**Control de insectos:** realizar cada 10 a 20 días.

## 7. ACCIONES CORRECTIVAS

Si existe desviación en los procedimientos de manejo integrado de plagas, se deberá reportar de forma inmediata al personal a cargo, siendo el responsable de evaluar y tomar las medidas correspondientes y al mismo tiempo se encargará de registrar los antecedentes donde corresponda.

## 8. REGISTROS

- RMLS – MIP – 001: Manejo Integrado de Plagas.

<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
..... Mishelle Llanos	..... Gerente	..... Representante Legal

