

**UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA LA MOLINA**

**CICLO OPTATIVO DE ESPECIALIZACIÓN Y  
PROFESIONALIZACIÓN EN GESTIÓN DE CALIDAD TOTAL Y  
PRODUCTIVIDAD**



**“MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, PLANES  
DE HIGIENE - SANEAMIENTO Y RASTREABILIDAD EN UNA  
CENTRAL DE CORTES DE CERDO”**

**TRABAJO DE TITULACIÓN PARA OPTAR EL TÍTULO DE  
INGENIERO EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS**

**Presentado por:**

**SUSANA ZOILA GUERRA CÁCERES**

**Lima – Perú**

**2017**

**UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA LA MOLINA**  
**FACULTAD DE INGENIERÍA EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS**  
**CICLO OPTATIVO DE PROFESIONALIZACIÓN EN**  
**GESTIÓN DE CALIDAD TOTAL Y PRODUCTIVIDAD**

“MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, PLANES DE HIGIENE  
- SANEAMIENTO Y RASTREABILIDAD EN UNA CENTRAL DE CORTES DE  
CERDO”

TRABAJO DE TITULACIÓN PARA OPTAR EL TÍTULO DE  
INGENIERO EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

Presentado por:

SUSANA ZOILA GUERRA CÁCERES

Sustentado y aprobado por el siguiente jurado:

Dr. Marcial Silva Jaimes

PRESIDENTE

Mg. Sc. Fanny Ludeña Urquiza

MIEMBRO

Dra. Bettit Salvá Ruiz

MIEMBRO

Mg. Sc. Jenny Valdez Arana

ASESOR

Mg. Sc. Carlos Elías Peñafiel

CO-ASESOR

**Lima – Perú**  
**2016**

## **AGRADECIMIENTOS**

A Dios por su bendición constante, a mis padres, profesores y amigos por su orientación y apoyo.

## ÍNDICE GENERAL

### RESUMEN

### SUMMARY

<b>I. INTRODUCCIÓN.....</b>	<b>1</b>
<b>II. REVISIÓN DE LITERATURA .....</b>	<b>3</b>
2.1. SISTEMA DE ASEGURAMIENTO DE LA INOCUIDAD .....	3
2.2. PROGRAMAS PRE-REQUISITO PARA LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS .....	3
2.3. BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA .....	4
2.3.1. PROYECTO Y CONSTRUCCIÓN DE LAS INSTALACIONES.....	5
2.3.2. CONTROL DE LAS OPERACIONES .....	5
2.3.3. MANTENIMIENTO Y SANEAMIENTO.....	5
2.3.4. HIGIENE DEL PERSONAL.....	6
2.3.5. TRANSPORTE.....	6
2.3.6. CAPACITACIÓN.....	6
2.3.7. INFORMACIÓN SOBRE LOS PRODUCTOS Y SENSIBILIZACIÓN DE LOS CONSUMIDORES.....	6
2.4. PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO.....	7
2.4.1. POES EN EL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO.....	7
2.4.2. CONTROL DE PLAGAS.....	7
2.5. PLAN DE RASTREABILIDAD .....	8
2.6. CARNE DE CERDO .....	10
2.6.1. CALIDAD DE CARNE DE CERDO.....	10
2.6.2. PROCESAMIENTO DEL CERDO .....	12

2.6.3. PROCESAMIENTO DE LA CARCASA DE CERDO (SALA DE DESPIECE) ..	13
<b>III.MATERIALES Y MÉTODOS .....</b>	<b>15</b>
3.1. LUGAR DE EJECUCIÓN .....	15
3.2. MATERIALES .....	15
3.2.1. DOCUMENTOS REGLAMENTARIOS Y NORMATIVOS .....	15
3.2.2. CUESTIONARIOS Y ENCUESTAS.....	16
3.2.3. HERRAMIENTAS DE CALIDAD.....	16
3.2.4. MATERIALES, EQUIPOS E INSTRUMENTOS.....	16
3.3. MÉTODOLÓGÍA DE INVESTIGACIÓN .....	16
3.3.1. ENTREVISTA CON LA GERENCIA.....	17
3.3.2. RECOLECCIÓN DE INFORMACIÓN DE LA EMPRESA.....	17
3.3.3. DIAGNÓSTICO .....	20
3.3.4. IDENTIFICACIÓN DE ASPECTOS DEFICITARIOS .....	21
3.3.5. PROPUESTA DE MEJORA .....	23
<b>IV.RESULTADOS Y DISCUSIONES .....</b>	<b>30</b>
4.1. ENTREVISTA CON LA GERENCIA.....	30
4.1.1. RECONOCIMIENTO DE LAS INSTALACIONES DE LA EMPRESA .....	30
4.2. RECOLECCIÓN DE INFORMACIÓN Y DIAGNÓSTICO.....	41
4.2.1. RECONOCIMIENTO INICIAL DE LAS OPERACIONES .....	41
4.2.2. PRINCIPALES MOTIVOS DE RECLAMOS Y DEVOLUCIONES .....	51
4.2.3. RESULTADOS DE LA APLICACIÓN DE LA LISTA DE VERIFICACIÓN DE REQUISITOS DE HIGIENE EN PLANTA .....	53
4.2.4. ENTREVISTAS CON EL PERSONAL OPERATIVO.....	56
4.2.5. REVISIÓN DE LA DOCUMENTACIÓN DE LA EMPRESA.....	57
4.3. IDENTIFICACIÓN DE ASPECTOS DEFICITARIOS .....	59
4.4. PROPUESTA DE MEJORA .....	66
4.4.1. ELABORACIÓN DE MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM) .....	67

4.4.2. PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO.....	67
4.4.3. DISEÑO DE PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD .....	72
4.4.4. DISEÑO E IMPLEMENTACIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN Y EVALUACIÓN DE PROVEEDORES.....	73
<b>V. CONCLUSIONES .....</b>	<b>79</b>
<b>VI. RECOMENDACIONES .....</b>	<b>81</b>
<b>VII. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS .....</b>	<b>82</b>
<b>VIII. ANEXOS.....</b>	<b>91</b>

## ÍNDICE DE TABLAS

Cuadro 1: Prioridades del consumidor frente a las calidades los alimentos: el caso de la carne de cerdo.....	11
Cuadro 2: Escala de calificación para la Lista de Verificación en los Requisitos de Higiene en Planta.....	19
Cuadro 3: Calificación de condiciones de higiene de cada capítulo y de la empresa. ...	20
Cuadro 4: Principales motivos de devolución – Mes 1 de investigación .....	51
Cuadro 5: Resultados de Lista de Verificación de Higiene en Planta FAO por cada capítulo y sub capítulo.....	53
Cuadro 6: Resultado de la Fase de Generación de la Tormenta de ideas en la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C.....	61
Cuadro 7: Resultado de la Fase de Aclaración de la Tormenta de ideas en la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C.....	62
Cuadro 8: Resultado de la Fase de Multivotación de la Tormenta de ideas en la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C.....	64
Cuadro 9: Matriz de Selección de Problemas aplicada a la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C. ....	65
Cuadro 10. Ejemplo de Desglose de consumo de agua en una planta cárnica.....	69
Cuadro 11: Valores máximos admisibles de las descargas de aguas no domésticas en Alcantarillado. ....	71
Cuadro 12. Identificación y Cuantificación de residuos sólidos en un mes.....	71
Cuadro 13: Requisitos para los proveedores y productos críticos.....	75
Cuadro 14: Resultado de la Inspección a Granjas Porcinas. ....	76
Cuadro 15: Resultado Inspección de Plantas de Faenamiento .....	76
Cuadro 16: Resultado de Evaluación del Proveedores Críticos. ....	77

## ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1: Actividades realizadas para el desarrollo del trabajo investigación. ....	17
Figura 2: Esquema de localización de la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C.....	31
Figura 3: Distribución de la Planta de Procesamiento de Pecuaria Adrianzén S.A.C....	32
Figura 4: Izquierda: ingreso al Pasadizo 1. Derecha: Pasadizo 1 e ingreso a sala de desposte. ....	33
Figura 5: Izquierda: rielería en sala de desposte. Derecha: Operación de desposte.....	33
Figura 6: Izquierda: máquina empacadora. Derecha: Operación de empacado. ....	34
Figura 7: Flujo del producto, para la línea de cortes frescos, en planta de Pecuaria Adrianzén S.A.C.....	37
Figura 8: Flujo del Producto, para la línea de Cortes Congelados, en Planta de Pecuaria Adrianzén S.A.C.....	38
Figura 9: Flujo de Personal, para la línea de cortes frescos en Planta de Pecuaria Adrianzén S.A.C.....	39
Figura 10: Flujo de Personal, para la línea de cortes congelados en Planta de Pecuaria Adrianzén S.A.C.....	40
Figura 11: Flujo de Operaciones del desposte de cerdo – Línea de cortes frescos. ....	42
Figura 12: Flujo de Operaciones del desposte de cerdo – Línea de cortes congelados..	49
Figura 13: Diagrama de Pareto de Principales motivos de devolución - Mes 1 de Investigación.....	52



## ÍNDICE DE ANEXOS

ANEXO 1: Registro de reclamos en un mes de investigación.....	89
ANEXO 2: Registro de devoluciones del cliente durante el primer mes de investigación..	91
ANEXO 3: Resultados de aplicación de la lista de verificación en la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C.....	98
ANEXO 4: Manual de buenas prácticas de manufactura para el procesamiento primario de cerdo en la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C.....	111
ANEXO 5: Plan de higiene y saneamiento de la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C.....	140
ANEXO 6: Plan interno de rastreabilidad – cortes frescos y congelados de cerdo producidos por la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C.....	172
ANEXO 7: Procedimientos e instructivos relacionados.....	200
ANEXO 8: Formularios relacionados.....	322

## RESUMEN

Ante la alta incidencia de problemas de salud pública ocasionados por enfermedades transmitidas por alimentos y particularmente por deficiencias en la higiene y buenas prácticas de procesamiento de animales y sub productos; en mercados, mataderos y centros de despiece; esta investigación plantea el diseño de programas pre-requisitos para la inocuidad (Manual BPM, Plan de Higiene y Saneamiento) y un plan interno de rastreabilidad para el desposte de cerdo en la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C., dedicada al procesamiento primario de carne de cerdo. Asimismo, como parte experimental, el trabajo incluye el diseño y la implementación del procedimiento de selección y evaluación de proveedores críticos. La documentación respectiva se diseñó de acuerdo a los requisitos del DS N° 004-2011-AG Reglamento de Inocuidad Agroalimentaria (SENASA, 2011a) y de la normativa nacional vigente, tomando en consideración las recomendaciones del *Codex Alimentarius*. La primera etapa de la investigación consistió en recolectar información, a través de entrevistas con el personal y la alta dirección, análisis de reclamos y devoluciones, y aplicación de la Lista de verificación de higiene en planta, cuyo análisis determinó que los aspectos de Saneamiento y Control de Plagas y de Entrenamiento e Higiene de Personal presentan condiciones no aceptables. Asimismo, mediante la aplicación de las herramientas de calidad Tormenta de ideas y Matriz de Selección de Problemas, se identificó aspectos deficitarios importante que corroboraron el problema materia de investigación, como fue la ausencia de programas pre-requisitos para la inocuidad de los alimentos y la ausencia de planificación y ejecución de un proceso de selección y evaluación de proveedores; cuyo diseño e implementación, respectivamente, constituyeron los objetivos de este trabajo. Los sistemas diseñados permitirán iniciar el proceso de aseguramiento de la inocuidad de los productos de la empresa, facilitando el posterior establecimiento del sistema HACCP.

**Palabras claves:** desposte, inocuidad, rastreabilidad, calidad alimentaria, proveedores críticos.

## SUMMARY

Given the high incidence of public health problems caused by foodborne diseases and particularly by poor hygiene and bad practices and processing of animal by-products; markets, slaughterhouses and cutting plants; This research raises the design prerequisites for food safety (GMP Manual, Sanitation and Hygiene Plan) and an internal traceability plan for deboning pork, for Pecuaría Adrianzén S.A.C., a pork primary processing business. Also, as experimental, the work includes design and implementation of the procedure for selection and evaluation of critical suppliers. Documentation was designed according to the requirements of Decree No. 004-2011 Agrifood Safety Regulations and other current Peruvian legislation, it also considers, taking into consideration the *Codex Alimentarius* recommendations. The first stage of research was to collect information through interviews with staff and management, complaints and returns analysis, and implementation of Plant hygiene checklist, those analysis determined that aspects of sanitation and Pest Control and Personal Hygiene Training present unacceptable conditions. Then, through application of quality tools such as Brainstorming and Selection Matrix Problem; there were identified important missing elements, that corroborate the material research problem, as are the absence of prerequisite programs for food safety and the absence of planning and execution of selection and evaluation process of suppliers; whose design and implementation, respectively, are the objectives of this work. Designed systems will allow the beginning of food safety assurance process, facilitating the subsequent establishment of HACCP.

**Keywords:** cutting, safety, traceability, food quality, suppliers.

## **I. INTRODUCCIÓN**

Las enfermedades transmitidas por alimentos constituyen uno de los factores más importantes que afectan a la salud pública. En los últimos años, los animales y subproductos animales, durante su manipulación en mercados, mataderos y centros de procesamiento o despiece, han sido responsables del surgimiento de gran número de enfermedades infecciosas en seres humanos. En este contexto, los organismos gubernamentales vienen estableciendo requisitos cada vez más exigentes, en cuanto a inocuidad, para las organizaciones que conforman este eslabón crítico en la cadena alimentaria, tal es el caso de las empresas dedicadas al procesamiento primario de alimentos, quienes desde Mayo 2011, se encuentran obligadas a diseñar e implementar programas pre-requisitos, plan de rastreabilidad y plan HACCP en sus procesos productivos, de acuerdo a las disposiciones del SENASA (SENASA 2008a).

Los programas pre-requisitos, como son las Buena prácticas de manufactura y el Plan de higiene y saneamiento, son sistemas diseñados para evitar que los peligros potenciales de bajo riesgo en los alimentos, se transformen en alto riesgo, a tal grado que puedan afectar la seguridad del alimento. El diseño e implementación de los mismos, constituye un paso crítico previo al diseño e implementación de un Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) eficaz y de fácil manejo en el control de la inocuidad de los alimentos.

Los objetivos generales del presente trabajo fueron:

- a. Diseñar los programas pre-requisitos para la aplicación del sistema HACCP en el proceso de desposte de cerdo en la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C. y un Plan interno de rastreabilidad, basados en el DS N° 004-2011 Reglamento de Inocuidad Agroalimentaria (SENASA 2011a).

- b. Evaluar el cumplimiento de los requisitos de control de calidad de los proveedores críticos.

Para ello se plantearon los siguientes objetivos específicos:

- a. Elaborar el manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y la documentación relacionada para la línea de desposte de cerdo en la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C.
- b. Elaborar el Plan de Higiene y Saneamiento y los Procedimientos Operativos Estándares de Saneamiento (POES) de la empresa.
- c. Elaborar el Plan Interno de Rastreabilidad de la empresa y la documentación relacionada.
- d. Elaborar e implementar el procedimiento de Selección y Evaluación de Proveedores.
- e. Realizar el diagnóstico de la empresa empleando herramientas de la calidad.

El diseño de los programas pre-requisitos y el plan de rastreabilidad en la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C. da inicio al proceso de aseguramiento de la inocuidad de los productos de la empresa, facilitando el posterior establecimiento del sistema HACCP y encaminando a la empresa al cumplimiento de los requisitos legales en protección de la salud pública de sus clientes, y consecuente obtención de la autorización sanitaria (SENASA 2011a).

## **II. REVISIÓN DE LITERATURA**

### **2.1. SISTEMA DE ASEGURAMIENTO DE LA INOCUIDAD**

En las últimas décadas, las industrias de alimentos y las instituciones gubernamentales que controlan y regulan el control de los alimentos a nivel mundial, han promovido la aplicación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) a la gestión de la inocuidad de los alimentos, sistema que debe estar armonizado con la aplicación de los Principios Generales de Higiene de los alimentos del *Codex Alimentarius* y los Programas Pre-requisitos, que incluyen, entre otros, a las Buenas Prácticas de Manufactura. La evolución del concepto HACCP, ha aumentado el énfasis en tener una base sólida sobre la cual desarrollar el programa y ésta base está constituida por los programas pre-requisitos para la inocuidad de los alimentos (SOCHMA 2004).

### **2.2. PROGRAMAS PRE-REQUISITO PARA LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS**

MINSA (2006) menciona que para la aplicación de un plan HACCP, el fabricante de alimentos debe cumplir con los requisitos previos establecidos en las disposiciones legales vigentes en materia sanitaria y de inocuidad de alimentos y bebidas, Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas, además de cumplir con los Principios generales de higiene del *Códex Alimentarius* (2003) y los códigos de prácticas específicos para la fabricación de cada tipo de alimento.

Los programas de pre-requisitos son componente esencial de las operaciones de un establecimiento. SGS (2005) los define como las medidas de control importantes para reducir la probabilidad de que se produzcan peligros y pueden llevarse a cabo antes o durante la producción, los programas pre-requisitos incluye entre otros sub-programas, los siguientes:

- Instalaciones.

- Condiciones de equipos de producción.
- Especificaciones de materias primas.
- Procedimientos y planes de limpieza y saneamiento.
- Control del almacenamiento y uso de productos químicos para limpieza y saneamiento.
- Higiene personal.
- Control de plagas.
- Especificaciones en el control de producción y controles de calidad.
- Sistemas de control de calidad a envases.
- Condiciones de recepción, almacenamiento y distribución de alimentos.
- Sistema de trazabilidad a materias primas y productos terminados.
- Especificaciones de etiquetado
- Sistema de capacitación a los empleados.

### **2.3. BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA**

Según la FAO (2003), las buenas prácticas de manufactura (BPM) establecen la conformidad con los códigos de prácticas, normas, reglamentos y leyes referentes a la producción, elaboración, manipulación, etiquetado y venta de alimentos impuestos por órganos sectoriales, locales, estatales, nacionales e internacionales, con el fin de proteger al público de enfermedades, adulteraciones de los productos y fraudes. Riveros y Baquero (2004) mencionan que las Buenas Prácticas de Manufactura tienen el objetivo de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción.

El Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) forma parte de la documentación a ser implementada necesariamente para aplicar el sistema HACCP en la producción de alimentos, el cual debe recoger los métodos a seguir para elaborar correctamente los productos y desarrollar cada una de las tareas relacionadas con su manipulación, desde su llegada a la empresa hasta su distribución en condiciones que eviten riesgos sanitarios (López 1999).

SAGPYA (2005) menciona que las BPM son indispensables para la aplicación del Sistema HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control), de un programa de Gestión de

Calidad Total (TQM) o de un Sistema de Calidad como ISO 9000. Así mismo, la FAO (2003) sostiene que antes de aplicar el sistema de HACCP en un sistema de producción, es necesario que programas como las Buenas Prácticas de Almacenamiento (BPA), Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y Buenas Prácticas de Higiene (BPH) funcionen satisfactoriamente. Un correcto programa de BPM debe incluir:

### **2.3.1. PROYECTO Y CONSTRUCCIÓN DE LAS INSTALACIONES**

SOCHAMA (2004) asegura que la estructura y emplazamiento de una planta de elaboración debe planearse teniendo en consideración la naturaleza de las operaciones y los riesgos que las acompañen. El diseño y estructura debe permitir el mantenimiento, limpieza y desinfección de los locales y prevenir el acceso de plagas.

### **2.3.2. CONTROL DE LAS OPERACIONES**

La FAO (2003) sostiene que las empresas deberán adoptar medidas de control eficaces para reducir el riesgo de contaminación de los productos básicos o alimentos que se suministran, de manera que sean inocuos y adecuados para el fin al que se destinan. MINSA (1998) menciona al respecto, que para prevenir el riesgo de contaminación cruzada de los productos, la fabricación de alimentos y bebidas deberá seguir un flujo de avance en etapas nítidamente separadas, desde el área sucia hacia el área limpia.

### **2.3.3. MANTENIMIENTO Y SANEAMIENTO**

IICA (2009) sostiene que es importante implementar sistemas eficaces que aseguren el mantenimiento y la limpieza adecuados, el control de las plagas, el manejo de los desechos y la vigilancia de la eficacia de los procedimientos de mantenimiento y saneamiento. La FAO (2003) menciona que deberá haber procedimientos e instrucciones para asegurar el mantenimiento adecuado del establecimiento, así como prácticas eficaces de limpieza, manejo de desechos y lucha contra plagas. En general, estas operaciones facilitarán el control constante de los peligros potenciales que pudieran contaminar los alimentos.



#### **2.3.4. HIGIENE DEL PERSONAL**

Deberán adoptarse medidas para asegurar que los manipuladores de alimentos no los contaminen. Este objetivo puede alcanzarse manteniendo un grado apropiado de aseo personal y cumpliendo las directrices sobre higiene personal (FAO 2003).

#### **2.3.5. TRANSPORTE**

SENASA (2012) menciona que el transporte debe realizarse de manera que se tomen medidas para prevenir toda contaminación o deterioro del producto. Asimismo, sostiene que los vehículos de transporte de carne o menudencias deben ser autorizados por el SENASA, estar aislados térmicamente y tener equipamiento que evite el contacto del producto con el piso, además la carne refrigerada debe transportarse colgada, permitiéndose la estiba sólo para carne congelada. Cuando el transporte de carne o menudencias frescas dure más de tres horas, los vehículos deben tener refrigeración, con la cabina a una temperatura interior de 1 °C (Un grado centígrado). Para el caso de carnes y menudencias congeladas, la temperatura interior de la cámara no será mayor de -18 °C (menos dieciocho grados centígrados).

#### **2.3.6. CAPACITACIÓN**

IICA (2009) asegura que si no se capacita al personal en aspectos relacionados con la higiene y no se instauran medidas de control, el personal se convierte en la principal fuente de contaminación de los alimentos. En ese sentido, la FAO (2003) menciona que los manipuladores de alimentos deberán recibir capacitación sobre higiene personal y sobre las operaciones concretas que hayan de realizar, a un nivel en consonancia con sus funciones. Los manipuladores de alimentos deben además ser supervisados por personal capacitado. Para el éxito de un sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos es fundamental que haya un programa de capacitación permanente de los manipuladores de alimentos.

#### **2.3.7. INFORMACIÓN SOBRE LOS PRODUCTOS Y SENSIBILIZACIÓN DE LOS CONSUMIDORES**

El producto final deberá ir acompañado de información suficiente para asegurar que el personal de la fase siguiente de la cadena alimentaria manipulará, almacenará, elaborará, preparará y expondrá el producto de manera inocua. Dado que la fase última de control, es

decir la cocción de la carne o pescado crudo, tal vez esté a cargo del consumidor, éste deberá disponer de toda la información pertinente necesaria para realizarla de forma eficaz. Todas las partidas de alimentos deberán poderse identificar fácilmente mediante un número de partida o de lote que permita rastrear el producto en caso necesario (FAO 2003).

## **2.4. PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

Los planes de higiene y saneamiento comprenden los requisitos y procedimientos documentados que describen y explican cómo realizar una tarea para lograr un fin específico de la mejor manera posible. Existen varias actividades además de las de limpieza y desinfección, que se llevan a cabo en un establecimiento elaborador de alimentos que resulta conveniente estandarizar. Consiste en procedimientos y medidas aplicadas a mantener en condiciones sanitarias la estructura física, materiales, equipos, materias primas, proceso y personal operario; así como control de plagas (López y Berga 2007).

### **2.4.1. POES EN EL PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

Los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES), son un conjunto de normas que establecen las tareas de saneamiento necesarias para la conservación de la higiene en el proceso productivo de alimentos. Describen las tareas de saneamiento, que se aplican antes (pre operacional) y durante los procesos de elaboración (operacional). Definen claramente los pasos a seguir para asegurar el cumplimiento de los requisitos de limpieza y desinfección. Precisa el cómo hacerlo, con qué, cuándo y quién. Para cumplir sus propósitos, deben ser totalmente explícitos, claros y detallados, para evitar cualquier distorsión o mala interpretación (SENASA 2011d).

### **2.4.2. CONTROL DE PLAGAS**

Se refiere a las buenas prácticas a adoptar para evitar la formación de un medio que pueda conducir a la aparición de plagas, reduciendo al mínimo las probabilidades de infestación mediante un buen saneamiento, la inspección de los materiales que se introducen y una buena vigilancia, limitando así la necesidad de plaguicidas (Guzmán 2011).

## 2.5. PLAN DE RASTREABILIDAD

De acuerdo al *Codex Alimentarius* (2006), la rastreabilidad (trazabilidad) de productos es la capacidad de seguir su desplazamiento a través de una o varias etapas especificadas de su producción, transformación y distribución. Escudero (2007) afirma que se trata de una herramienta que, por sí sola, no proporciona mejores resultados en lo referente a la inocuidad de los alimentos, a no ser que se aplique con otras medidas y requisitos apropiados. Puede contribuir, sin embargo, a la eficacia y/o eficiencia de medidas relacionadas con la inocuidad de los alimentos. Cuando es aplicada a un sistema de inspección y certificación de alimentos, puede contribuir a la protección del consumidor contra prácticas engañosas de comercio y facilitar el comercio sobre la base de una descripción exacta de los productos. Al respecto, DIGESA (2006) sostiene que la rastreabilidad no constituye un fin en sí mismo sino que debería considerarse como un medio para “proteger la salud de los consumidores y asegurar prácticas equitativas en el comercio de los alimentos”.

DIGESA (2006) menciona que en todas las deliberaciones de los comités del Codex se cita la protección del consumidor como objetivo principal de todo sistema de rastreabilidad. Quizás el objetivo de la rastreabilidad más generalmente aceptado para apoyar un posible sistema normativo sea su utilización como instrumento de gestión de riesgo. Normalmente, con este objetivo se relacionan dos aspectos: Uno es la posibilidad de retirar productos sanitariamente no aptos una vez determinadas las unidades defectuosas, y el segundo es el seguimiento posterior al mercado por lo que se refiere a los aspectos relacionados con la inocuidad de los alimentos (p.ej. la temperatura de conservación en los puestos de venta al por menor, la forma efectiva de consumo). La rastreabilidad también puede ser un elemento fundamental de la gestión de riesgos en el caso extremo de brotes transmitidos por alimentos, causados por peligros que, por alguna razón, no estaban incluidos en los planes de HACCP (como sucedió, por ejemplo, con la crisis de las dioxinas de pollo en la UE) y probablemente en el caso de epidemias transmitidas por alimentos (debido, por ej. a la aparición repentina de cepas particularmente virulentas de cepas patógenas). En este contexto, INN (2010) sostiene que los sistemas de rastreabilidad deben poder documentar la historia de un producto y/o su ubicación en la cadena alimentaria, contribuyendo a la búsqueda de la causa de una no conformidad y a la habilidad para eliminar o retirar

productos si es necesario. Asimismo, pueden mejorar el uso y la fiabilidad de la información y efectividad de la organización.

DIGESA (2006) refiere que la rastreabilidad como instrumento de gestión de la calidad es una posibilidad con múltiples alternativas. Desde un punto de vista normativo, la prevención de prácticas fraudulentas de engaño al consumidor (p.ej. calidad inferior, insuficiencia ponderal, envases engañosos, sustitución de especies de peces) son quizás las posibilidades más claras de utilizar la rastreabilidad para asegurar prácticas equitativas en el comercio de alimentos. En determinados reglamentos, las declaraciones de propiedades nutricionales y medicinales (p. ej. ácidos orgánicos Omega 3) también podrían ser objetos de rastreabilidad. En otros reglamentos, la rastreabilidad podría utilizarse asimismo para asegurar la declaración de “pescado de acuicultura sin antibiótico”, “producción biológicas” o “Halal” de algunos productos. La rastreabilidad como instrumento de gestión de la bioseguridad constituye una posibilidad reciente, que todavía no se ha debatido lo suficiente a escala internacional. Los alimentos y el pescado pueden ser alterados y contaminados (p.ej. con patógenos o veneno) intencionadamente, mediante acciones terroristas; esta posibilidad se está examinando seriamente y en la Ley de Bioterrorismo de los Estados Unidos se ha solicitado la rastreabilidad de los alimentos y el pescado con este fin. No obstante, el propósito de la rastreabilidad en este caso supera los fines normales ya que, además de medidas rectificatorias de esos brotes y la determinación de eventuales responsabilidades, habría repercusiones policiales y militares. La rastreabilidad como sistema de gestión empresarial puede ser muy útil para la industria por una serie de razones, entre las que cabría citar las siguientes:

- Mantenimiento de la calidad contractual.
- Mantenimiento y creación de asociaciones comerciales.
- Optimización de la producción, la distribución y la comercialización.
- Integración industrial horizontal y vertical La rastreabilidad abarca desde la recepción de la materia prima hasta la expedición del producto final o terminado.

El *Codex Alimentarius* (2006) menciona que, en todos los casos, la rastreabilidad/rastreo de productos debería justificarse en el contexto del sistema de inspección y certificación de alimentos. El ámbito y la medida de aplicación, también deberían ser coherentes con la necesidad descrita. INN (2010) menciona que los sistemas de rastreabilidad deben ser capaces de alcanzar los objetivos desde un punto de vista técnico y económico.

## **2.6. CARNE DE CERDO**

La carne de cerdo es aquella obtenida de gorrinos o porcinos machos o hembras ya destetados, cuya edad fluctúa entre los dos y seis meses, con un peso máximo de 120 kg (INDECOPI 2001a). FSIS (2003) menciona que la mayor parte del cerdo se cura y utiliza en la producción de jamones, tocinos y salchichas; la carne no curada se denomina “cerdo fresco”

### **2.6.1. CALIDAD DE CARNE DE CERDO**

Díaz y Arias (1999) afirman que el clásico concepto de calidad de la canal o carcasa del cerdo no sería sinónimo de calidad de carne de cerdo comestible. Siguiendo a Trout (1993) citado por Díaz y Arias (1999), los cambios que han venido ocurriendo en los últimos años en la producción porcina y en los sistemas de procesamiento, se pueden resumir en los siguientes aspectos: Orientación a sistemas intensivos de producción con uso de altos niveles de drogas antimicrobianas, producción de cerdos más pesados pero más magros, producción de machos enteros (no castrados), introducción de nuevas líneas genéticas, sistemas de procesamiento, en especial de frío, más eficientes. Dichos cambios en la producción y procesamiento podrían estar afectando la apreciación de los atributos de calidad que hacen los consumidores a la carne de cerdo comestible. Según Wood (1993) citado por Díaz y Arias (1999), entre las características de calidad que pueden verse afectadas están: textura de la carne y de la grasa, separación 'carne-carne' y 'carne-grasa', ternura y jugosidad, sabor, calidad y rendimiento culinario. Sin embargo, la calidad de la carne de cerdo no se limita sólo a los aspectos organolépticos, el Cuadro 1 muestra las prioridades del consumidor respecto a las cualidades de la carne de cerdo relacionadas a los aspectos que tiene en cuenta al seleccionar el consumo de dicha carne.

**Cuadro 1: Prioridades del consumidor frente a la calidad de los alimentos: el caso de la carne de cerdo.**

<b>PRIORIDAD</b>	<b>ASPECTOS PRINCIPALES</b>	<b>EJEMPLOS</b>
Seguridad	Microbiológicos toxicológicos	<i>Salmonella sp.</i> Residuos de antibióticos
Propiedades básicas	Nutricionales composicionales funcionalidad sensoriales	Contenido graso Rotulación Parrillero/ Mico-ondas Sabor- Olor-Color
Propiedades adicionales	Autenticidad comodidad exótico	‘Carne de cerdo chilena’ Comidas preparadas Jabalí industrial
Aspectos éticos	Bienestar animal	Explotación Intensiva Sistemas de transporte Métodos de matanza

**FUENTE:** Adaptado de Díaz y Arias 1999.

Carballo *et al.* (2001) mencionan que una carne sana ha de considerarse desde el punto de vista parasitológico, microbiológico y toxicológico. La carga microbiana inicial de la carne depende de una serie de factores, como son:

- El animal *per se* (especie, porción de grasa, etc.). La presencia de grasas y proteínas ejerce un efecto protector sobre los microorganismos.
- El estado del animal (ayuno, reposo, etc.).
- Hábitat (si el animal estaba estabulado habrá gran cantidad de bacterias entéricas).
- Las especias que se añaden, las sales de curado y los conservantes.
- El tipo de troceado (cuanto mayor sea la relación superficie-volumen, más se facilita el desarrollo de microorganismos).
- El escaldado (destruye la flora banal de la carne, resultando adecuado siempre y cuando no haya contaminación posterior.)

## **2.6.2. PROCESAMIENTO DEL CERDO**

Carballo *et al.* (2001) afirman que, desde el punto de vista legal, existen tres unidades de producción: el matadero, la sala de despiece y la industria cárnica. Los centros de producción de carne propiamente dichos son los mataderos, estos difieren según la especie animal. Sin embargo, ya desde la salida del animal de la granja comienzan los procesos que van a afectar a la calidad de la carne. Tanto el beneficio, como el despiece son considerados procesos de transformación primarios (SENASA 2011a).

### **a. Transporte al matadero**

El transporte puede originar estrés en el animal, que produce una caída de las reservas de glucógeno hepático y muscular e impulsa la producción de lactatos que se movilizan en la sangre y se pierden durante el desangrado, dando carnes de pH más elevado, haciéndolas más sensibles al deterioro microbiano. Animales estresados horas antes del sacrificio, producen carnes *Dark Firm and Dry* (DFD), pero si el estrés es inmediatamente previo al sacrificio, habrá una caída rápida del pH y carne *Pale Soft and Exudative* (PSE). Para eliminar estos efectos adversos, se recomienda que el transporte de los animales al matadero se realice por lo menos 24 horas antes del beneficio (Carballo *et al.* 2001).

Todos los animales que ingresan al camal deben estar acompañado de su Certificado Sanitario (SENASA 2012), lo que acredita que provienen de una granja autorizada que cumple con los requisitos del sistema sanitario porcino (SENASA 2011c). Se debe realizar una inspección *ante-mortem* a los cerdos, a su llegada al camal y durante su reposo, en pie y en movimiento, con el fin de identificar animales enfermos o con síntomas sospechosos (SENASA 2012).

### **b. Faenamiento del cerdo**

Carballo *et al.* (2001) sostienen que el faenamiento del cerdo comprende las operaciones de aturdimiento, desangrado, escaldado, depilado o chamuscado, evisceración (que incluye una inspección veterinaria de vísceras), lavado y oreo (refrigeración). El desangrado es una etapa crítica, pues la sangre es un medio de cultivo excelente para los microorganismos, si se hace en forma poco exhaustiva, más del 50 por ciento de la sangre permanecerá en el animal, dejando la carne oscura y propensa a un deterioro anticipado.

Se debe realizar una inspección *post-mortem* sobre la cabeza, apéndices, vísceras y carcasas a fin de identificar cualquier anomalía que pueda comprometer la inocuidad de la carcasa o sangre o despojos destinados al consumo humano (SENASA 2012).

### **2.6.3. PROCESAMIENTO DE LA CARCASA DE CERDO (SALA DE DESPIECE)**

SAGPYA (2002) sostiene que la carcasa de cerdo se divide en grandes cortes, y posteriormente en cortes comerciales, para su expendio. Para ello se siguen las etapas:

#### **a. Transporte de carcasas**

Los vehículos destinados al transporte de carcasas, cortes y menudencias, deben estar provistos de sistemas de refrigeración o ser isotérmicos, de manera que aseguren una temperatura menor a 4 °C (INDECOPI 2001a).

#### **b. Recepción de carcasas**

Según Arboleda (2011), se debe revisar que las carcasas de cerdo lleguen con condiciones mínimas de salubridad, como son: temperatura entre 4 y 7 °C; color característico de carne fresca; exento de olores fuertes o penetrantes, ya que la carne de cerdo adquiere muy fácilmente los olores fuertes del ambiente; no debe contener ninguna sustancia extraña, polvo, tierra, sustancias químicas, colorantes, grasa de poleas, etc. Es ideal que se verifique el pH de la carcasa por la relación de las condiciones de calidad del músculo.

#### **c. Oreo de las carcasas**

Esta etapa busca que la carcasa alcance una temperatura entre 7 y 8 °C (SAGPYA 2002). El tiempo de espera en la sala de oreo debe ser el menor posible si la carcasa llega a la zona de recibo con la temperatura mínima requerida para el proceso (7 °C), cuando esto no sucede, se dejan en esta zona hasta que tomen la temperatura mínima y se pueda seguir con el proceso (Arboleda 2011).



#### **d. Desposte**

En esta etapa las carcasas frías son pesadas y cuarteadas (corte de cada media canal a la altura de la quinta y sexta costilla) y luego se procesan para extraer la carne en cortes comerciales. Arboleda (2011) señala que el principal problema en esta etapa es la elevación de la temperatura de la carne, se debe asegurar que no haya interferencia entre canales, canastillas, operarios, etc. La temperatura mínima de la zona debe ser de 10 °C para que se asegure la cadena de frío y no se comprometa la calidad sanitaria de la carne.

#### **e. Empacado de cortes de carne de cerdo**

Según Arboleda (2011) el empaque de la carne se puede hacer de diferentes formas, dependiendo de varios factores como el tiempo de rotación o el destino del corte, la preferencia del mercado, etc. En cualquier caso, se debe garantizar que la temperatura de los cortes o productos terminados se mantenga por debajo de 5 °C.

Los cortes listos son almacenados en refrigeración. El principal problema en esta etapa es el aumento de la temperatura dentro de las cámaras. Se debe evitar el sobrellenado de las cámaras y controlar el cerrado de las puertas (SAGPYA 2002).

#### **f. Despacho**

Los cortes se pesan en frío, registran y embarcan en camiones debidamente refrigerados que los transportan hasta los puntos de distribución al consumidor final (Cardona 2007).

### **III. MATERIALES Y MÉTODOS**

#### **3.1. LUGAR DE EJECUCIÓN**

El presente trabajo se realizó en las instalaciones de la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C. ubicada en la Urbanización La Campiña, en el distrito de Chorrillos, Lima.

#### **3.2. MATERIALES**

##### **3.2.1. DOCUMENTOS REGLAMENTARIOS Y NORMATIVOS**

###### **Reglamentos**

- DS N° 007-98-SA Reglamento sobre Vigilancia y Control sanitario de alimentos y bebidas (MINSA 1998).
- DL N° 1062 Ley de Inocuidad de Alimentos (SENASA 2008a).
- DS N° 034-2008 Reglamento de Inocuidad de Alimentos (SENASA 2008b).
- DS N° 004-2011-AG Reglamento de Inocuidad Agroalimentaria (y guías relacionadas) (SENASA 2011a).
- DS N° 015-2012-AG Reglamento sanitario del faenado de animales de abasto (SENASA 2012).

###### **Normas Técnicas**

- Norma Técnica Peruana NTP 201.003:2001 CARNE Y PRODUCTOS CÁRNICOS. Definición, requisitos y clasificación de las carcasas y carnes de porcinos (INDECOPI 2001a).

- Norma Técnica Peruana NTP 201.018:2001 CARNE Y PRODUCTOS CÀRNICOS. Prácticas de Higiene de la Carne Fresca. Requisitos 2da edición (INDECOPI 2001b).

- Norma Técnica Peruana NTP-ISO 22000:2006 Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos. Requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria (INDECOPI 2006).

### **3.2.2. CUESTIONARIOS Y ENCUESTAS**

- Lista de Verificación de los Requisitos de Higiene en Planta (FAO 1995).

- Formato de Inspección de Requisitos Técnico-Sanitarios para autorizaciones y/o registros del Sistema Sanitario Porcino (SENASA 2011c).

### **3.2.3. HERRAMIENTAS DE CALIDAD**

- Tormenta de Ideas (Ozeki y Asaka 1992).

- Matriz de Selección de Problemas (Ozeki y Asaka 1992).

### **3.2.4. MATERIALES, EQUIPOS E INSTRUMENTOS**

- Computadora *Netbook* Lenovo 1.67. GHz

- Impresora Multifuncional HP *Deskjet* 2050

- Cámara Fotográfica Sony 14.1 mpx

- Útiles de escritorio

## **3.3. MÉTODOLÓGÍA DE INVESTIGACIÓN**

Las actividades seguidas durante la investigación, se muestran en la Figura 1.



**Figura 1: Actividades realizadas para el desarrollo del trabajo investigación.**

### **3.3.1. ENTREVISTA CON LA GERENCIA**

Se realizó una entrevista con la gerencia de Pecuaria Adrianzén S.A.C., en esta reunión se presentó al investigador y se tomó conocimiento de los antecedentes, situación actual y expectativas de la empresa. Así mismo se hizo un reconocimiento de las instalaciones.

### **3.3.2. RECOLECCIÓN DE INFORMACIÓN DE LA EMPRESA**

Se recopiló la información requerida para el desarrollo del trabajo de investigación. Esta actividad se llevó a cabo haciendo uso de los siguientes métodos:

#### **a. Reconocimiento de las Operaciones**

En compañía del Jefe de Planta se realizó un reconocimiento de las operaciones en planta, con el fin de conocer el desarrollo *in situ* de éstas. Dichas operaciones, se documentaron y plasmaron en flujos de operaciones. Así mismo se tomó conocimiento de los métodos de trabajo y la disponibilidad de recursos.

## **b. Análisis de reclamos y principales motivos de devolución**

Para tomar conocimiento de los problemas de inocuidad de mayor repercusión para el cliente, se implementaron dos registros:

- **Registro de Devoluciones**, a través de un formulario que recoge datos de cantidades devueltas, por tipo de producto y motivo de devolución; capacitación al personal de despacho respecto al uso de este registro, de manera que se recolecte la mayor información posible. Posteriormente, tras un mes de su implementación, este registro fue analizado identificando las principales causas de devolución de acuerdo a los productos devueltos.

- **Registro de Reclamos**, se comunicó a los clientes y al personal administrativo y comercial de la empresa, que el canal de comunicación para cualquier no conformidad del cliente, sería a través de un correo electrónico creado para este fin; de manera que todas fueran registradas. Dichos reclamos (y su atención) fueron consolidados en un Cuadro de seguimiento y analizados tras el primer mes de la implementación del registro.

## **c. Aplicación de la lista de verificación de requisitos de higiene en planta**

Con el fin de calificar objetivamente el estado higiénico de la planta y el grado de aplicación de las buenas prácticas de manufactura, se aplicó la Lista de Verificación de los Requisitos de Higiene en Planta (FAO 1995). Dicho formulario se aplicó mediante observación directa de las instalaciones, entrevistas al personal y revisión documentaria, en compañía del Jefe de Planta y del Administrador de la empresa.

Para medir el cumplimiento de los requisitos se utilizó una escala que fue de cero a uno, según lo indicado en el Cuadro 2.

Para determinar el grado de cumplimiento en cada capítulo de la lista de verificación se sumaron los puntajes parciales de cada pregunta pertenecientes a un mismo capítulo y se aplicó la siguiente fórmula, que permitió obtener como máximo de valoración un cien por ciento.

$$\% \text{ Cumplimiento de cada capítulo} = \frac{P \times 100}{T}$$

Dónde:

P: Puntaje total obtenido en cada capítulo

T: Puntaje máximo por capítulo.

**Cuadro 2: Escala de calificación para la Lista de Verificación en los Requisitos de Higiene en Planta**

Puntuación	Calificación
0	Carece
¼	Deficiente
½	Regular
¾	Bueno
1	Muy Bueno

**FUENTE:** Tomado de Casaretto *et al.* 2001.

Los puntajes totales obtenidos por cada capítulo fueron finalmente sumados, obteniendo un valor con el que luego se determinó el nivel de cumplimiento de la empresa en relación a los requisitos de higiene en planta. Con el fin de generar el porcentaje de cumplimiento de cada capítulo por parte de la empresa, se calificó cada uno de ellos, según los niveles mostrados en el Cuadro 3.

**d. Entrevistas con el personal operativo**

Se entrevistó al Jefe de Planta, Encargado de Despacho y Operarios, para conocer los detalles del proceso, el grado de cumplimiento de los requisitos por parte del personal, y sus conocimientos y compromiso con la inocuidad.

**Cuadro 3: Calificación de las condiciones de higiene de cada capítulo y de la empresa.**

<b>Porcentaje de cumplimiento (%)</b>	<b>Significado</b>
0-50	Condiciones higiénicas sanitarias no aceptables, requiere mejoras sustanciales.
50,1-70	Malas condiciones higiénicas sanitarias. Requiere mejoras y acciones correctivas inmediatas.
70,1-80	Condiciones higiénicas sanitarias mínimas. Requiere mejoras y acciones correctivas necesarias.
80,1-90	Buenas condiciones higiénicas sanitarias. Cumple los requisitos, requiere acciones correctivas menores.
90,1-100	Muy buenas condiciones higiénico sanitarias. Pocas o ninguna acción correctiva menor.

**FUENTE:** Tomado de Casaretto *et al.* (2001).

#### **e. Revisión de la Documentación de la empresa**

Se revisó la información relativa a la inocuidad proporcionada por la empresa, y con esto se pudo determinar el grado de cumplimiento documentario con los requisitos legales y del cliente. Esta revisión consideró los procedimientos o instructivos disponibles, fichas técnicas de los productos y materia prima, diagrama de flujo, entre otros relativos a la inocuidad del producto. Así mismo, se revisaron los registros de control de calidad y producción con que contaba la empresa, incluyendo informes de auditorías o inspecciones previas.

#### **3.3.3. DIAGNÓSTICO**

En base a la aplicación de la Lista de verificación de Requisitos de Higiene en Planta (FAO 1995), a la ejecución del reconocimiento de las operaciones, análisis de reclamos y principales motivos de devolución, así como a la ejecución de entrevistas al personal y revisión de la documentación de la empresa; se realizó un análisis a fin de obtener un diagnóstico que reveló el estado actual de la empresa.

### 3.3.4. IDENTIFICACIÓN DE ASPECTOS DEFICITARIOS

Para determinar los principales aspectos a mejorar se utilizaron las siguientes herramientas de calidad:

#### a. Tormenta de ideas

Los participantes de la tormenta de ideas, fueron: el investigador, Gerente, Administrador, Jefe de Planta y Encargado de Despacho. Se desarrolló en tres fases:

- **Fase de generación:** Cada uno de los participantes planteó ideas sobre los principales problemas de la empresa basándose en su experiencia, en el resultado de la revisión de la documentación interna, entrevistas, observaciones *in situ* y encuestas aplicadas. Dichas ideas fueron escritas de forma ordenada en una pizarra
- **Fase de aclaración y discusión:** En esta fase cada participante aclaró sus ideas y enseguida se discutieron, con el fin de eliminar las ideas repetidas y agrupar aquellas que están relacionadas entre sí.
- **Fase de Multivotación:** En esta fase, se aplicó la técnica multivotacional con la finalidad de identificar los cinco problemas más importantes en base a una elección asignándoles valores del uno (sin importancia) al cinco (muy importante). Una vez colocados los puntajes, se procedió a sumarlos y los cinco resultados mayores fueron los considerados en la matriz de selección.

#### b. Matriz de selección de problemas

Se utilizó la matriz de selección de problemas para identificar aquel más relevante a solucionar. Las participantes en esta etapa fueron los mismos miembros integrantes de la Tormenta de Ideas. Los criterios que utilizados para la evaluación del problema a solucionar, así como los niveles y puntuación en cada criterio, definidos por el equipo investigador fueron:



- **Inversión estimada (IE):** Se consideró los recursos económicos que demandaría a la empresa para solucionar cada uno de los problemas, de acuerdo a los siguientes niveles:

Baja (3) : menor a \$ 2 000.  
Media (2): de \$ 2 000 a \$ 5 000.  
Alta (1) : mayor a \$ 5 000.

- **Tiempo estimado (TE):** Se consideró los siguientes rangos de tiempo estimados para la realización del proyecto de mejora y lograr solucionar el problema identificado:

Corto (3) : menor a 4 meses.  
Medio (2) : de 4 a 8 meses  
Largo (1) : mayor a 8 meses.

- **Reacción de los trabajadores antes el cambio que se generaría (RT):** Se consideró el impacto que se generaría en los trabajadores con relación al problema solucionado.

Positivo (3): reacción muy favorable.  
Neutro (2) : reacción indiferente al cambio.  
Negativo (1): reacción desfavorable.

- **Incidencia sobre la productividad de la empresa (IP):** Se consideró la posibilidad de mejora en la productividad de la empresa en función al problema solucionado, según los siguientes niveles:

Alto (3) : alta influencia en la productividad de la empresa.  
Medio (2) : regular influencia en la productividad de la empresa.  
Bajo (1) : poca influencia en la productividad de la empresa.

- **Impacto en la Inocuidad del producto (II):** Se consideró el grado de incidencia del problema a solucionar en la inocuidad del producto, considerando los siguientes niveles:

- Alto (3) : alta influencia en la inocuidad del producto.
- Medio (2) : mediana influencia en inocuidad del producto.
- Bajo (1) : poca influencia en la inocuidad del producto.

- **Impacto en el cumplimiento de requisitos legales (RL):** Se consideró el grado en el que la alternativa facilita el cumplimiento de requisitos legales de la empresa:

- Alto (3) : alta influencia en el cumplimiento de requisitos legales.
- Medio (2) : mediana influencia en el cumplimiento de requisitos legales.
- Bajo (1) : poca influencia en el cumplimiento de requisitos legales.

Con los factores de ponderación y niveles definidos, los participantes votaron ordenadamente de la siguiente manera:

- Tomando el primer criterio de la matriz, cada integrante eligió un nivel, considerando qué tanto puede influenciar la solución del problema sobre el criterio. El número de votaciones obtenido en cada nivel, se multiplicó por el valor previamente asignado a dicho nivel; los productos obtenidos fueron sumados y multiplicados por el factor de ponderación asignado al problema.
- Se repitió la operación con cada uno de los criterios definidos y por cada problema, hasta que todos los problemas tuvieron un puntaje para cada criterio.
- Se sumaron los puntajes de cada criterio por problema, obteniendo finalmente un puntaje total para cada uno de estos. A partir de los puntajes totales se seleccionó en problema con mayor puntaje; siendo éste aquel que fue materia de solución a través de la propuesta de mejora.

### **3.3.5. PROPUESTA DE MEJORA**

En base a los resultados obtenidos, el investigador estableció como propuesta de mejora, el diseño de los requisitos previos a la implementación del sistema HACCP, así como de un Plan Interno de rastreabilidad para la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C.

Como parte experimental, se estableció la implementación del procedimiento de selección y evaluación de proveedores, para los proveedores críticos.

#### **a. Elaboración de Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)**

El Manual de BPM y documentación relacionada, se elaboró en base al DS-007-98-SA Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas (MINSA 1998), a los Principios Generales de Higiene de los Alimentos (*Codex Alimentarius* 2003), y al Reglamento Sanitario de Faenamiento de Animales de Abasto (SENASA 2012) excluyendo aquellos requisitos relativos a la higiene de personal, saneamiento de locales y control de productos químicos, de residuos y manejo de aguas. Los pasos considerados para el diseño de esta documentación son los siguientes:

- Se determinó el objetivo y alcance de las BPM en la empresa.
- Se determinó una política de inocuidad y se gestionó su aprobación por la alta dirección.
- Se formó un comité de higiene y seguridad alimentaria.
- Se redactó el Manual BPM y documentación relacionada y se gestionó la aprobación.

#### **b. Elaboración de Plan de Higiene y Saneamiento y POES**

Se redactó el Plan de Higiene y Saneamiento, de manera que se normalizaron las actividades de higiene, de tal forma que siempre se realizan del mismo modo, contribuyendo a la inocuidad del producto. Este documento consideró los requisitos de Higiene del Personal, Limpieza y desinfección de Infraestructuras, Control de Plagas y Acceso de Animales, Control de Productos Químicos, Manejo de Agua y Control de Residuos, y fue complementado con los Procedimientos Operativos Estándares de Saneamiento (POES) e instructivos específicos, de acuerdo al Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas (MINSA 1998), a los Principios Generales de Higiene de los Alimentos (*Codex Alimentarius* 2003) y al Reglamento Sanitario de Faenado de Animales de Abasto (SENASA 2012).

A continuación, se describen las principales actividades seguidas para el diseño de los POES necesarios para dar cumplimiento a los requisitos descritos en el Plan de Higiene y Saneamiento de la empresa.

### **b.1 POES - Higiene de Personal**

- Se identificó al personal que interviene en las labores de procesamiento, por área de trabajo.
- Se establecieron medidas de aseo y presentación, control del estado de salud, e instalaciones sanitarias (incluidos vestuarios) requeridos para el personal. Asimismo, se contempló los requisitos de Control de ingreso de visitantes y personal de mantenimiento.
- Se estableció un Programa Anual de Capacitación en materia de inocuidad e higiene de los alimentos y procesamiento, el mismo que se incluyó en el Plan de Higiene y Saneamiento

### **b.2 POES - Limpieza y Desinfección de Instalaciones y Superficies en contacto con alimentos**

- Se realizó un inventario de la infraestructura con la que cuenta la empresa y clasificó en instalación, equipo y maquinaria, y equipos de seguimiento y medición. Así mismo se hizo un inventario de los utensilios y accesorios de procesamiento y accesorios de limpieza utilizados.
- En base al inventario elaborado, se identificó aquellas superficies que entran en contacto con el alimento en cualquiera de sus etapas y se establecieron medidas de higiene y saneamiento para éstas, considerando las actividades pre y post operacionales, así como aquellas a realizarse durante el procesamiento. Se determinó también medidas de seguimiento y verificación de la eficacia de las actividades de higiene y saneamiento.
- Se redactaron los instructivos necesarios para la aplicación de estos POES.

### **b.3 POES – Control de Plagas**

- Se buscó tomar medidas para impedir el ingreso o desarrollo de plagas en la planta, así como adoptar medidas para impedir el ingreso de animales domésticos y silvestres.
- Se realizó una inspección inicial a la planta, identificando grietas, goteras, orificios y cualquier otra condición de la infraestructura de la planta que podría ser propicia para el anidamiento o refugio de plagas; y revisó la documentación para identificar las principales plagas que aquejan a la empresa.
- Se establecieron métodos de barrera para evitar el ingreso de plagas. Se contactó al proveedor de servicios de control de plagas y se determinó las frecuencias e insumos químicos a utilizar para el control directo de las plagas.
- Se establecieron medidas de verificación y control del desarrollo de plagas. Se elaboró, finalmente, un Procedimiento de Control de Plagas.

### **b.4 POES – Control de Productos Químicos**

- Se identificaron los productos químicos utilizados para el procesamiento, saneamiento de infraestructuras, utensilios, materiales y empaques.
- Se estableció la metodología de identificación, almacenamiento y utilización de acuerdo a la Hoja de Seguridad de los productos. Se elaboraron todos los instructivos y formularios necesarios para el desarrollo de este POES.

### **b.5 POES – Manejo del Agua**

- Se identificaron los requerimientos de Agua potable, vapor y hielo; y se verificó las instalaciones disponibles para su abastecimiento. Así mismo se identificaron las características de los efluentes del procesamiento.
- Se establecieron los lineamientos para el uso adecuado del agua para las diferentes actividades que Pecuaria Adrianzén S.A.C. realiza; así como para la verificación de sus parámetros fisicoquímicos y microbiológicos.

- Se establecieron lineamientos para el control y tratamiento de los efluentes y prevención de la contaminación a causa de éstos. Estas directrices fueron documentadas en el Plan de Higiene y Saneamiento

#### **b.6 POES – Disposición de Residuos Sólidos**

Se identificaron y cuantificaron los principales residuos sólidos derivados de las actividades realizadas por Pecuaria Adrianzén S.A.C. Se determinó las medidas para recoger, recolectar, almacenar y disponer de los residuos sólidos, que fueron incluidos en el Plan de Higiene y Saneamiento.

#### **c. Diseño de Plan Interno de Rastreabilidad**

Para elaborar el plan de trazabilidad se recurrió a la búsqueda bibliográfica dentro y fuera de la empresa, se realizó un diagnóstico de lo que actualmente se viene haciendo en Pecuaria Adrianzén S.A.C. en relación a ello, se desarrolló una propuesta para llevar a cabo un plan de trazabilidad. Los pasos seguidos fueron:

- Se definió el objetivo y alcance del plan interno de rastreabilidad.
- Se identificaron los requisitos regulatorios y las políticas pertinentes a la rastreabilidad.
- Se identificó el producto así como los insumos e ingredientes en la cadena alimentaria.
- Se revisó la información con que cuenta la empresa, la proporcionada por sus proveedores y aquella entregada al cliente, respecto al producto y toda aquella relacionada con los requisitos de rastreabilidad.
- Se elaboraron los procedimientos y formularios necesarios para documentar el flujo de materiales e identificación del lote.
- Se establecieron los registros a mantener tanto de la rastreabilidad hacia atrás (tiene relación con qué producto o materia prima y quién lo suministra), rastreabilidad interna (o del proceso) y rastreabilidad hacia adelante (relación con el producto y a quién se entrega el producto).

- Se redactó, finalmente, el Plan Interno de Rastreabilidad.

#### **d. Diseño e implementación del Procedimiento de Selección y Evaluación de Proveedores**

Para llevar a cabo la verificación del cumplimiento de los requisitos de los proveedores críticos, se diseñó e implementó el Procedimiento de Selección y Evaluación de Proveedores, tomando en cuenta los requisitos establecidos por el Reglamento Sanitario de Faenado de Animales de Abasto (SENASA 2012), el Reglamento de Inocuidad Agroalimentaria (SENASA 2011a) y el Procedimiento de autorizaciones y registros del sistema sanitario porcino (SENASA 2011c) siguiendo los pasos descritos a continuación:

- Se identificaron todos los insumos y servicios relevantes para el procesamiento del producto, clasificándolos como críticos y no críticos.

- Se establecieron los requisitos para los proveedores y sus productos, en función a su criticidad y naturaleza del producto brindado. Para el caso de granjas de cerdo y centros de faenamiento, se diseñó un formulario de inspección de granjas de cerdo y centros de faenamiento respectivamente, con el fin de ejecutar una inspección higiénico-sanitaria *in situ*.

- Se estableció el contacto con los proveedores comunicándoseles los requisitos establecidos (documentarios y de inspección), se coordinó el envío de la documentación pertinente y la ejecución de las inspecciones higiénico-sanitarias, de ser éste el requisito.

- Para la puesta en marcha del procedimiento, se ejecutaron en primera instancia las revisiones documentarias y posteriormente, para las granjas porcinas y centros de faenamiento, respectivamente, las Inspecciones higiénico-sanitarias a los Centros de Producción Primaria de Cerdo, y en las Plantas de Faenamiento, haciendo uso del Formulario de Inspección de Requisitos Técnico-Sanitarios para autorizaciones y/o registros del Sistema Sanitario Porcino (SENASA 2011c) y el Reglamento Sanitario del Faenado de Animales de Abasto (SENASA 2012).

- Se obtuvo el porcentaje de cumplimiento de requisitos de los proveedores críticos, permitiendo calificar a los proveedores de la siguiente manera:

DEFICIENTE	:	< 50 %
REGULAR	:	[ 50 % - 70 %>
BUENO	:	[ 70 % - 85 %>
EXCELENTE	:	≥ 85%

- Se obtuvo, finalmente, una lista de proveedores aprobados.



## **IV. RESULTADOS Y DISCUSIONES**

### **4.1. ENTREVISTA CON LA GERENCIA**

En la reunión de entrevista estuvieron presentes el Gerente, Administrador y Jefe de Planta. La Gerencia designó al Administrador y Jefe de Planta como responsables de suministrar la información requerida por el investigador y atender todas las solicitudes.

Se tomó conocimiento, durante la entrevista, que la planta de procesamiento es utilizada para labores de procesamiento primario desde el año 2011, sus productos son destinados principalmente al abastecimiento de supermercados y servicios de alimentación. El personal operativo es conformado por dieciocho personas, distribuidas de la siguiente manera: nueve operarios de desposte, un operario de empacado, un encargado y un asistente de almacén y congelados, cuatro auxiliares de despacho y dos conductores.

La planta de la ubicación tiene un área de 750 m<sup>2</sup> (incluidas las oficinas administrativas) y una capacidad instalada de 80 cerdos/jornada (considerando una jornada de ocho horas), utilizando, a la fecha el 80 por ciento de esta capacidad.

#### **4.1.1. RECONOCIMIENTO DE LAS INSTALACIONES DE LA EMPRESA**

Se realizó un reconocimiento de planta, desde su ubicación en Av. Alipio Ponce 192 – Urb. La Campiña, Chorrillos. En esta etapa se pudo verificar que la planta se encuentra localizada en una zona apropiada para fábricas de alimentos, en cumplimiento con lo dispuesto por MINSA (1998) en el Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas, que indica que la planta debe encontrarse a más de 150 metros de cualquier foco de proliferación de insectos, polvo, humos, vapores o malos olores, o fuente de contaminación. Asimismo, se corroboró que es de uso exclusivo y no tiene conexión directa con viviendas ni con locales en los que se realicen otras actividades.

La figura 2 muestra el esquema de localización de la planta, comprobándose así la adecuación de su ubicación.



**Figura 2: Esquema de localización de Pecuaría Adrianzén S.A.C.**

En el recorrido realizado por planta, fueron identificadas todas las áreas de procesamiento, administrativas y de servicios, según se muestra en la Figura 3. A continuación se detallan las características y actividades desarrolladas en cada zona del área operativa:

- **Sala de Materia Prima (MP).** Cámara refrigerada provista de un sistema de rieles, roldanas y ganchos. Aquí se realiza la recepción y almacenamiento de las carcasas de cerdo. De acuerdo al Reglamento Tecnológico de carnes (SENASA 2005), ésta cámara debe permanecer entre 1 y 5 °C; con una humedad relativa del 85 al 90 por ciento.

- **Pasadizo 1.** Ambiente no temperado, por el que transitan las carcasas desde la Sala de MP hacia la sala de desposte; así como el producto terminado desde la Sala de Desposte hacia la Cámara de Producto Terminado (PT) según se muestra en la Figura 4.

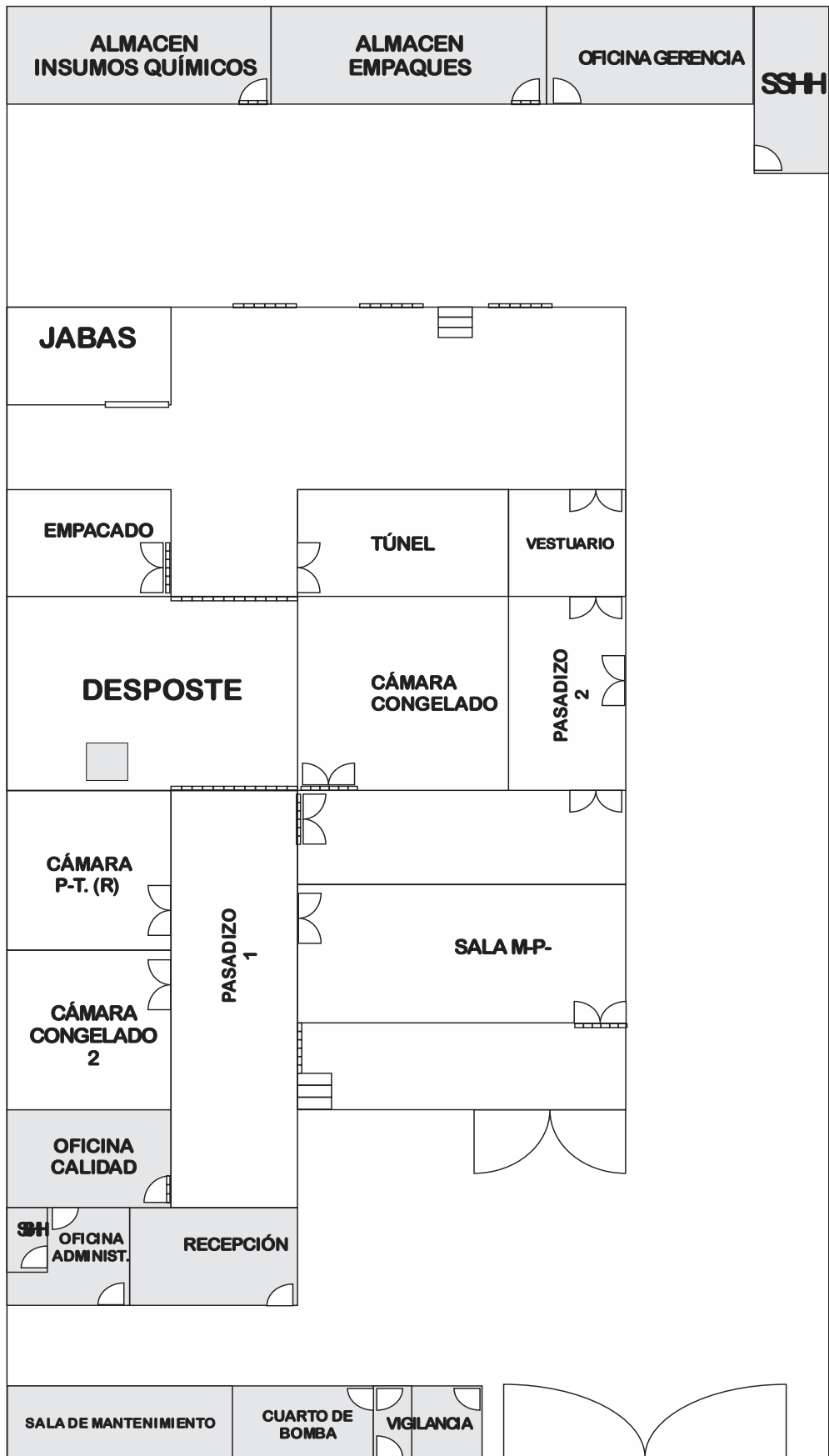


Figura 3: Distribución de la Planta de Procesamiento de Pecuaría Adrianzén S.A.C.



**Figura 4: Izquierda: ingreso a Pasadizo 1. Derecha: Pasadizo 1 e ingreso a sala de desposte.**



**Figura 5: Izquierda: rielería en sala de desposte. Derecha: Operación de desposte.**

- **Sala de desposte.** Sala temperada que permanece entre 8 y 16 °C, en la que se realiza la desinfección y el desposte manual de las carcasas (ver Figura 5). En esta sala finaliza el sistema de rielería que posee la empresa, que parte de la zona de recepción de carcasas. El rango de temperatura en la que permanece esta sala cumple con las especificaciones del Reglamento Sanitario de Faenado de Animales de Abasto, dispuesto por SENASA (2012)

respecto a las zonas de deshuesado, cortes y empaque; que indica que estas deben mantener la temperatura máxima a 16 °C. A medida que los cortes se procesan, estos transitan hacia la sala de empackado o retornan por el Pasadizo 1 hacia la Cámara de Producto Terminado, según se observa en las Figuras 7 y 8 Flujo del producto para la línea de cortes frescos y congelados (respectivamente).

- **Sala de Empacado.** Ambiente Temperado que permanece entre 8 y 16 °C, donde se realiza el empackado y embalaje primario de los cortes de cerdo. Aquí se realiza también, cuando es requerido, una desinfección y acondicionado del corte. Se nota que el producto a ser empackado debe ingresar desde la sala de desposte contigua o desde la cámara de producto terminado (pasando por la sala de desposte), según se ve en la Figura 6. Posteriormente el producto empackado retorna a la cámara de producto terminado, pasando nuevamente por la sala de desposte, para su almacenaje. Se observó, entonces un retorno del producto a través de las áreas sucias, generándose un riesgo de contaminación cruzada. Las evidencias señaladas muestran un incumplimiento con las disposiciones de MINSA (1998) que menciona que para prevenir el riesgo de contaminación cruzada de los productos, la fabricación de alimentos deberá seguir un flujo de avance en etapas nítidamente separadas, desde el área sucia hacia el área limpia.



**Figura 6: Izquierda: Máquina empackadora. Derecha: Operación de empackado.**

- **Cámara de Producto Terminado.** Ambiente de temperatura controlada, que permanece entre 0 y 5 °C. Posee zonas para almacenar colgados los cortes, en refrigeración. Dichos parámetros cumplen con lo dispuesto en el Reglamento Tecnológico de carnes (SENASA

2005), que indica que esta cámara debe permanecer entre 1 y 5 °C; con una humedad relativa del 85 al 90 por ciento. Esto es reiterado por SAGPYA (2005) que menciona que los cortes obtenidos deben ser enfriados a una temperatura de entre 0 y 5 °C, y mantenidos en cámara para evitar la degradación de los mismos.

- **Túnel de Congelación.** Zona diseñada especialmente para una congelación rápida, que alcanza los -30 °C y una HR de 95 por ciento. Posee anaqueles que permiten acomodar de forma óptima el producto (que puede ingresar en cajas o sacos) y facilitan la convección del aire frío.

- **Cámara de Producto Congelado 1 y 2.** Áreas en las que se almacena el producto congelado. Según se muestra en la Figura 8, estas cámaras permanecen a temperaturas de entre -16 y -20 °C. El producto congelado debe transitar por la Sala de Desposte (y por el Pasillo 1 cuando se trata de la Cámara de Producto Congelado 2) para ingresar a estas cámaras, según se muestra en la Figura 8. Se nota, nuevamente su retorno a áreas sucias y posibilidad de contaminación cruzada.

- **Antecámara de Congelados.** Área destinada al acondicionamiento y pesaje de los productos congelados y frescos de manera que queden listos para su despacho. Sin embargo, se observó que, para facilitar el pesaje del producto a distribuir, el personal realiza la operación en la sala de desposte, en la que se dispone de una balanza de plataforma de 200 kg de capacidad, en vez de usar la de 50 kg dispuesta en esta área. La posibilidad de contaminación cruzada, para esta actividad, es reducida por la alternancia de horarios.

- **Zona de Carga,** espacio adaptado para que las jabs con producto ingresen (o se descarguen) directamente a la tolva de furgones refrigerados, sin que transiten por el patio. En la práctica, el personal operativo realiza carga y descarga del producto desde el Pasadizo 1 (por la antecámara de MP), generándose la posibilidad de contaminación cruzada debido a la presencia, en ese lugar, de producto fresco no empacado.

- **Sala de Jabs.** Ambiente en el que se realiza el lavado, desinfección y almacenaje de jabs plásticas y parihuelas.

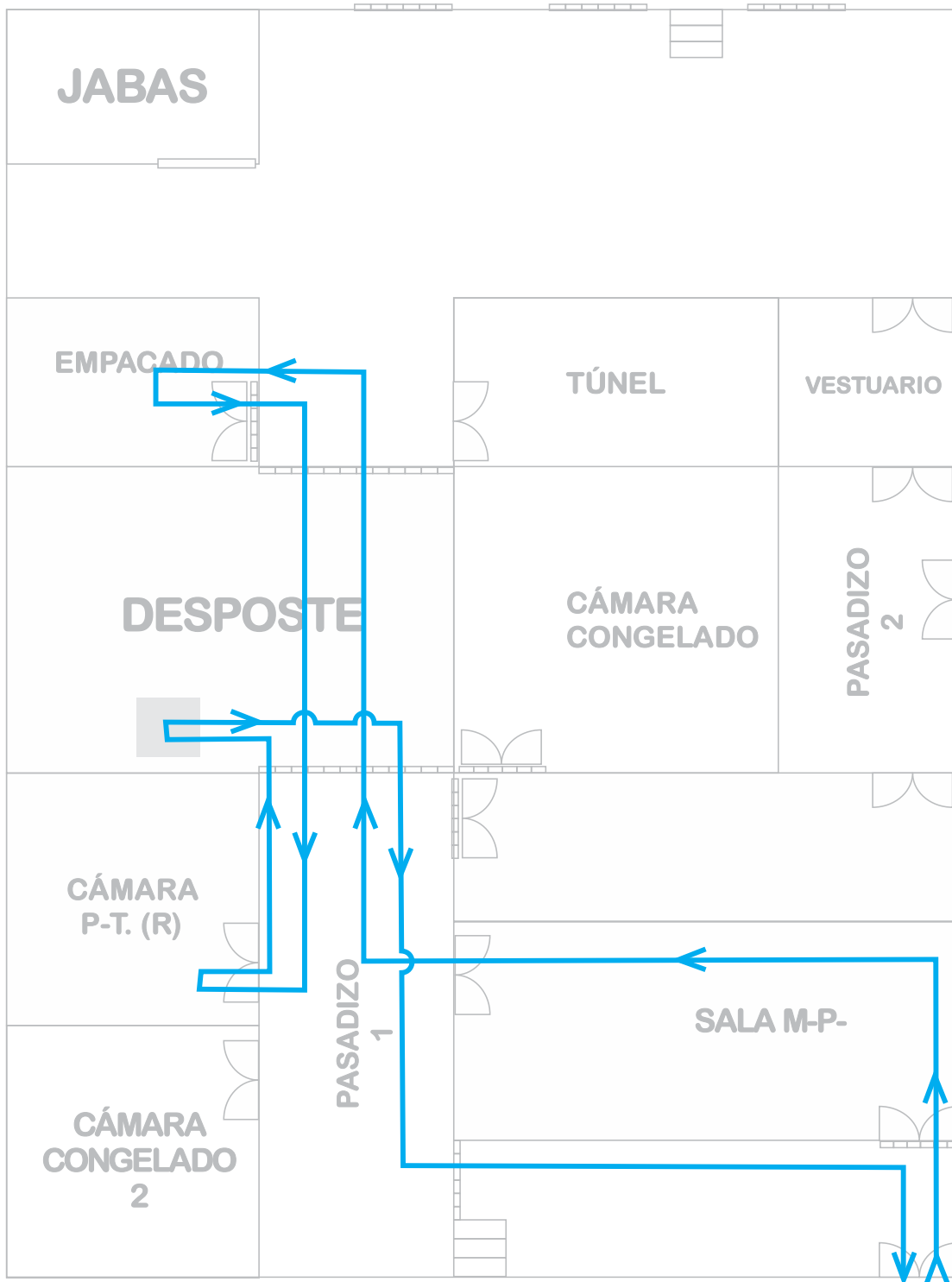
- **Vestuario.** Zona diseñada y adaptada para el cambio de vestimenta del personal. Cuenta con un casillero para cada trabajador para el resguardo de sus pertenencias. Se conecta directamente con el Pasadizo 2. MINSA (1998), en los requisitos para el aseo y presentación del personal, indica que cuando el personal de producción abandone las salas de proceso durante sus horas de trabajo deberá cambiarse de indumentaria.

- **Pasadizo 2.** Es una zona de tránsito del personal, cuenta con un maniluvio y pediluvio, que permite al personal lavar y desinfectar manos y botas. Cuenta con una salida hacia la Antecámara de Congelados por donde necesariamente transita el personal antes de ingresar a la Sala de Desposte. En las Figuras 9 y 10, se observa, que el flujo de personal se ha dispuesto de modo tal que el personal higienizado transita por áreas sucias (Pasadizo 1) antes de ingresar a la sala de desposte (donde no se cuenta con pediluvio) poniendo en riesgo la inocuidad del proceso. Se observó en la práctica que el personal operativo no sigue esta ruta diseñada, sino que sale del vestuario hacia la zona de carga, por donde transita antes de ingresar a la sala de desposte, donde se encuentra instalado un maniluvio en el que se puede ejecutar el lavado y desinfección de manos; sin embargo, en estas condiciones no se realiza desinfección de botas en ninguna etapa.

- **Servicios Higiénicos y Duchas:** La empresa cuenta con dos áreas de SSHH, cada una provista de un inodoro, dos lavatorios y un urinario. Así mismo, se cuenta con un área para el duchado del personal, provista de dos duchas (de agua fría). Esta instalación es conforme con los requisitos de servicios higiénicos de personal que dispone MINSA (1998) para establecimientos con 10 a 24 trabajadores.

- **Almacén de Empaques:** área provista de anaqueles anclados, destinada exclusivamente para el almacenamiento de empaques (bolsas PET de distintos calibres) y embalajes (cajas de cartón y sacos tejidos de polipropileno). Es contigua a la Cámara de producto congelado 2; tiene un ingreso abierto por el Pasadizo 1.

- **Almacén de Insumos Químicos:** área desprovista de anaqueles, o estantes. Cuenta con parihuelas sobre las cuales se almacenan los insumos químicos y de limpieza, así como uniformes de personal en stock. Área claramente distanciada de las áreas de procesamiento, contigua a la oficina de Gerencia.

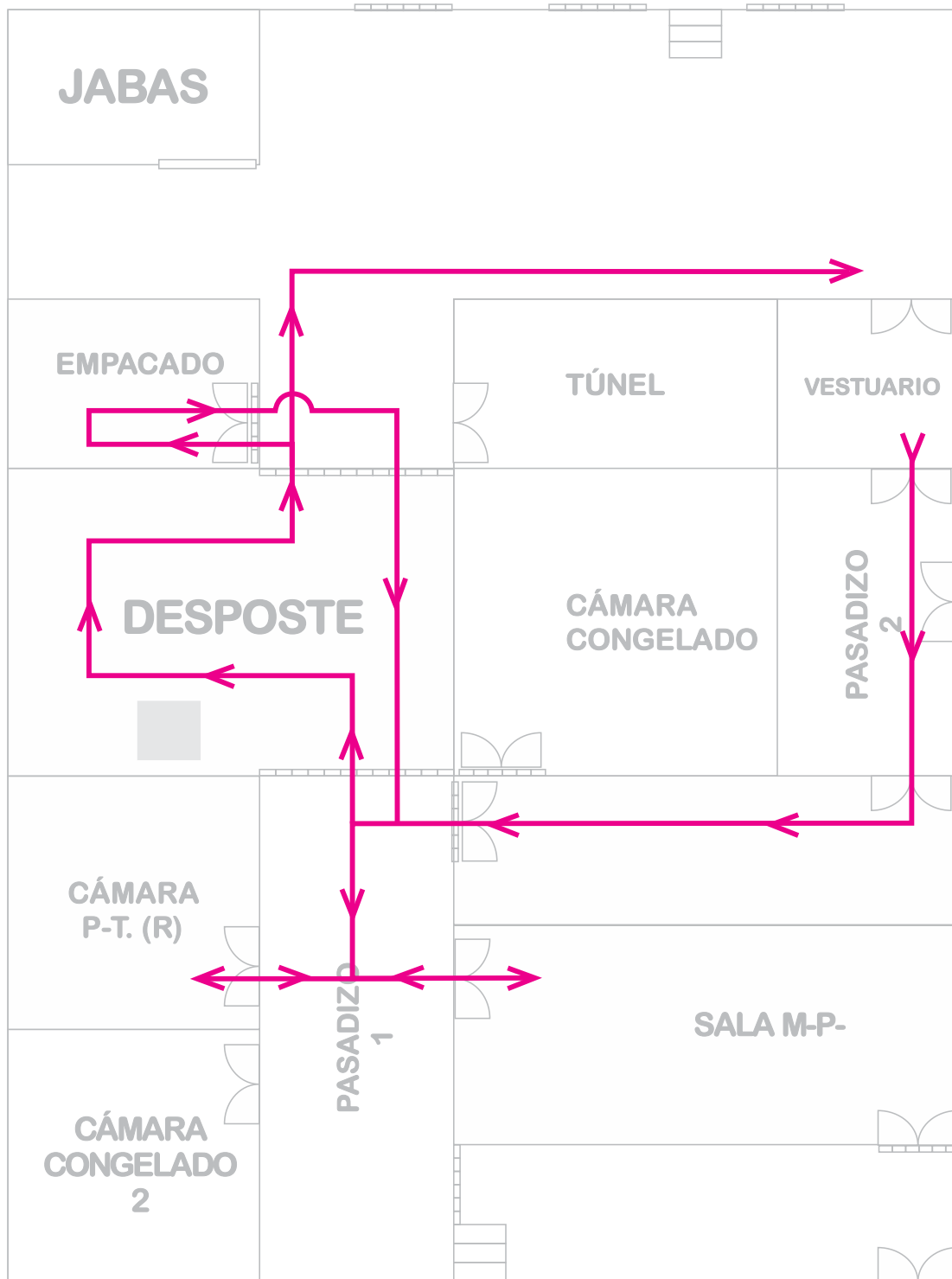


**Figura 7: Flujo del producto, para la línea de cortes frescos, en planta de Pecuaria Adrianzén S.A.C.**

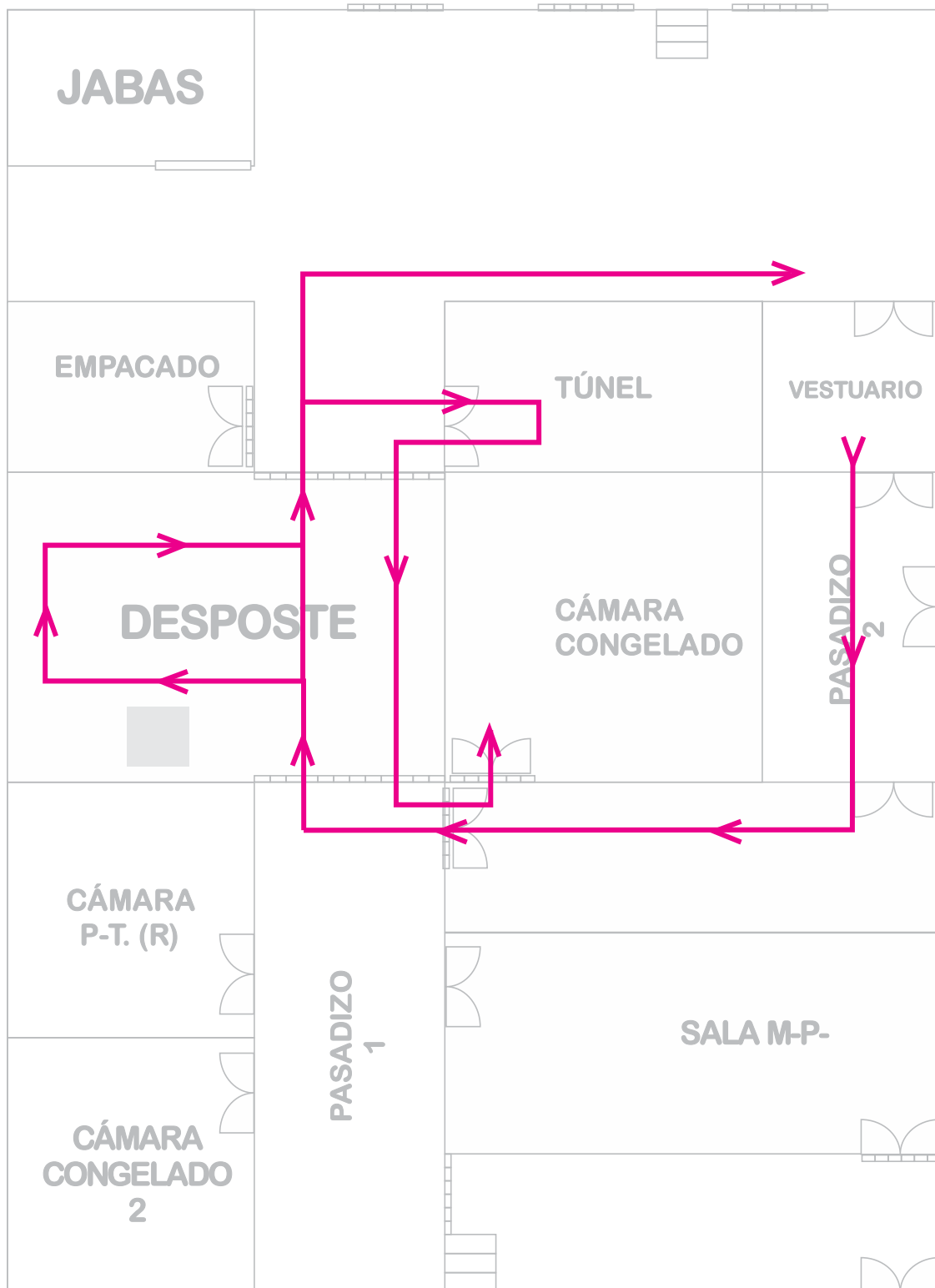




**Figura 8: Flujo del producto, para la línea de Cortes Congelados, en planta de Pecuaria Adrianzén S.A.C.**



**Figura 9: Flujo de personal, para la línea de cortes frescos en planta de Pecuaría Adrianzén S.A.C.**



**Figura 10: Flujo de personal, para la línea de cortes congelados en planta de Pecuaria Adrianzén S.A.C.**

- **Oficinas Administrativas:** Zona anexa a las áreas operativas, dedicada a la realización de labores administrativas. Se encuentra aislada de la sala de procesamiento y almacenes.

- **Oficina de Gerencia:** Oficina distanciada de las áreas operativas, contigua al Almacén de Insumos Químicos. De uso exclusivo de la Alta Dirección de la empresa.

Se propuso a la Gerencia, la metodología de trabajo a utilizar, que presentó una secuencia similar a la mostrada en la Figura 1. Dicho plan implicó dos visitas por semana a planta, se estableció también el cronograma de desarrollo del trabajo, estableciéndose dos visitas por semana por un periodo de seis meses; esta propuesta fue aprobada por la alta dirección de la empresa. La Gerencia expresó la necesidad de cumplir con la normativa sanitaria vigente, DL 1062 Ley de Inocuidad de los Alimentos (SENASA 2008a) y su reglamento DS 004-2011-AG Reglamento de Inocuidad Agroalimentaria (SENASA 2011a), con el fin de obtener la Habilitación Sanitaria del establecimiento, otorgada por el Servicio Nacional de Sanidad Agraria - SENASA.

## **4.2. RECOLECCIÓN DE INFORMACIÓN Y DIAGNÓSTICO**

### **4.2.1. RECONOCIMIENTO INICIAL DE LAS OPERACIONES**

Se identificaron dos líneas principales de productos en la empresa: la línea de cortes frescos y línea de cortes congelados.

#### **a. Línea de Cortes Frescos**

En la línea de cortes Frescos, se pueden tener dos productos: el corte fresco a granel y el corte fresco empacado al vacío. La Figura 11 muestra el Flujo de Operaciones seguido en la línea de cortes frescos.

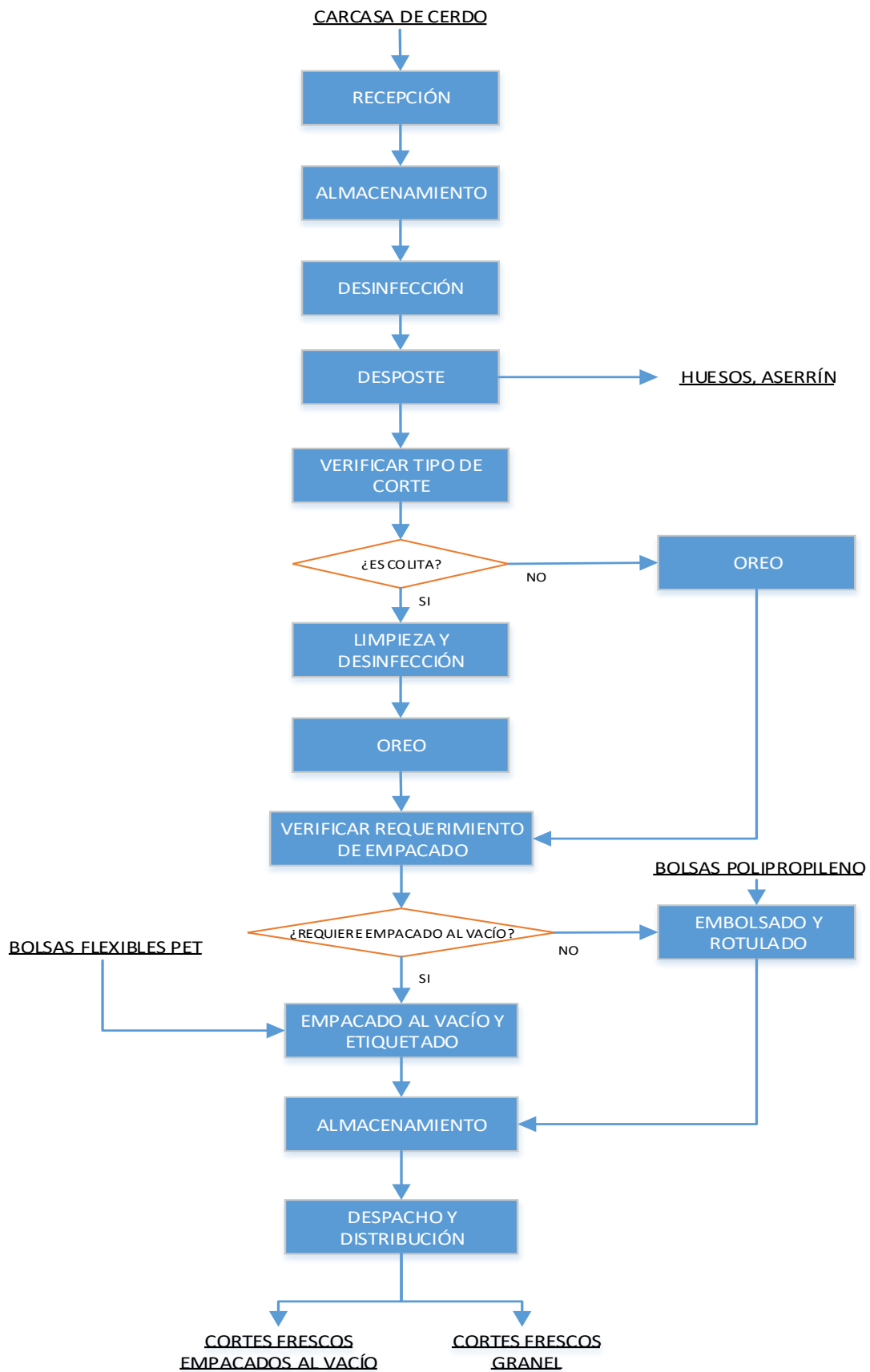


Figura 11: Flujo de operaciones del desposte de cerdo – línea de cortes frescos.

### **a.1. Recepción de materia prima**

Se lleva a cabo en el patio de la planta, en la zona de recepción de materia prima. En esta etapa las carcasas son trasladadas directamente desde el camión de transporte hasta la cámara de almacenamiento de materias primas, mediante un sistema de rieles. Se realiza una inspección aleatoria de las carcasas con la finalidad de verificar que estas provengan del proveedor al cual se le hizo la compra, que se encuentren correctamente identificadas, que el peso se encuentre entre los 60 y 85 kg, que el acabado de las carcasas sea adecuado (ausencia de contaminación fecal visible, ausencia de pelos, grasa de roldana, etc.), que no haya ningún defecto visible de la carne de cerdo y que la temperatura de las carcasas se encuentre como máximo a 6 °C.

Se observaron deficiencias en la higiene e infraestructura del transporte, de manera que no se asegura que éste cumple con las condiciones sanitarias que establece SENASA (2005). En este contexto se observó: transporte de carcasas de cerdo junto a carcasa de res, presencia de carcasas en el piso de la unidad de transporte (producto de caídas) e incumplimiento de requisitos de limpieza y desinfección de la unidad y personal de transporte. Así mismo, se observó que la operación de recepción de la materia prima no cumple su propósito, al recibir carcasas que incumplen parámetros de recepción (carcasas con temperatura >24 °C, faenadas el mismo día, contaminadas con grasa de roldana, o con restos visibles de cerdas en la piel).

CARPL (2006) menciona que las carcasas (que inmediatamente después del faenamiento presentan una temperatura de 40 °C) deben pasar por una etapa de oreo refrigerado, que se realiza en dos fases: una primera reducción de temperatura en el centro de faenamiento, en la que la carcasa se somete a temperaturas entre -3 y 0 °C por aproximadamente dos horas, seguida de una segunda etapa en la que la carcasa se expone a temperaturas entre 0 y 4 °C por un tiempo más prolongado, hasta que esta alcance temperaturas de refrigeración. SENASA (2012) indica que la temperatura en la zona media más profunda de la carcasa refrigerada debe descender hasta 0 °C en el tiempo más breve posible. Por lo general esta temperatura se alcanzará en un máximo de 48 horas después de su ingreso a la cámara.

## **a.2. Almacenamiento de materia prima**

Se mantienen las carcasas por 24 horas en la Sala de materia prima, a una temperatura de entre 0 y 4 °C hasta su uso en el desposte; con la finalidad de preservarlas y evitar el desarrollo de microorganismos patógenos y consecuente descomposición de la pieza. Como se indicó en la etapa de recepción, al recibir carcasas faenadas el mismo día, éstas se encuentran a temperaturas altas (superior a 24 °C en su punto más frío); y suelen permanecer en la Sala de materia prima, durante 24 horas, para ser despostadas el día siguiente; y así evitar la posibilidad que se trabajen piezas calientes que podrían propiciar el desarrollo de microorganismos patógenos. Carballo *et.al.* (2001), sostienen que si la carne se refrigera a menos de 14 °C antes de alcanzar el *rigor mortis*, se produce el llamado *cold shortening*, que provoca un acortamiento de las piezas superior al normal. Esto puede evitarse de dos formas: manteniendo las carcasas a temperatura mayor a 14 °C, hasta que se produzca el *rigor mortis* y luego refrigerarla, con el consecuente riesgo de desarrollo microbiano; o suspendiendo la carcasa por el tendón de Aquiles, ya que por el mismo peso de la misma, se previene el acortamiento. Finalmente, SENASA (2012) recomienda una temperatura de desposte de 15 °C; esta temperatura es alcanzada sometiendo a la carcasa a un proceso de refrigeración por aproximadamente ocho horas.

## **a.3. Desinfección de la carcasa**

Esta actividad se realiza en la sala de desposte; sobre las carcasas colgadas y dispuestas en fila, se aplica una solución de desinfectante por aspersión, utilizando una mochila manual, con capacidad de 10 litros. El desinfectante utilizado es Kilol L-20, a una concentración de 600 ppm. Se verificó que la solución desinfectante alcanza toda la superficie de la carcasa. Se espera aproximadamente 10 minutos antes de seguir con el desposte.

SAGPYA (2005) menciona que la reducción del recuento microbiano en una carcasa se puede realizar mediante un lavado bien ejecutado, ya que al eliminar suciedad también se eliminan microorganismos asociados a ella; ahora bien, un lavado mal ejecutado, por el contrario, puede extender la contaminación puntual por suciedad al resto de la carcasa a través del agua. Es posible aumentar la eficacia de esta operación recubriendo la carcasa con una nebulización de solución de ácido acético cítrico o láctico al dos por ciento o una solución de 50 ppm de hipoclorito de sodio.

#### **a.4. Desposte**

Se lleva a cabo en la sala de desposte, ambiente que permanece a una temperatura promedio de 14 °C. Las carcasas se disponen en fila para de esta manera facilitar el corte sistemático de cada una de las partes de la carcasa luego de concluida la desinfección. Una vez realizados los cortes de las piezas, éstas son llevadas a la mesa de desposte para obtener cada uno de los cortes específicos. Esta etapa incluye también el deshuesado y el descuerado, siempre y cuando el cliente así lo requiera. En esta etapa se evidenció incumplimiento de la capacidad instalada de la sala de desposte, manteniendo carcasas en procesamiento en el pasillo (ambiente no temperado) y en la sala de materia prima, trabajando las carcasas por cada corte primario del cerdo inclusive de carcasas que aún no se encontraban en el ambiente apropiado. Este actuar pone en riesgo la inocuidad del producto puesto que se mantiene a las carcasas al menos tres horas a temperatura crítica.

De acuerdo a lo mencionado por Arboleda (2011), la temperatura mínima de la zona debe ser de 10 °C para que se asegure la cadena de frío y no se comprometa la calidad sanitaria de la carne; sin embargo, SENASA (2012), en el Reglamento Sanitario de Faenado de Animales de Abasto, permite una temperatura máxima de 16 °C; de manera que las condiciones reales en las que se ejecuta la operación cumple con los requisitos legales. Por otro lado, CARPL (2006) indica que el despique se debe realizar en una sala refrigerada mantenida a temperaturas no mayores a 12 °C.

Asimismo, a medida que se van procesando los cortes, se van trasladando a la cámara de Producto Terminado, de manera que circulan al mismo tiempo por el pasillo producto terminado y materia prima, así como el personal de un área a otra, poniendo en riesgo la inocuidad del producto por contaminación cruzada. Al respecto, MINSA (1998) menciona que las instalaciones de las fábricas de alimentos y bebidas deben tener una distribución de ambientes que evite la contaminación cruzada de los productos por efecto de la circulación de equipos rodantes o del personal y por la proximidad de los servicios higiénicos a las salas de fabricación.



### **a.5. Desinfección y oreo de colitas de cerdo**

Esta operación se realiza sólo para colita de cerdo, al ser los cortes con mayor riesgo de presentar contaminación. La desinfección se ejecuta por inmersión del corte en una solución de Hipoclorito de Sodio (100 ppm CLR), y con ayuda de una escobilla exclusiva para tal fin, se realiza una limpieza profunda del corte. Las colitas desinfectadas son distribuidas sobre una mesa de acero inoxidable, y seorean a temperatura de refrigeración por un tiempo aproximado de treinta minutos.

### **a.6. Oreo de los cortes**

Esta operación se realiza en la Cámara de Producto Terminado, a temperaturas de refrigeración; el tiempo puede variar dependiendo del tipo de corte. Los cortes de cerdo (con excepción de las colitas de cerdo) son colgados en coches-zorras metálicos, de manera que se drene el exceso de sanguaza y se evite la posterior acumulación de líquidos de sanguaza en el producto empacado. Se notó, sin embargo, que al superarse la capacidad instalada durante el desposte, los cortes terminan almacenándose por grandes cantidades en jabas plásticas o tinas de acero inoxidable, impidiendo la circulación de aire en el interior de estas y evitando que los cortes alcancen la temperatura óptima. La temperatura promedio en el centro de estas tinas o jabas, al finalizar el día alcanza los 10 °C aproximadamente. Esta etapa evita la degradación prematura de los cortes (SAGPYA 2005).

### **a.7. Empacado**

Para cortes frescos, se puede realizar de dos formas

#### **- Al vacío**

Esta operación se realiza sólo a solicitud del cliente. Se lleva a cabo en la sala de empacado, la cual se encuentra debidamente acondicionada a la temperatura requerida (menor a 12 °C), de esta manera evitar la proliferación de microorganismos. Los cortes respectivos son empacados en bolsas de polietileno de alta densidad (70-120 µ) previamente etiquetadas con el tipo de corte y fechas de producción y caducidad, entre

otros datos solicitados por INDECOPI (2009) en el Reglamento para el etiquetado de productos alimenticios.

### **- Embolsado**

Esta operación se lleva a cabo en la sala de empaçado a temperaturas menores a 12 °C, y se realiza sólo cuando el empaçado al vacío no es un requisito del cliente. El corte es ingresado, en una bolsa de polipropileno de baja densidad, del tamaño apropiado para cada tipo de corte. Estas bolsas son cerradas con cinta de embalaje, de manera que se impide el ingreso de suciedad externa en etapas posteriores. Las bolsas utilizadas son previamente rotuladas, en cumplimiento con las disposiciones dispuestas por IDECOPI (2009) respecto al etiquetado de productos.

Respecto al empaçado, SAGPYA (2002) menciona que como medida de prevención de la contaminación cruzada en la etapa de almacenamiento, no se debe depositar simultáneamente en una misma cámara frigorífica carnes, productos, subproductos o derivados provenientes de distintas especies animales, que estén desnudos o desprovistos de un envoltorio cerrado.

### **a.8. Almacenamiento de producto terminado**

El producto empaçado al vacío o embolsado, es trasladados hasta la cámara de almacenamiento del producto terminado, ambiente temperado a 5 °C, con la finalidad de mantener su temperatura adecuada y reducir de esta manera el riesgo de desarrollo microbiano. SENASA (2005) menciona que los cortes obtenidos deben ser enfriados a una temperatura de entre 0 y 5 °C, y mantenidos en cámara para evitar la degradación de los mismos. Así mismo, SAGPYA (2002) sostiene que las carnes porcinas deben conservarse a una temperatura entre 0 y 1 °C. En cambio, las grasas y recortes de cerdo deben almacenarse entre -2 y -3°C.

### **a.9. Distribución del producto terminado**

Esta etapa se inicia en el área de despacho; se realiza el pesado de los productos para luego ser dispuestos en jabas blancas, las cuales son ingresadas al furgón despachador. Las unidades de transporte son refrigeradas, corroborándose una temperatura de cabina de 6 °C;

y de esta manera transportar los productos al punto solicitado por el cliente. Esta condición, si bien cumple lo estándares del cliente, incumple lo dispuesto por SENASA (2005) que refiere, cuando el transporte de carne o menudencias frescas dure más de tres horas requerirá de vehículos con refrigeración, debiendo tener el furgón una temperatura interior de 1 °C (un grado centígrado). Al respecto, SAGPYA (2002) menciona que el transporte es una etapa fundamental en la que se debe conservar todas las condiciones ambientales de almacenaje con las que sale el producto de la industria, a fin de asegurar su inocuidad y su salubridad.

## **b. Línea de Cortes Congelados**

Esta línea tiene como producto final, cortes de cerdo congelados. Los principales tipos de corte que siguen este proceso son pierna, brazuelo, lomo y *ribs*; ya que estos son posteriormente porcionados en chuletas por el cliente. La Figura 12, muestra el flujo de operaciones del proceso.

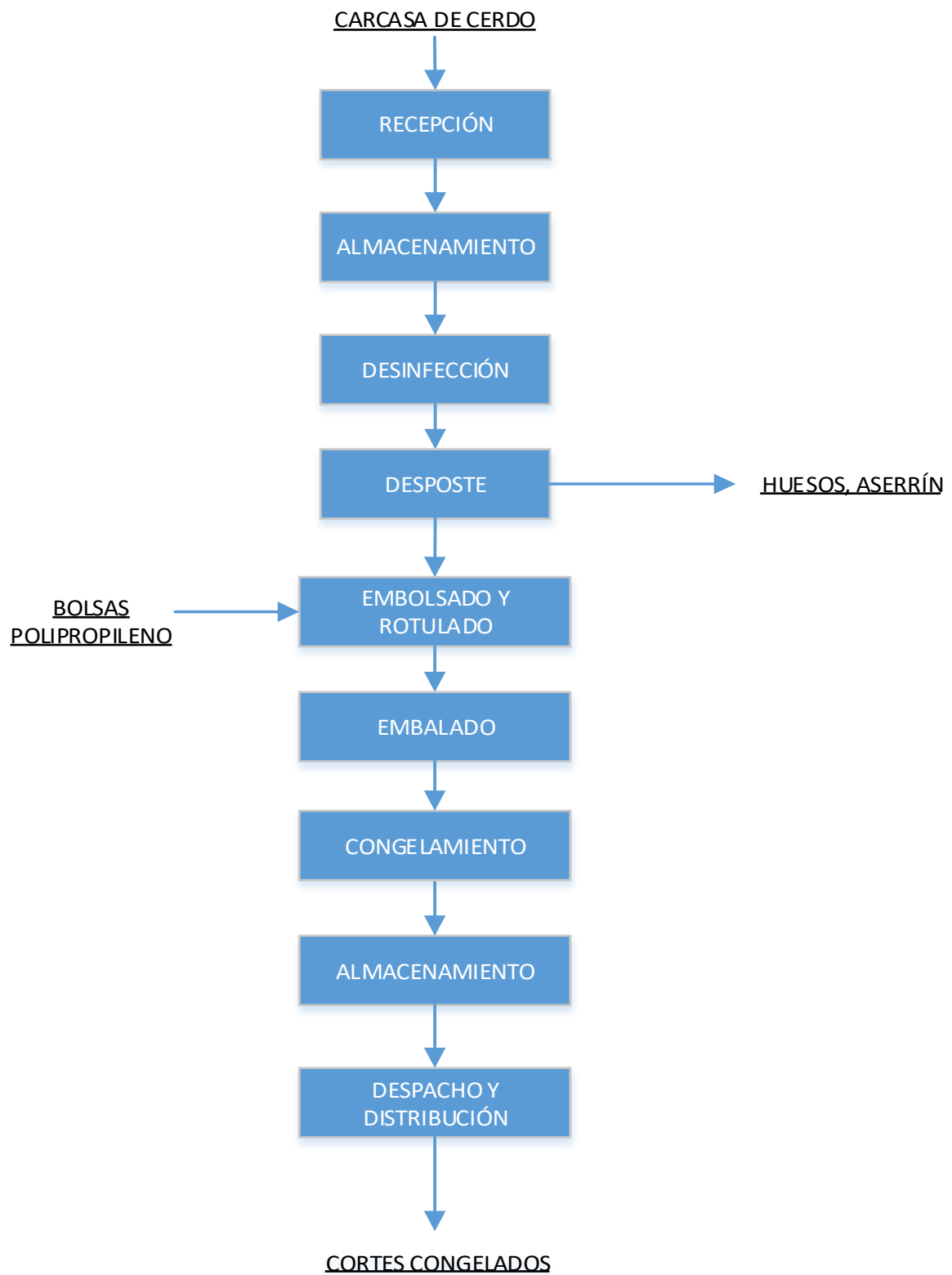
Las operaciones desde la recepción hasta el desposte, se desarrollan de forma análoga a la línea de cortes frescos. A continuación, se describe las operaciones, para la línea de cortes congelados, desde el embolsado:

### **b.1. Embolsado (y rotulado)**

Se nota que, debido a la demanda, los cortes congelados sólo son embolsados; (no habiendo posibilidad de empackado al vacío). Esta etapa se realiza de forma análoga a lo descrito para la línea de cortes frescos.

### **b.2. Embalado**

Los cortes embolsados son introducidos en sacos tejidos de polietileno o en cajas de cartón, de acuerdo a solicitud del cliente. Cuando los productos son para stock de la empresa, se usa necesariamente sacos de polietileno. Esta etapa tiene por finalidad agrupar los cortes en unidades que faciliten la carga y ordenamiento de los productos, así como la convección del aire durante el congelamiento.



**Figura 12: Flujo de operaciones del desposte de cerdo – línea de cortes congelados.**

### **b.3. Congelamiento**

Se lleva a cabo en el Túnel de congelación en donde el producto, embalado es ingresado y mantenido a una temperatura menor a  $-24\text{ }^{\circ}\text{C}$  (aunque puede incrementarse hasta  $-16$  al inicio de la carga) por un periodo de tiempo que varía dependiendo del tipo de corte, carga del túnel y acondicionamiento del producto. Esta etapa es crítica para la inocuidad del producto. SENASA (2005) informa que en la congelación se disminuye la temperatura del centro de la carcasa pieza, cuarto, músculo y vísceras, a temperaturas de  $-18$  a  $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ , en el tiempo más corto posible. Para este proceso se usan túneles de congelación por aire a una temperatura de  $-30$  a  $-40\text{ }^{\circ}\text{C}$ , humedad relativa de 95 a 97 por ciento y velocidad aproximada a  $0,2\text{ m/s}$ . En este sentido, el túnel con el que cuenta la empresa, se ajusta a las condiciones requeridas para la congelación.

### **b.4. Almacenamiento de producto congelado**

Una vez congelados los respectivos cortes, son trasladados hasta la Cámara de producto congelado, con la finalidad de mantenerlos en temperatura de congelación ( $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ ) y prolongar su vida útil. En esta etapa, se evidenció ausencia de Buenas Prácticas de Almacenamiento (BPA), al observar la cámara de producto congelado con sacos de producto apilados directamente en el piso y apoyado en las paredes, sin ningún orden de fecha de producción y por ende, incumplimiento del principio Primero en entrar, primero en salir (PEPS). Al respecto, SENASA (2005) refiere que, en el almacenamiento en congelación, los productos cárnicos ya congelados, son mantenidos en cámaras a  $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ .

### **b.5. Distribución del producto terminado**

La distribución de productos congelados inicia con el pesado de los mismos, en el área de despacho; posteriormente, los productos son cargados, sobre parihuelas, en furgones refrigerados. Durante esta etapa se notó inobservancia (o desconocimiento) de las recomendaciones para disposición de la carga, pues la tolva se llenaba en su totalidad, sin espacios para la convección del aire frío. Al tratarse de cajas de cartón, este mal apilamiento generaba deterioro visible del material de empaque.

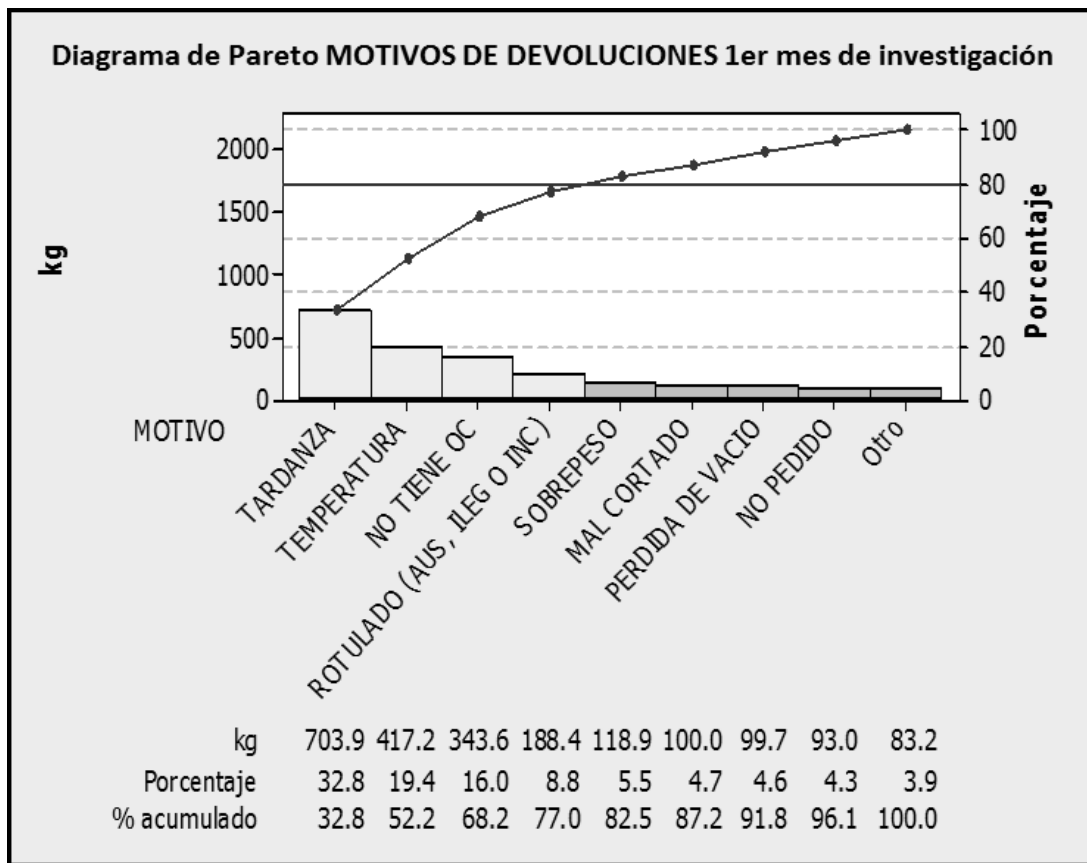
FDF (2013) menciona que, para favorecer la correcta circulación de aire en el transporte debe dejarse espacio para la circulación del aire por debajo, alrededor y a través de la carga para proteger a los productos; así mismo, se debe dejar por lo menos 10 cm de espacio entre el extremo de la carga y las puertas traseras para que el aire regrese y nunca se debe obstruir la circulación del aire en las puertas traseras. La empresa no cumplía con ninguna de estas condiciones recomendadas durante transporte del producto congelado.

#### 4.2.2. PRINCIPALES MOTIVOS DE RECLAMOS Y DEVOLUCIONES

Se buscó tomar conocimiento de los principales motivos de reclamos y devoluciones. Al no mantener data histórica al respecto, en esta investigación se implementó un registro y análisis de devoluciones y reclamos en el lapso del primer mes de investigación, obteniendo los resultados descritos en el Cuadro 4 y mostrados en la Figura 13. Cabe señalar que el registro de reclamos se muestra en el Anexo 1 y un detalle del registro de devoluciones se muestra en el Anexo 2.

**Cuadro 4: Principales motivos de devolución – mes 1 de investigación**

MOTIVOS		TOTAL		ACUMULADOS	
		KG	%	KG	%
15	TARDANZA	703,9 kg	33%	703,9 kg	33%
1	TEMPERATURA	417,2 kg	19%	1121,1 kg	52%
16	NO TIENE OC	343,6 kg	16%	1464,7 kg	68%
6	ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)	188,4 kg	9%	1653,1 kg	77%
11	SOBREPESO	118,9 kg	6%	1772,0 kg	82%
13	MAL CORTADO	100,0 kg	5%	1872,0 kg	87%
4	PERDIDA DE VACIO	99,7 kg	5%	1971,7 kg	92%
12	NO PEDIDO	93,0 kg	4%	2064,7 kg	96%
7	NO SE CARGÓ	45,0 kg	2%	2109,7 kg	98%
3	CONTAMINACIÓN CRUZADA (PRESENCIA DE MATERIA EXTRAÑA)	24,3 kg	1%	2134,0 kg	99%
9	EXCESO DE SANGUASA	13,9 kg	1%	<b>2147,9 kg</b>	<b>100%</b>
<b>TOTAL</b>		<b>2147,9 kg</b>	<b>100%</b>	—	—



**Figura 13: Diagrama de Pareto de principales motivos de devolución - mes 1 de investigación**

Se nota que por lo menos un 35 por ciento (equivalente a aproximadamente 750 kg de producto) de las devoluciones analizadas obedecen a causas relacionadas con la inocuidad del producto; predominando, entre éstas, la ruptura de la cadena de frío (expresado como incumplimiento de la temperatura requerida por el cliente).

Por otro lado, el análisis de reclamos mostró que predomina el deterioro anticipado del producto, lo que implica problemas de inocuidad durante el procesamiento, almacenaje o traslado del producto. De esta manera se evidencia que, si bien no generan grandes devoluciones por esta causa, los problemas de inocuidad en el proceso vienen siendo detectados por el cliente, afectando los indicadores de nivel de calidad del proveedor frente al cliente; y generando sanciones económicas y comprometiendo los vínculos comerciales proveedor-cliente.

#### 4.2.3. RESULTADOS DE LA APLICACIÓN DE LA LISTA DE VERIFICACIÓN DE REQUISITOS DE HIGIENE EN PLANTA

Los resultados de la aplicación de la Lista de Verificación de Requisitos de Higiene en Planta (FAO 1995) se muestran en el Anexo 3. El Cuadro 5 muestra los resultados consolidados obtenidos por cada capítulo y sub capítulo de la lista. Se observa que la calificación global de cumplimiento de la Lista de Verificación obtenida por la empresa fue de 51,6 por ciento, lo que implica que presenta, a nivel general, malas condiciones higiénicas sanitarias y requiere mejoras y acciones correctivas inmediatas.

**Cuadro 5: Resultados de Lista de Verificación de Requisitos Higiene en Planta por cada capítulo y sub capítulo**

ASPECTOS EVALUADOS	PUNTAJE		VALORACIÓN (%)
	OBTENIDO	TOTAL	
<b>A. INSTALACIONES</b>	<b>24,00</b>	<b>39,00</b>	<b>61,5%</b>
1. ALREDEDORES	3,50	4,00	87,5%
2. INTERIOR DE EDIFICACIONES	12,00	21,00	57,1%
3. INSTALACIONES SANITARIAS	4,50	8,00	56,3%
4. SUMINISTRO DE AGUA, HIELO Y VAPOR	4,00	6,00	66,7%
<b>B. TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO</b>	<b>11,25</b>	<b>22,00</b>	<b>51,1%</b>
1. TRANSPORTE	3,00	7,00	42,9%
2. CONTROL DE LA TEMPERATURA	0,75	2,00	37,5%
3. ALMACENAMIENTO	7,50	13,00	57,7%
<b>C. EQUIPO</b>	<b>8,00</b>	<b>13,00</b>	<b>61,5%</b>
1. EQUIPO GENERAL	8,00	13,00	61,5%
<b>D. PERSONAL</b>	<b>8,00</b>	<b>17,00</b>	<b>47,1%</b>
1. ENTRENAMIENTO	1,50	7,00	21,4%
2. REQUERIMIENTOS DE HIGIENE Y SALUD	6,50	10,00	65,0%
<b>E. SANEAMIENTO Y CONTROL DE PLAGAS</b>	<b>7,25</b>	<b>25,00</b>	<b>29,0%</b>
1. SANEAMIENTO	2,50	15,00	16,7%
2. CONTROL DE PLAGAS	4,75	10,00	47,5%
<b>F. REGISTROS EN GENERAL</b>	<b>4,50</b>	<b>6,00</b>	<b>75,0%</b>
<b>TOTAL</b>	<b>63,00</b>	<b>122,00</b>	<b>51,6%</b>



Esta investigación ha identificado como aspectos críticos a aquellos capítulos con un resultado menor o igual al 50 por ciento y cuyas condiciones higiénicas se consideran no aceptables. Estos aspectos son enlistados de menor a mayor según puntaje obtenido:

- **Saneamiento y Control de Plagas**, este aspecto tuvo un cumplimiento de 29,0 por ciento; calificación debida principalmente a ausencia de directrices documentadas de higiene y saneamiento (tanto para equipos como para instalaciones) incumpliendo lo dispuesto por DIGESA (1998) que establece como requisito que las fábricas de alimentos deben disponer de un programa de limpieza y desinfección. Tampoco se tienen identificados los implementos, equipos y utensilios de limpieza, de manera que no se asegura que los implementos de limpieza destinados al área de fabricación sean de uso exclusivo de la misma (para evitar que éstos circulen del área sucia al área limpia).

Si bien los trabajadores conocen qué equipos requieren limpieza y desinfección, por su criticidad, y el Jefe de planta da disposiciones verbales; no se cuenta con procedimientos especiales de saneamiento y aseo requeridos durante la producción, tales como la remoción de residuos durante los descansos de personal, se especifican en el documento. No se tiene estandarizadas las frecuencias y métodos de saneamiento. Tampoco se supervisa la dosimetría de los desinfectantes, ni se verifica la eficacia del saneamiento aplicado en los equipos e instalaciones. La FDA (2013) menciona que las superficies en contacto con los alimentos usados en las plantas alimentarias deben limpiarse tan frecuentemente como sea posible, para prevenir la contaminación de los alimentos.

En cuanto al mantenimiento de la infraestructura, se observó herramientas y pernos usados en reparación, en la sala de empaque, sobre las superficies de trabajo. Se incumple la reglamentación que indica que deben tomarse las precauciones que sean necesarias para impedir que el alimento sea contaminado cuando las salas, el equipo y los utensilios se limpien o desinfecten con agua y detergente o con desinfectante (DIGESA 1997).

Respecto al control de plagas, si bien se verificó que el establecimiento se encuentra libre de roedores e insectos rastreros, y se cuenta con un programa documentado de control de plagas; no se exhibió registros actualizados del control de plagas. La empresa guarda las Fichas técnicas de los productos químicos empleados para estas actividades; sin embargo no cuenta con los detalles de frecuencia y métodos de aplicación empleados. De acuerdo a

lo dispuesto por DIGESA (1997), la aplicación de rodenticidas, insecticidas y desinfectantes debe efectuarse tomando las previsiones del caso para evitar la contaminación del producto alimenticio.

- **Personal**, la calificación obtenida en este aspecto fue de 47,1 por ciento de acuerdo a lo observado en la lista de verificación; ésta calificación es consecuencia principalmente de las deficiencias en inducciones y capacitaciones para el personal, en materia de higiene e inocuidad.

La empresa no cuenta con un programa documentado de entrenamiento para el personal. Si bien se evidenciaron capacitaciones a operarios de desposte (sin incluir a responsables de cámara ni de despacho) y dichas capacitaciones se repitieron periódicamente, no se evidencia evaluación de su eficacia. Por otro lado, dichas capacitaciones contemplaron únicamente temas de higiene de los alimentos. SENASA (2012) sostiene que debe capacitarse permanente al personal, estas capacitaciones comprenderán buenas prácticas de faenado (según aplique), higienización y sanitización y HACCP. Asimismo, DIGESA (1998) menciona que los manipuladores de alimentos deben recibir instrucciones continuas sobre las BPM e higiene personal y que se debe supervisar el cumplimiento de las BPM e higiene de personal.

Respecto a la higiene y conducta del personal, se observaron algunos operarios usando chompas visiblemente sucias y pantalón de color diferente; el personal de despacho no posee uniforme. Asimismo, se observó que el ingreso de personas a planta es controlado; sin embargo, los empleados no conocen que deben seguir un flujo de área limpia a sucia. DIGESA (1998) sostiene que la indumentaria se debe mostrar en buen estado de conservación y aseo; además, no se debe permitir en el área limpia la circulación de personal, de equipo, de utensilios, ni de materiales e instrumentos asignados o correspondientes al área sucia. Al respecto, SENASA (2012) requiere que el personal que manipula carcasa debe contar con uniforme color claro; chaqueta, pantalón, protector de cabello, casco, botas, porta cuchillos y delantales impermeables, limpios y en buenas condiciones de conservación. El uniforme de los trabajadores de zona sucia debe diferenciarse de los de la zona limpia.

#### 4.2.4. ENTREVISTAS CON EL PERSONAL OPERATIVO

De las entrevistas realizadas al personal operativo de la organización se obtuvo la siguiente información

- **Jefe de planta**, tiene entre sus principales responsabilidades el aseguramiento del cumplimiento de los volúmenes de producción solicitados por el área administrativa, la mantención del stock de cortes congelados de mayor demanda (y es responsable de administrar su rotación), el control de las medidas de higiene y saneamiento del personal y en las instalaciones y equipos. Debido a que la misión de su puesto es asegurar las dotes de producción, el responsable suele obviar ciertos criterios de inocuidad, en la medida en que la producción se vea comprometida.

El jefe de planta mencionó también que la empresa no cuenta con personal para la limpieza de las instalaciones, motivo por el cual los únicos responsables de esta tarea son los operarios de cada área y se organiza un cronograma rotativo, en el que se incluye a todo el personal operativo, para ejecutar la limpieza de las instalaciones sanitarias. En este contexto, y debido a la resistencia del personal a ejecutar estas actividades, pueden pasar varios días sin que se ejecute una limpieza de la planta y/o de equipos.

- **Operarios de desposte**, encargados específicamente de ejecutar el despiece y desposte de la carcasa de cerdo. Todos poseen varios años de experiencia en el rubro cárnico, la mayoría de ellos provienen de empresas líderes en el rubro de la industria cárnica, de manera que tienen conocimiento de los criterios básicos de higiene y saneamiento de alimentos.

- **Operario de empacado**, responsable de empacado al vacío el producto final, a solicitud del cliente. Realiza la desinfección de los cortes que serán empacados y el etiquetado de los mismos. Este personal lleva medio año laborando en la empresa, habiendo recibido inducciones por parte del jefe de planta respecto a políticas de higiene e inocuidad.

- **Encargado de Despacho**, entre sus principales responsabilidades se encuentran la administración de los recursos del despacho (personal y unidades refrigeradas), velando por el cumplimiento de los pedidos del cliente. Elabora las rutas de las unidades refrigeradas y controla los pesos de salida del producto y merma. Este personal cuenta con

varios años laborando en la empresa, habiendo realizado también labores de despacho. Conoce los productos con que cuenta la empresa, así como los parámetros operativos y de despacho.

- **Auxiliares de despacho**, personal responsable de ejecutar la entrega del producto en los puntos solicitados por el cliente; tiene autoridad para priorizar los puntos de entrega asignados a su ruta, velando por la entrega oportuna en todos los puntos previstos. Este personal no necesariamente tiene experiencia en el rubro alimentario o de productos perecederos. En su mayoría no conocen los criterios de higiene y saneamiento de alimentos ni de otros aspectos de inocuidad del producto. Al inicio de su contratación reciben una breve inducción, sobre horarios de entrega, temperatura de entrega y otros requisitos propios del cliente; no participan en las actividades de capacitación o sensibilización proporcionadas al personal operativo sobre temas relacionados a la inocuidad por diferentes motivos; entre ellos: el horario de trabajo del personal de despacho finaliza a las 14:00 h, y las inducciones generalmente se ejecutan al terminar la jornada productiva (18:00 h), las inducciones se orientan al trabajo en planta y no a los procesos de despacho/transporte.

Este personal es responsable también de recoger devoluciones del producto; dado que no reciben inducción sobre tratamiento de producto no conforme, no identifican ni registran dichas devoluciones.

#### **4.2.5. REVISIÓN DE LA DOCUMENTACIÓN DE LA EMPRESA**

Se revisó la documentación relativa a la inocuidad proporcionada por la empresa, buscando identificar como mínimo los siguientes documentos:

- **Política de Inocuidad**, la empresa no cuenta con una política de calidad establecida
  
- **Manual Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)**, inconcluso, desarrollado sólo hasta los requisitos de instalaciones (parcialmente). Se observó además, que este documento no hacía referencia a ningún procedimiento o instructivo que detallara o diera pautas respecto al cumplimiento de algún requisito. De manera que el manual de BPM no cumplía los requisitos dispuestos en el Reglamento sanitario del faenado de animales de abasto (SENASA 2012)

- **Plan de Higiene y Saneamiento**, la empresa no cuenta con un plan de higiene y saneamiento, o los procedimientos que éste debe contemplar, (pero sí con registros de saneamiento de ambientes). López y Berga (2007) mencionan que los planes de higiene y saneamiento comprenden los requisitos y procedimientos documentados que describen y explican cómo realizar una tarea para lograr un fin específico de la mejor manera posible; y sostiene que resulta conveniente estandarizar y documentar dichas actividades. Al ser inexistentes estos procedimientos, o ser poco específicos en los pasos a seguir para asegurar el cumplimiento de los requisitos de limpieza y desinfección, se impide que éstos cumplan el propósito de asegurar el correcto saneamiento (SENASA 2011d).

- **Procedimientos Operativos Estándares de Saneamiento (POES)**, La empresa no cuenta con esta documentación, para ninguna etapa del proceso. De acuerdo a lo mencionado por ANMAT (2008), Cada local/ establecimiento debe contar con su propio “Manual de POES” y éste debe describir de forma detallada todos los procedimientos de limpieza y desinfección que se realizan periódicamente antes y durante las operaciones que sean suficientes para prevenir la contaminación o adulteración de los alimentos que allí se manipulan.

- **Otros procedimientos / instructivos**, la empresa presentó procedimientos documentados de Control de Producto No Conforme y Retiro de Producto, con tres meses de aprobación. Así mismo, presentó un instructivo de Lavado de Manos (ubicado visiblemente frente a los maniluvios). Se verificó que no contaba con procedimientos tales como: Manejo de reclamos de clientes, Trazabilidad, Mantenimiento de infraestructuras, Calibración de instrumentos, Capacitación, Control de proveedores, Control del transporte, Control de documentos, Control de registros u otros requeridos por la propia operación de la organización (*Codex Alimentarius* 2003)

- **Fichas Técnicas de Producto**, se presentaron las fichas de los productos (frescos y congelados) pero no de la materia prima; se observó deficiencias en la definición del producto, características fisicoquímicas, valor nutricional y límites microbiológicos. Al respecto, Atehortúa (2004) menciona que las fichas técnicas son documentos en forma de sumario que contienen la descripción de características de un objeto, material, proceso o programa de manera detallada. Los contenidos varían dependiendo del producto, servicio

o entidad descrita, pero en general suele contener datos como el nombre, características físicas, el modo de uso o elaboración, propiedades distintivas y especificaciones técnicas.

- **Registros (documentos especiales)**, se mantenía actualizados los registros de ingreso de la materia prima (certificado de calidad de las carcasas, registro de faenamiento, autorización de transporte de carnes), control de pesos del producto, desinsectación y desratización de las instalaciones, calibración de balanzas, mantenimiento de la máquina empacadora, así como carnés sanitarios del personal. Por otro lado, se encontraron registros desactualizados (más de seis meses) de inspección de ambientes, inspección del producto, tratamiento de producto no conforme, acciones correctivas, enfermedades y afecciones de personal, capacitaciones de personal, control de higiene y vestimenta de personal, entre otros. Si bien se mostraron informes de inspecciones/auditorías previas, éstos registros no se encontraban fácilmente ubicables y no se evidenció la toma de acciones inmediatas o correctivas respecto de las observaciones/no conformidades detectadas.

De acuerdo a esta revisión documentaria, se determinó que el grado de cumplimiento documentario con los requisitos legales y del cliente era insipiente.

Tomando como base los resultados de la aplicación de la Lista de verificación de Requisitos de Higiene en Planta (FAO 2005), y siendo esta información corroborada a través de los registros de mermas por devolución, reclamos de los principales clientes, entrevistas al personal y revisión de la documentación de la empresa, se determinó que la empresa presenta condiciones higiénicas deficientes poniendo en riesgo la salud del consumidor y la sustentabilidad de la misma empresa, al incumplir los requisitos legales y del cliente. Así mismo, se determinó que los aspectos de saneamiento y control de plagas, y de entrenamiento e higiene de personal presentan condiciones higiénicas no aceptables.

#### **4.3. IDENTIFICACIÓN DE ASPECTOS DEFICITARIOS**

Se definieron los principales aspectos a mejorar, en base a la información recolectada y usando como herramientas la Tormenta de Ideas y la Matriz de Selección de Problemas, con participación del equipo conformado por el investigador, Gerente, Administrador, Jefe de Planta y Encargado de Despacho

#### **4.3.1. TORMENTA DE IDEAS**

**a. Fase de generación:** En esta fase se registraron todos los problemas que, a criterio de los participantes, aquejan a la empresa, en lo relacionado a la inocuidad y calidad del producto y el proceso. Se observa aproximadamente cuarenta problemas en esta etapa, que se muestran en el Cuadro 6.

**b. Fase de aclaración y discusión:** Tras aclarar y discutir cada idea generada en la fase anterior, se eliminaron las ideas repetidas y agruparon las relacionadas entre sí, obteniendo, finalmente, doce ideas centrales, que se muestran en el Cuadro 7.

**c. Fase de Multivotación:** Aplicando la técnica multivotacional, se identificaron los cinco problemas más importantes en base a una elección asignándoles valores del 1 (sin importancia) al 5 (muy importante), según su incidencia sobre el funcionamiento de la empresa. La puntuación asignada y el resultado de esta fase se muestran en el Cuadro 8.

#### **4.3.2. MATRIZ DE SELECCIÓN DE PROBLEMAS**

Se analizó los cinco problemas identificados como más relevantes en la fase multivotacional de la lluvia de ideas; obteniendo finalmente una jerarquía de importancia de acuerdo a criterios de tiempo e inversión estimados, incidencia sobre los trabajadores, productividad, inocuidad y cumplimiento de requisitos legales. Los resultados se muestran en el Cuadro 9.

**Cuadro 6: Resultado de la fase de generación de la tormenta de ideas en la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C.**

Nº	PROBLEMA
1	No contar con Habilitación Sanitaria del SENASA
2	Alta rotación del personal operativo
3	Falta de capacitación al personal en materia de inocuidad y Buenas prácticas de Manufactura
4	Personal de despacho no conoce Buenas Prácticas de Manufactura
5	Falta de personal especialmente designado para la limpieza de las instalaciones
6	Ausencia de procedimientos e instructivos documentados para la realización de las operaciones
7	Vestimenta del personal se encuentra sucia y deteriorada
8	Ausencia de Procedimientos y planes para la Higiene y Saneamiento
9	Presencia de Roedores en la sala de jabas
10	Constantes devoluciones porque el producto no llega a la temperatura que requiere el cliente
11	Ausencia de Procedimiento documentado para la Selección y Evaluación de Proveedores
12	Presencia de moscas en la sala de desposte
13	Tachos de basura no permanecen tapados
14	Personal mantiene uniformes sucios y no usa apropiadamente mascarillas
15	No se han definido formalmente las responsabilidades y autoridades en materia de calidad e inocuidad
16	Recojo de basura, por parte de la empresa responsable de gestión de residuos sólidos se realiza en horas de procesamiento
17	No se cuenta con un Manual BPM, Plan de Higiene y Saneamiento y otros documentos relacionados
18	No se realiza inspecciones a las instalaciones de los proveedores críticos.
19	Carcasas llegan manchadas con grasa de roldana y en muchas ocasiones mal trabajadas
20	Se mantiene carcasas de cerdo en procesamiento de desposte en el pasillo y sala de MP

Nº	PROBLEMA
21	Vestuarios de personal está sucio y desarreglado
22	No se registra quejas, reclamos o devoluciones
23	Se ha tenido reclamos por deterioro anticipado, de parte de los principales clientes
24	No se realiza ninguna operación de reducción de carga microbiana al producto (excepto a las colitas)
25	La planta no cuenta sistema de aprovisionamiento de agua caliente
26	La limpieza y desinfección de la planta, al término de la jornada, no se realiza todos los días
27	La desinfección de las instalaciones no se ejecuta con una medida exacta de desinfectante
28	Los implementos de limpieza no se encuentran identificados y rotan por todas las áreas
29	No se tiene inventario de las máquinas y equipos
30	No se lleva el control del mantenimiento de las máquinas y equipos
31	El abastecimiento de agua potable es insuficiente para las operaciones de la empresa
32	Trabajo de la carcasa sin desinfectarse
33	incumplimiento de Buenas prácticas de almacenamiento para productos congelados
34	El personal transita por el camino más corto, sin pasar por pediluvio para desinfección de botas
35	Personal de despacho no está concientizado ni comprometido con el cumplimiento de la inocuidad en las operaciones
36	El personal de despacho no es consciente de la importancia de su labor para la inocuidad del producto
37	En muchas ocasiones falta insumos para el aseo del personal (jabón y alcohol en gel)
38	Sobrecarga de la cámara de producto terminado
39	Deficiencias durante la inspección de las carcasas en la recepción



**Cuadro 7: Resultado de la fase de aclaración de la tormenta de ideas en la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C.**

Nº	PROBLEMA
1	<p><b>Falta de capacitación al personal en materia de riesgos para la inocuidad y Buenas Prácticas de Manufactura</b></p> <p>Falta de capacitación al personal en materia de inocuidad y Buenas prácticas de Manufactura</p> <p>Personal de despacho no conoce Buenas Prácticas de Manufactura</p> <p>Personal mantiene uniformes sucios y no usa apropiadamente mascarillas</p> <p>Vestuarios de personal está sucio y desarreglado</p> <p>El personal transita por el camino más corto, sin pasar por pediluvio para desinfección de botas</p> <p>El personal de despacho no está concientizado ni comprometido con el cumplimiento de la inocuidad en las operaciones</p> <p>El personal de despacho no es consciente de la importancia de su labor para la inocuidad del producto</p>
2	<p><b>Incumplimiento de requisitos de higiene y saneamiento en planta</b></p> <p>Presencia de Roedores en la sala de jabas</p> <p>Ausencia de Procedimiento documentado para la Selección y Evaluación de Proveedores</p> <p>Presencia de moscas en la sala de desposte</p> <p>Tachos de basura no permanecen tapados</p> <p>Recojo de basura, por parte de la empresa responsable de gestión de residuos sólidos se realiza en horas de procesamiento</p> <p>La limpieza y desinfección de la planta, al término de la jornada, no se realiza todos los días</p> <p>La Desinfección de las instalaciones no se ejecuta con una medida exacta de desinfectante</p> <p>Los implementos de limpieza no se encuentran identificados y rotan por todas las áreas</p>
3	<p><b>No se ha planificado y definido todas las responsabilidades y autoridades requeridas para mantener la inocuidad en el proceso</b></p> <p>Falta de personal especialmente designado para la limpieza de las instalaciones</p> <p>No se han definido formalmente las responsabilidades y autoridades en materia de calidad e inocuidad</p>
4	<p><b>Ausencia de programas pre-requisitos y controles para la inocuidad de los alimentos</b></p> <p>Ausencia de procedimientos e instructivos documentados para la realización de las operaciones</p> <p>Ausencia de Procedimientos y planes para la Higiene y Saneamiento</p> <p>No se cuenta con un Manual BPM, Plan de Higiene y Saneamiento y otros documentos relacionados</p> <p>Constantes devoluciones porque el producto no llega a la temperatura que requiere el cliente</p> <p>Se mantiene carcasas de cerdo en procesamiento de desposte en el pasillo y sala de MP</p> <p>incumplimiento de Buenas prácticas de almacenamiento para productos congelados</p> <p>Deficiencias durante la inspección de las carcasas en la recepción</p>

## Continuación

5	<b>No se planifican los recursos necesarios para mantener la inocuidad durante el procesamiento</b> Vestimenta del personal se encuentra sucia y deteriorada El abastecimiento de agua potable es insuficiente para las operaciones de la empresa En muchas ocasiones falta insumos para el aseo del personal (jabón y alcohol en gel) Sobrecarga de la cámara de producto terminado
6	<b>Ausencia de planificación o ejecución de un proceso de selección y evaluación del proveedor</b> No se realiza inspecciones a las instalaciones de los proveedores críticos. Carcasas llegan manchadas con grasa de roldana y en muchas ocasiones mal trabajadas
7	<b>No se mantienen registros actualizados de comunicación con el cliente y otros necesarios para la gestión de inocuidad.</b> No se registra quejas, reclamos o devoluciones
8	<b>Alta rotación del personal operativo</b> Alta rotación del personal operativo
9	<b>No se realiza ninguna operación de reducción de carga microbiana al producto (a excepción de las colitas de cerdo)</b> Se ha tenido reclamos por deterioro anticipado, de parte de los principales clientes No se realiza ninguna operación de reducción de carga microbiana al producto (a excepción de las colitas de cerdo) Trabajo de la carcasa sin desinfectarse
10	<b>La planta no cuenta sistema de aprovisionamiento de agua caliente</b> La planta no cuenta sistema de aprovisionamiento de agua caliente
11	<b>Ausencia de procedimiento de Mantenimiento de infraestructuras</b> No se tiene inventario de las máquinas y equipos No se lleva el control del mantenimiento de las máquinas y equipos
12	<b>No contar con Habilitación Sanitaria por parte del SENASA</b> No contar con Habilitación Sanitaria por parte del SENASA

**Cuadro 8: Resultado de la fase de multivotación de la tormenta de ideas en la empresa Pecuaría Adrianzén S.A.C.**

Nº	PROBLEMA	Gerente	Administrador	Jefe de Planta	Encargado de Despacho	Investigador	Puntaje Obtenido
1	No contar con Habilitación Sanitaria por parte del SENASA	5	5	5	4	5	<b>24</b>
2	Ausencia de programas pre-requisitos y controles para la inocuidad de los alimentos	4	5	5	4	5	<b>23</b>
3	Incumplimiento de requisitos de higiene y saneamiento en planta	5	5	4	3	5	<b>22</b>
4	Ausencia de planificación o ejecución de un proceso de selección y evaluación del proveedor	4	5	5	3	4	<b>21</b>
5	No se mantienen registros actualizados de comunicación con el cliente y otros necesarios para la gestión de inocuidad.	5	5	3	3	5	<b>21</b>
6	No se planifican los recursos necesarios para mantener la inocuidad durante el procesamiento	3	4	5	3	5	<b>20</b>
7	No se realiza ninguna operación de reducción de carga microbiana al producto (a excepción de las colitas de cerdo)	4	3	4	3	5	<b>19</b>
8	Ausencia de procedimiento de Mantenimiento de infraestructuras	4	3	4	3	5	<b>19</b>
9	Falta de capacitación al personal en materia de riesgos para la inocuidad y Buenas Prácticas de Manufactura	3	3	5	3	4	<b>18</b>
10	No se ha planificado y definido todas las responsabilidades y autoridades requeridas para mantener la inocuidad en el proceso	3	4	3	2	5	<b>17</b>
11	Alta rotación del personal operativo	3	3	5	2	3	<b>16</b>
12	La planta no cuenta sistema de aprovisionamiento de agua caliente	3	2	4	2	4	<b>15</b>

**Cuadro 9: Matriz de selección de problemas aplicada a la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C.**

Factor POND.	Criterios	Niveles de cada criterio	P1	P2	P3	P4	P5
			No contar con Habilitación Sanitaria por parte del SENASA	Ausencia de programas pre-requisitos y controles para la inocuidad de los alimentos	Incumplimiento de requisitos de higiene y saneamiento en planta	Ausencia de planificación o ejecución de un proceso de selección y evaluación del proveedor	No se mantienen registros actualizados de comunicación con el cliente y otros necesarios para la gestión de inocuidad
3	Inversión estimada	Bajo = 3	0	3	3	5	3
		Medio = 2	4	2	2	0	2
		Alto = 1	1	0	0	0	0
2	Tiempo estimado	Corto = 3	0	1	1	5	2
		Medio = 2	1	4	4	0	3
		Largo = 1	4	0	0	0	0
1	Reacción de los trabajadores ante el cambio que se generaría	Positivo = 3	4	1	2	0	1
		Neutro = 2	1	4	2	5	2
		Negativ= 1	0	0	1	0	2
2	Incidencia sobre la productividad de la empresa	Alto = 3	1	4	3	2	4
		Medio = 2	1	1	2	3	1
		Bajo = 1	3	0	0	0	0
3	Impacto en la inocuidad del producto	Alto = 3	2	5	5	2	5
		Medio = 2	3	0	0	3	0
		Bajo = 1	0	0	0	0	0
3	Incidencia sobre el cumplimiento de requisitos legales	Alto = 3	5	5	5	4	3
		Medio = 2	0	0	0	1	2
		Bajo = 1	0	0	0	0	0
			<b>150</b>	<b>190</b>	<b>188</b>	<b>181</b>	<b>172</b>

Según lo observado en el Cuadro 9, el problema más relevante a solucionar es el problema dos (P2) - Ausencia de programas pre-requisitos para la inocuidad de los alimentos, que tiene una relación causal con los problemas uno (P1) y tres (P3) (No contar con habilitación sanitaria por parte del SENASA e Incumplimiento de requisitos de higiene y saneamiento en planta, respectivamente). SGS (2005) menciona que los programas pre-requisitos para la inocuidad son medidas de control importantes para reducir la probabilidad de que se produzcan peligros y pueden llevarse a cabo antes o durante la producción; incluyendo subprogramas como los de condiciones de producción, BPM, higiene de personal, entre otros; de aquí la relación causal con P3. De otro lado, la relación causal con P1, queda establecida por los requisitos necesarios para la habilitación sanitaria, solicitados por el Reglamento de Inocuidad Alimentaria (SENASA 2008b).

Asimismo, el problema cuatro (P4) – Ausencia de Planificación y Ejecución de un proceso de selección y evaluación de proveedores; obtuvo la segunda puntuación más alta en la matriz de prioridades, dado su alto impacto en la inocuidad del producto y cumplimiento de requisitos legales y bajos costos y tiempos de implementación. Por tal motivo, el equipo de participantes decidió también darle solución. La correcta identificación, selección y evaluación de los proveedores es crítica para una correcta implantación del sistema de rastreabilidad de la empresa (SENASA 2011e). Del mismo modo, INDECOPI (2006) menciona que la organización debe establecer, implementar y mantener disposiciones eficaces para comunicarse con proveedores y contratistas, para que suficiente información sobre los temas relacionados a la inocuidad de los alimentos esté disponible a través de la cadena alimentaria.

#### **4.4. PROPUESTA DE MEJORA**

En base a los resultados obtenidos, el investigador estableció como propuesta de mejora, el diseño de los Programas Pre-requisitos para la inocuidad (Manual BPM, Plan de Higiene y Saneamiento) y del Plan Interno de rastreabilidad para la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C. Como parte experimental, se estableció el diseño y la implementación del procedimiento de selección y evaluación de proveedores, para los proveedores críticos.

#### **4.4.1. ELABORACIÓN DE MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)**

El manual BPM elaborado se muestra en el Anexo 4; y contiene todos los requisitos identificados en la metodología. Dada su jerarquía en la estructura documentaria, el Manual BPM hace referencia a los procedimientos e instructivos necesarios que detallan la forma en la que los requisitos son cumplidos, los cuales se muestran en los Anexos 7 y 8. Así mismo, se diseñó los formularios requeridos y fueron racionalizados aquellos existentes, de manera que se simplificara la toma de datos y generación de registros.

#### **4.4.2. PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

Con el fin de normalizar las actividades de higiene y saneamiento en la empresa, y en cumplimiento con el DS 007-98-SA (MINSA 1998), se elaboró el Plan de Higiene y Saneamiento, que se muestra en el Anexo 5 y consideró los requisitos de Higiene del Personal, Limpieza y desinfección de Infraestructuras, Control de Plagas y Acceso de Animales, Control de Productos Químicos, Manejo de Agua y Control de Residuos, y fue complementado con los Procedimientos Operativos Estándares de Saneamiento (POES), instructivos y documentos relacionados, que se muestran en los Anexos 7 y 8.

Los procedimientos operativos estándares de saneamiento (POES), a los que hace referencia el Plan de Higiene y saneamiento, aplican a todas las infraestructuras de planta y personal operativo. Estos documentos indican los métodos utilizados, la frecuencia, el responsable, así como los materiales e insumos utilizados; y consideran también los controles aplicables a cada etapa y el control de los registros generados. De acuerdo a lo descrito por ENTOLUX (2006), los POES contemplan la ejecución de tareas antes, durante y después del procesamiento y se dividen en dos procesos diferentes que interactúan entre sí: la limpieza y la desinfección. A continuación, se detallan los POES elaborados.

##### **a. POES 1: Higiene de Personal**

Se identificó cuatro puestos de trabajo que intervienen en las labores de procesamiento y entran en contacto con el alimento: Operario de desposte, Operario de empacado, Encargado de almacén y Ayudante de almacén. También se consideró pertinente incluir al

Encargado de Despacho y Auxiliar de Despacho en esta lista, dado que tiene a su cargo la manipulación final del producto y es personal visible para el cliente.

El Programa de Capacitación y Sensibilización diseñado contempla capacitaciones tanto internas como externas para las áreas de desposte y empacado, almacén y despacho.

#### **b. POES 2: Limpieza y Desinfección de Infraestructura y Superficies en contacto con alimentos**

Se estructuró POES para cada tipo de infraestructuras definida, siendo éstas: instalaciones (incluyendo servicios higiénicos y estructuras ancladas tales como anaqueles, rieles, entre otros) equipos y equipos de seguimiento y medición, utensilios y accesorios. Las pautas limpieza y desinfección para áreas o infraestructuras específicas se definen en los instructivos a los que hace referencia cada POES.

Se consideró importante distinguir aquellas superficies que entran en contacto con el alimento. De acuerdo a CARPL (2006), si bien existen diferentes fuentes de contaminación de la carne durante la preparación de la canal, como son las superficies en contacto (equipos, utensilios, cuchillos), los manipuladores, el agua y la procedente del propio animal por un faenado inadecuado; la contaminación de los productos cárnicos dependerá en gran medida del de la carne y de los ingredientes utilizados y del estado higiénico de los equipos, utensilios y manipuladores involucrados en su manipulación.

#### **c. POES 3: Control de Plagas**

De acuerdo a los registros de saneamiento ambiental, y a las declaraciones del personal operativo, se identificó como principales plagas a roedores (ratas y ratones), cucarachas y moscas; siendo el área de jabas, de desposte y de residuos, aquellas con mayor registro de infestación. En cumplimiento con lo dispuesto en el Guía para el Almacenamiento de Alimentos Agropecuarios Primarios y Piensos publicado por SENASA (2011b), se estableció un Programa de Manejo Integral de Plagas, dicho programa contempló operaciones físicas, químicas y de gestión para minimizar la presencia de plagas.

#### **d. POES 4: Control de Productos Químicos**

Se diseñó un el POES de control de Productos Químicos con el fin de prevenir cualquier tipo de contaminación del alimento con peligros químicos y con ello, cualquier enfermedad alimenticia debido a contaminación química (Agrobiotec 2010).

#### **e. POES 5: Manejo del Agua y Efluentes**

Este POES buscó garantizar un suministro suficiente de agua potable y un sistema adecuado evacuación de efluentes, en cumplimiento de los requisitos de calidad del agua para consumo humano dispuestos por el MINSA (2010) que se muestran en el Plan de Higiene y Saneamiento. CARPL (2006) sostienen que, en una sala de despiece, el agua se emplea en su mayor parte en las operaciones de limpieza y desinfección de equipos, instalaciones y utensilios de trabajo. El autor refiere un ejemplo de consumo en una planta de procesado cárnico, dado que el consumo es variable en función del tipo de instalación.

**Cuadro 10. Ejemplo de desglose de consumo de agua en una planta cárnica**

<b>Proceso</b>	<b>% consumo total</b>
Estabulación	25
Matanza y evisceración	10
Lavado de canales y tripas	20
Acondicionamiento de subproductos (grasas, proteínas, etc.)	2
Estaciones de lavado y esterilización	10
Lavado (manos, botas, mandiles, etc.)	7
Limpieza de planta	22
Servicios de planta (condensadores, torres de refrigeración, agua de caldera, etc.)	4
<b>Total</b>	<b>100</b>

**FUENTE:** Tomado de CARPL 2006.

Del 100 por ciento de consumo total en una planta cárnica (con proceso de faenamiento) mencionado en el Cuadro 10 por CARPL (2006), tres ítem se pueden aplicar a una sala de despiece exclusiva, sumando 33 por ciento. CARPL (2006) menciona que como valor indicativo del consumo y distribución de consumo de agua en mataderos, puede establecerse un uso de 250-550 litros por pieza (dependiendo de la modernidad de las



instalaciones y técnicas de faenamiento). De esta manera, se puede inferir que el uso de agua en una sala de despiece de cerdo va de 82 a 180 litros por pieza.

Se determinó, de acuerdo al uso de agua registrado durante un mes de estudio, que el consumo promedio de agua por pieza en Pecuaria Adrianzén S.A.C. es de 80 litros por pieza, cantidad que se encuentra muy cercana al rango de referencia establecido por CARPL (2006), considerando un procesamiento promedio de 75 carcasas al día. Esto hace un requerimiento de agua potable en planta de 6 m<sup>3</sup>/día. Se verificó que los tanques de agua (tres) con los que la empresa dispone conforman una capacidad útil total de almacenaje de 8,1 m<sup>3</sup>, suficiente para cubrir los requerimientos totales de un día normal de trabajo más el 30 por ciento, según lo establecido por el Reglamento de faenado de animales de abasto (SENASA 2012).

Respecto a la necesidad de contar con vapor o agua caliente, la empresa no posee una infraestructura que los suministre; si bien la reglamentación nacional vigente no lo exige; los supermercados, principales clientes de la empresa, consideran como requisito no crítico, que la planta cuente con suministro de agua caliente (SPSA 2012). Así mismo, CARPL (2006) sostiene que los generadores de vapor en la industria cárnica son importantes dado su uso en todos los lugares de trabajo para la esterilización de cuchillos o utensilios de trabajo, así como para la limpieza de las instalaciones.

Respecto al tratamiento de los efluentes en planta; de acuerdo a lo descrito por Sánchez (2005), los efluentes producidos en el proceso de desposte de cerdo presentan una Demanda Biológica de Oxígeno (DBO) de 136,6 mg/l y una concentración de sólidos totales de 180 mg/l; estando estos valores dentro de lo permitido para el vertido de agua residual no domésticas en el alcantarillado público (SEDAPAL 2009), según se observa en el Cuadro 11. Estos datos obedecen a que la principal actividad generadora de los residuos líquidos en el desposte se da durante el lavado (posterior al procesamiento) donde partículas de grasa, pedazos de carne y residuos de aserrín son arrastradas por el agua de lavado (Sánchez 2005). En tal sentido, se normalizó únicamente el uso de rejillas y trampas en las canaletas de desagüe, para retener el material de mayor tamaño y reducir el riesgo de obstrucciones en las tuberías.

**Cuadro 11: Valores máximos admisibles (VMA) de las descargas de aguas no domésticas en Alcantarillado**

PARÁMETRO	UNIDAD	EXPRESIÓN	VMA PARA DESCARGAS AL SISTEMA DE ALCANTARILLADO
Demanda Bioquímica de Oxígeno (DBO)	mg/L	DBO5	500
Demanda Química de Oxígeno (DQO)	mg/L	DQO	1000
Sólidos Suspendidos Totales (S.S.T)	mg/L	S.S.T.	500
Aceites y Grasas (A y G)	mg/L	A y G	100

**FUENTE:** Tomado de SEDAPAL 2009.

**f. POES 6: Disposición de Residuos**

Se estudió los residuos producidos durante el segundo mes de trabajo y se identificó y cuantificó dichos residuos; obteniendo los resultados mostrados en el Cuadro 12.

**Cuadro 12: Identificación y Cuantificación de residuos sólidos en un mes.**

RESIDUO	TIPO	CLASIFICACIÓN	CUANTIFICACIÓN		DISPOSICIÓN
			DÍA	MES	
Huesos	Sólido	No peligroso	180-320 kg	6,200 kg	EPS - RS
Aserrín y recortes recogidos durante la limpieza	Sólido	No peligroso	5-9 kg	200 kg	
Productos no conformes rechazados	Sólido	No peligroso	0-48 kg	0-120 kg	
Envases de papel y cartón	Sólido	No peligroso	-	65 kg	Recojo municipal - basura común
Plásticos (bolsas, empaques, etc)	Sólido	No peligroso	3-5 kg	85 kg	Recojo municipal - basura común
Otros envases de plásticos	Sólido	No peligroso	-	12 kg	Recojo municipal - basura común
Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas	Sólido	<b>Peligroso</b>	-	25 kg	<b>Triple lavado</b> recojo municipal - basura común

Se identificó como principales residuos sólidos del procesamiento: huesos que se desprenden del deshuesado durante el desposte y los recortes y aserrín recogidos durante la

limpieza que en promedio suman entre 180 y 320 kg/día (dependiendo de la orden de producción del día). Las envolturas plásticas y envases de insumos químicos, también conforman residuos de la actividad, aunque en mucha menor proporción. Dichos residuos, de acuerdo al Reglamento de la Ley General de Residuos Sólidos (MINEM 2004) se encuentran caracterizados dentro del tipo “Residuos industriales no peligrosos” que requieren su disposición a través de una empresa prestadora de servicios de residuos sólidos.

La identificación de residuos y disposición dada se encuentra dentro de los parámetros definidos por el Catálogo Europeo de Residuos (CER) para los residuos de la industria cárnica, citado por CARPL (2006).

#### **4.4.3. DISEÑO DE PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD**

Se estableció el Plan de Rastreabilidad, en base a Guía Para Sistemas de Rastreabilidad (SENASA 2011e), el sistema de rastreabilidad fue aplicado a todos los productos y procesos productivos de la empresa. Se definió un alcance aplicable a todos los cortes de cerdo procesados por Pecuaria Adrianzén S.A.C. desde la crianza de los cerdos, faenamiento, recepción de la carcasa, hasta el despacho en el punto solicitado por el cliente, incluyendo las etapas de procesamiento primario, y transporte. El plan de rastreabilidad y la documentación relacionada, se muestra en el Anexo 6.

DIGESA (2006) menciona que cada empresa establece los procedimientos adecuados que garanticen tanto la recolección, interpretación y transmisión de la información, así como la confección y mantenimiento de los registros de dicha información. Para ello se debe definir claramente: (a) la información asociada a la mercancía, tanto si está impresa en los envases y/o embalajes como si está incluida en una etiqueta adosada a los mismos o en un documento que acompañe a la mercancía. En dicho documento (sea factura, guía u otro) debe figurar aquella información que identifique a la mercancía de manera clara e inequívoca; y (b) Los registros que la empresa debe mantener para garantizar la reconstrucción y la historia de un producto, es también importante que estos registros identifiquen a las mercancías de forma inequívoca. Estos requisitos son recogidos en el Plan Interno de Rastreabilidad elaborado; si bien, dado que se trata de productos frescos y muchos de éstos distribuidos a granel, siempre se mantiene una identificación, cuando

menos por corte primario; las principales herramientas utilizadas para la rastreabilidad, son los registros. Al respecto, Llanos (2010) menciona que los formularios de un plan de rastreabilidad pueden complementar muchos de los procesos realizados en la empresa.

Asimismo, Llanos (2010) sostiene que un plan de trazabilidad puede traer consigo algunos gastos económicos menores, en capacitación de los operarios pero a futuro se puede apreciar una notable disminución en pérdidas económicas a la empresa, pues se verán menos afectados cuando se presente algún tipo de problema pudiendo depurar obligaciones siempre y cuando tomen los registros de una manera clara y consciente. En este sentido, la comunicación interna y sensibilización del personal ha sido considerada un aspecto crítico para la mantención eficaz del sistema de rastreabilidad de la empresa.

ISO (2007) menciona que los límites técnicos de un plan de rastreabilidad son inherentes a las áreas de producción, a los productos y a sus orígenes, es decir, la naturaleza de las materias primas, tamaño de los lotes, procedimiento de recolección y transporte, rango de productos, fabricación y métodos de embalaje. Los límites económicos están vinculados a las condiciones inherentes de las áreas de producción, de los productos, y a su rentabilidad. Entonces, la selección de un sistema de rastreabilidad es el resultado del balance entre la factibilidad técnica y económica. El sistema de rastreabilidad es una herramienta técnica para ayudar a una organización a ajustarse con sus objetivos definidos y es aplicable cuando sea necesario para determinar la historia o la ubicación de un producto o sus componentes pertinentes. En tal sentido, el alcance del plan de rastreabilidad elaborado comprende todos los cortes de cerdo procesados por Pecuaria Adrianzén S.A.C. desde la crianza de los cerdos, faenamamiento, recepción de la carcasa, hasta el despacho en el punto solicitado por el Cliente, incluyendo las etapas de procesamiento primario, y transporte.

#### **4.4.4. DISEÑO E IMPLEMENTACIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN Y EVALUACIÓN DE PROVEEDORES.**

Se identificó como proveedores críticos a aquellos que proveen un insumo o servicio crítico o necesario para la elaboración del producto y que afecta directamente a la calidad o inocuidad del producto final o el cumplimiento de algún requisito legal; de manera que la falta, omisión, retraso o falla del insumo imposibilita la producción. Estos proveedores comprenden: granjas porcinas, centros de faenamamiento, proveedores de etiquetas,

empaques y embalajes, transportistas de materia prima y producto. Así mismo se determinó requisitos de selección para éstos, en base a la normativa legal aplicable, requisitos del cliente e intereses propios de Pecuaria Adriánzén S.A.C. Estos requisitos, de acuerdo al producto o servicio suministrado, quedan definidos en el Cuadro 13.

Se solicitó la documentación mencionada en el Cuadro 13 a los proveedores críticos, proponiendo un mes para su regularización. Se coordinó también visitas a las granjas porcinas y planta de faenamiento, para ejecutar la inspección *in situ* del cumplimiento de las condiciones higiénico-sanitarias del proveedor según los requisitos del Formato de Inspección de Requisitos Técnico-Sanitarios para autorizaciones y/o registros del Sistema Sanitario Porcino (SENASA 2011c) y el Reglamento Sanitario del Faenado de Animales de Abasto (SENASA 2012) respectivamente. Los Cuadros 14 y 15 muestran los resultados obtenidos en la inspección higiénico-sanitaria, por las granjas porcinas y plantas de faenamiento evaluadas, respectivamente.

La implementación del procedimiento de selección y evaluación de proveedores permitió tener una base de datos, con la información de contacto de todos los proveedores lo que permitió optimizar la comunicación empresa-proveedor. Así mismo, se pudo dar a conocer al proveedor los requisitos del producto o servicio, de la atención a reclamos y servicio post-venta, entre otros. Se logró reducir el tiempo de atención de reclamos a un máximo de 24 horas, incluyendo las atenciones a garantías de productos no conformes detectados en recepción o durante el procesamiento.

**Cuadro 13: Requisitos para los proveedores y productos críticos.**

PRODUCTO / SERVICIO SUMINISTRADO	CLASIFICACIÓN	REQUISITO				SISTEMA DE GESTIÓN	
		EMPRESA / PROVEEDOR	PRODUCTO		INFRAESTRUCTURA	INOCUIDAD	CALIDAD
			CERTIFICADOS / AUTORIZACIONES	GARANTÍA			
CERDOS/LECHONES	CRÍTICO	- REG. SAN.GRANJA PORCINAS - AUTORIZACIÓN SANITARIA DE FUNCIONAMIENTO	- CERTIFICADO DE INOCUIDAD - CERTIFICADO DE TRANSITO INTERNO	-	CUMPLE INSPECCIÓN HIGIENICO-SANITARIO GRANJAS PORCINAS	BPG	DESEABLE
ETIQUETAS Y RELACIONADOS	CRÍTICO	-	-	3 MESES	-	-	DESEABLE
EMPAQUES Y EMBALAJES	CRÍTICO	-	- CERTIFICADO DE CALIDAD - FICHA TÉCNICA	-	-	-	DESEABLE
INSUMOS QUÍMICOS O DE LIMPIEZA	CRÍTICO	-	- RESOLUCIÓN SANITARIA - FICHA TÉCNICA	-	-	NO	DESEABLE
MÁQUINAS Y EQUIPOS (PROCESO PRINCIPAL)	NO CRÍTICO	-	- FICHA TÉCNICA	1 AÑO	-	-	DESEABLE
UTENSILIOS, ACCESORIOS Y PAPELERÍA	NO CRÍTICO	-	- FICHA TÉCNICA	-	-	-	-
TRANSPORTE CARCASA	CRÍTICO	- AUTORIZACIÓN TRÁNSITO INTERNO SENASA	- GUÍA DE REMISIÓN - REGISTRO DE HIGIENIZACIÓN	-	-	-	-
TRANSPORTE REFRIGERADO	CRÍTICO	-	-GUÍA DE REMISIÓN - REGISTRO DE HIGIENIZACIÓN	-	-	-	-
SERVICIOS DE SANEAMIENTO AMBIENTAL	NO CRÍTICO	- AUTORIZACIÓN MINSA	SI	2 SEMANAS	-	-	DESEABLE
SERVICIO DE FAENAMIENTO	CRÍTICO	- AUTORIZACIÓN SANITARIA DE FUNCIONAMIENTO - SENASA	-	-	CUMPLE INSPECCIÓN HIGIENICO-SANITARIO	HACCP y PLAN DE RASTREABILIDAD	DESEABLE
RECOJO DE RESIDUOS SÓLIDOS	CRÍTICO	- AUTORIZACIÓN MINSA	- REGISTRO MINSA	-	-	-	DESEABLE
ANÁLISIS Y CALIBRACIONES	NO CRÍTICO	-	-	-	-	-	DESEABLE

**Cuadro 14: Resultado de la inspección a granjas porcinas.**

ASPECTOS EVALUADOS	PROVEEDOR 15-002		PROVEEDOR 15-003		PROVEEDOR 15-006	
	% CUMP	CALIFICACIÓN DE LAS CONDICIONES	% CUMP	CALIFICACIÓN DE LAS CONDICIONES	% CUMP	CALIFICACIÓN DE LAS CONDICIONES
1. DEL ESTABLECIMIENTO O PREDIO	90%		6%		20%	
2. DE LAS INSTALACIONES Y EQUIPOS	100%		78%		81%	
3. MANEJO DE PLAGAS	59%		27%		50%	
4. ABASTECIMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD DE AGUA	100%		83%		83%	
5. MANEJO DE RESIDUOS LÍQUIDOS Y DESECHOS SÓLIDOS	100%		75%		75%	
6. REGISTROS	100%		100%		100%	
7. BIENESTAR ANIMAL	100%		50%		50%	
<b>TOTAL</b>	<b>94%</b>	<b>MUY BUENO</b>	<b>60%</b>	<b>DEFICIENTE</b>	<b>66%</b>	<b>DEFICIENTE</b>

**Cuadro 15: Resultado de la inspección a plantas de faenamiento**

ASPECTOS EVALUADOS	PROVEEDOR 15-001			
	MÁX	OBTENIDO	% CUMP	CALIFICACIÓN DE LAS CONDICIONES
1. DEL ESTABLECIMIENTO	33	26	79%	
2. DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN	165	126	76%	
3. ABASTECIMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD DEL AGUA	21	21	100%	
4. MANEJO DE RESIDUOS LÍQUIDOS Y DESECHOS SÓLIDOS	9	7,5	83%	
5. MATERIALES Y EQUIPOS	22	22	100%	
6. RECEPCIÓN Y BIENESTAR ANIMAL	19	14	74%	
7. CAPACIDAD INSTALADA	9	6,5	72%	
8. CONTROLES Y PROCESAMIENTO	102	96	94%	
9. MANEJO DE PLAGAS	5	5	100%	
10. PERSONAL - CAPACITACIÓN E HIGIENE	20	20	100%	
<b>TOTAL</b>	<b>405</b>	<b>344</b>	<b>85%</b>	<b>BUENO</b>

Posteriormente, con la documentación entregada por cada proveedor y el seguimiento a las incidencias suscitadas, entre otros factores, se realizó la Evaluación del Proveedor. Los resultados obtenidos en la evaluación del proveedor, se muestran en el Cuadro 16. SENASA, (2011e) sostiene que la correcta identificación, selección y evaluación de los proveedores es crítica para una correcta implantación del sistema de rastreabilidad de la empresa. En este contexto, los resultados de la evaluación al proveedor obtenidos, aseguran su adecuación al sistema de rastreabilidad planteado.

**Cuadro 16: Resultado de evaluación de los proveedores críticos.**

COD.	PRODUCTO/SERVICIO SUMINISTRADO	TIPO DE PROVEEDOR	OBSERVACIONES	EVALUACIÓN AÑO 1	
				% OBTENIDO	CALIFICACIÓN
14-001	- Beneficio -transporte carcasas	<b>CRÍTICO</b>	Faenamamiento de Cerdo y transporte de carcasas	81%	BUENO
14-002	Cerdos/ lechones	<b>CRÍTICO</b>	Cerdos y lechones	91%	EXCELENTE
14-003	Cerdos/ lechones	<b>CRÍTICO</b>	Cerdos y lechones	66%	REGULAR
14-006	Cerdos/ lechones	<b>CRÍTICO</b>	Cerdos y lechones	72%	BUENO
14-008	Insumos químicos / de limpieza	<b>CRÍTICO</b>	Lejía, Detergente, Papel higiénico, papel toalla, jabón, gel desinfectante	91%	EXCELENTE
14-011	Empaque y embalaje	<b>CRÍTICO</b>	bolsas de alta densidad para empacado al vacío	88%	EXCELENTE
14-012	Empaque y embalaje	<b>CRÍTICO</b>	bolsas naturales impresas a colores	79%	BUENO
14-014	Empaque y embalaje	<b>CRÍTICO</b>	sacos	80%	BUENO
14-015	Etiquetas y máquina etiquetadora	<b>CRÍTICO</b>	etiquetas, rodillos etiquetadores, cintas, papel fechador, etc.	68%	REGULAR
14-016	Etiquetas y máquina etiquetadora	<b>CRÍTICO</b>	etiquetas, rodillos etiquetadores, cintas, papel fechador, etc.	77%	BUENO
14-017	Transporte refrigerado	<b>CRÍTICO</b>	Servicio de transporte refrigerado	71%	BUENO
14-018	Tratamiento residuos sólidos	<b>CRÍTICO</b>	Recojo y tratamiento de residuos sólidos	36%	DEFICIENTE

De igual manera, INDECOPI (2006) menciona que la organización debe establecer, implementar y mantener disposiciones eficaces para comunicarse con proveedores y



contratistas, para que suficiente información sobre los temas relacionados a la inocuidad de los alimentos esté disponible a través de la cadena alimentaria. Esto se logró dado que la implementación del procedimiento de Selección y Evaluación de Proveedores, exige la actualización permanente de datos del proveedor.

## V. CONCLUSIONES

- El análisis de devoluciones concluye que el principal motivo de devolución de productos es la tardanza en la entrega (33 por ciento); sin embargo, se registró otros motivos de devolución, relacionados con la inocuidad, tales como: Temperatura, rotulado, pérdida de vacío y contaminación cruzada, que suman un 35 por ciento de las devoluciones del periodo de estudio.
- Al analizar los reclamos, se determinó que el deterioro anticipado del producto es una causa reincidente y predominante en la insatisfacción del cliente; que pone en evidencia los problemas de inocuidad durante el procesamiento, almacenaje y traslado del producto
- La calificación global obtenida al aplicar la Lista de Verificación de Higiene en Planta en la empresa es de 51,6 por ciento; lo que implica que presenta, malas condiciones higiénico-sanitarias y requiere mejoras y acciones correctivas inmediatas. Esta evaluación toma en cuenta los siguientes aspectos: Instalaciones, transporte y almacenamiento, equipo, personal y saneamiento y control de plagas, obteniéndose, en cada aspecto, un porcentaje de cumplimiento de 62,5 por ciento; 51,15 por ciento; 61,5 por ciento; 47,1 por ciento y 29 por ciento, respetivamente. Se consideraron aspectos críticos aquellos con menos del 50 por ciento de cumplimiento, siendo éstos: Saneamiento y Control de Plagas (29 por ciento de cumplimiento) y Personal (47,1 por ciento de cumplimiento).
- Se identificó como problemas principales a resolver, en primer lugar la ausencia de programas pre-requisitos para la inocuidad de los alimentos, elaborando una propuesta de mejora, que consistió en el diseño de los Programas Pre-requisitos para la inocuidad (Manual BPM, Plan de Higiene y Saneamiento) y del Plan Interno de rastreabilidad; y en segundo lugar, ausencia de planificación o ejecución de un proceso de selección de proveedores, para ello se estableció el diseño y la implementación del procedimiento de selección y evaluación de proveedores críticos.

- Se definió como proveedores críticos, a aquellos que otorgan los siguientes productos: Cerdos / Lechones, Servicio de faenamiento, Servicio de transporte refrigerado, Insumos químicos o de limpieza, Empaques y embalajes, Etiquetas y máquinas etiquetadoras, y Servicio de tratamiento de residuos sólidos. Se diseñó y aplicó criterios de selección y posterior evaluación para dichos proveedores; en base a los resultados obtenidos, se determinó que once de los doce proveedores críticos para la empresa, son considerados APTOS. El proveedor de Servicio de tratamiento de residuos sólidos obtuvo un resultado de evaluación de 36 por ciento, siendo calificado como NO APTO.
- La implementación del procedimiento de selección y evaluación de proveedores, facilitó la comunicación eficaz proveedor-empresa y redujo los tiempos de respuesta de proveedores a 24 horas, en cumplimiento con lo dispuesto en el procedimiento, incluyendo la atención a garantías de insumos no conformes detectados en recepción o procesamiento.

## **VI. RECOMENDACIONES**

- Implementar el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y el Plan de Higiene y Saneamiento en la planta de procesamiento de Pecuaria Adrianzén S.A.C.
- Implementar el Plan Interno de Rastreabilidad para los cortes frescos y congelados procesados por Pecuaria Adrianzén S.A.C.
- Mantener el seguimiento a los registros de reclamos y devoluciones de los clientes, verificar la eficacia de las acciones tomadas y tomar acciones correctivas de ser necesario, sobre todo cuando se trate de problemas de inocuidad del producto.
- Diseñar e implementar el sistema de Análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP) para las líneas de cortes frescos y congelados de cerdo procesados por Pecuaria Adrianzén S.A.C.
- Gestionar la autorización sanitaria otorgada por el SENASA, en cumplimiento del D.S. 004-2011-AG (SENASA 2011a).

## VII. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

Agrobiotec Dominicana. 2010. POE de almacenamiento y uso de sustancias químicas o sustancias tóxicas (en línea). Consultado 26 oct. 2016. Disponible en <http://sanidadealimentos.com/2010/01/23/poe-de-almacenamiento-y-uso-de-quimicos-o-sustancias-toxicas/>

ANMAT (Administración Nacional de Alimentos, Medicamentos y Tecnología Médica). 2008. Higiene e Inocuidad de los Alimentos: Procedimientos Operativos Estándares de Saneamiento (en línea). El boletín del Inspector Bromatológico N°9. Instituto Nacional de Alimentos. Argentina. Consultado 05 may. 2016. Disponible en [http://www.anmat.gov.ar/webanmat/BoletinesBromatologicos/gacetilla\\_9\\_higiene.pdf](http://www.anmat.gov.ar/webanmat/BoletinesBromatologicos/gacetilla_9_higiene.pdf)

Arboleda, C.E. 2011. Desarrollo del manual de desposte de cerdo para la empresa Carne Vally S.A. Corporación Universitaria Lasallista, Ciencias Administrativas y Agropecuarias. Caldas-Colombia.

Atehortúa, F. 2005. Gestión y auditoría de la calidad para las organizaciones públicas: Norma NTCGP 1000: 2004 conforme a la ley 872 de 2003. Universidad de Antioquia. Colombia.

Carballo, B; López De Torre, G; Madrid, A. 2001. Tecnología de la Carne y de los productos cárnicos. AMV Ediciones, Editorial Mundiprensa. Madrid, España.

CARDONA, Y.A. 2007. Seguimiento, verificación y actualización del sistema de análisis de riesgos y puntos de control crítico HACCP en frigoríficos ganaderos de Colombia S.A. (FRIOGAN) Planta Corozal (en línea). Universidad de Sucre. Sincelejo-Colombia. Consultado: 18 oct. 2016. Disponible en <http://biblioteca.unisucre.edu.co:8080/dspace/bitstream/123456789/248/1/T664.92%20C268.pdf>

- Casaretto, N; Herrera, L; Cedrón, P; Rodríguez, K. 2001. Propuesta de un plan HACCP para hamburguesa rellena con jamón y queso; y un plan de higiene y saneamiento para la empresa BEEF S.A. Trabajo de investigación no experimental Ing. UNALM. Lima, Perú.
- Codex Alimentarius. 2003. Principios generales de higiene de los alimentos. CAC/RCP 1-1696. 2 Ed.
- Codex Alimentarius. 2005. Código de Prácticas de Higiene para la carne. CAC/RCP 58-2005. 1 Ed.
- Codex Alimentarius. 2006. Principios para la rastreabilidad/rastreo de productos como herramienta en el contexto de la inspección y certificación de alimentos. CAC/GL 60-2006. 1 Ed.
- CARPL (Centro de Actividad Regional Para la Producción Limpia). 2006. Prevención de la contaminación en la industria cárnica en la región mediterránea (en línea). Barcelona. Consultado 8 ago. 2016. Disponible en <http://www.cprac.org>
- DIGESA (Dirección General de Salud Ambiental). 2006. Rastreabilidad – Instrumento de Gestión de Riesgos Alimentarios (en línea). Lima. Consultado 03 feb. 2015. Disponible en [http://www.digesa.minsa.gob.pe/DHAZ/informes\\_tecnicos/guia\\_rastreabilidad.pdf](http://www.digesa.minsa.gob.pe/DHAZ/informes_tecnicos/guia_rastreabilidad.pdf)
- Díaz, I; Arias, J. 1999. Calidad de carne de cerdo: un desafío de competitividad: el caso de la carne PSE (en línea). TECNOVET. Chile. Consultado 16 dic. 2015. Disponible en <http://www.tecnovet.uchile.cl/index.php/RT/article/view/5226/5106>
- Escudero, A. 2007. Guía para la aplicación de la norma UNE-EN-ISO 22 000 (en línea). Madrid, España. Consultado 13 ago. 2015. Disponible en <http://www.eurocarne.com/informes/pdf/iso22000.pdf>
- FAO (*Food and Agriculture Organization*). 1995. Sistemas de calidad e inocuidad de los alimentos - manual de capacitación (en línea). Consultado 03 set. 2015. Disponible en <http://www.fao.org/docrep/005/W8088S/W8088S00.HTM>

- FAO. 2003. Manual sobre la Aplicación del Sistema de Análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control (APPCC) en la prevención y control de las micotoxinas (en línea). Centro de capacitación y referencia FAO/OIEA para el control de los alimentos y los plaguicidas. Roma, Italia. Consultado 08 set. 2015. Disponible en <http://www.fao.org/docrep/005/Y1390S/Y1390S00.HTM>
- FDA (*Food and Drug Administration*). 2013. Título 21 del Código de Reglamentos Federales de los Estados Unidos. Washington DC, Estados Unidos de América.
- FDF (Fundación para el Desarrollo Frutícola). 2013. Guía de buenas prácticas para el transporte de productos hortofrutícolas (en línea). Consultado 19 set. 2015. Disponible en [http://www.chilegap.com/bpa/documentos/GUIA\\_TRANSPORTES\\_2013.pdf](http://www.chilegap.com/bpa/documentos/GUIA_TRANSPORTES_2013.pdf)
- FSIS (*Food Safety and Inspection Service*). 2003. Inocuidad de la carne de cerdo, desde el criadero hasta la mesa del consumidor (en línea). Washington DC, Estados Unidos de América. Consultado 05 ene. 2015. Disponible en [http://www.fsis.usda.gov/oa/pubs/pork\\_sp.htm](http://www.fsis.usda.gov/oa/pubs/pork_sp.htm)
- Guzmán, Y. 2011. Programa de control de plagas - BPM en fábricas de alimentos (en línea). Colombia. Consultado 05 nov. 2014. Disponible en <http://bpmfabricasdealimentos.blogspot.com/p/programa-control-de-plagas.html>.
- IICA (Instituto Latinoamericano de Cooperación para la Agricultura). 2009. Buenas Prácticas de Manufactura – Una guía para pequeños y medianos empresarios (en línea). San José, Costa Rica. Consultado: 05 abr. 2015. Disponible en <http://www.iica.int/es/prensa/noticias/buenas-pr%C3%A1cticas-de-produccion-y-manufactura-persigue-convenio-codecyt-iica>
- INDECOPI (Instituto Nacional de Defensa de la Competencia y de la Protección de la Propiedad Intelectual). 2001a. Carne y productos cárnicos. Definición, requisitos y clasificación de las carcasas y carnes de porcinos. Norma NTP 201.003:2001. Lima., Perú.
- INDECOPI. 2001b. Carne y productos cárnicos. Prácticas de Higiene de la Carne Fresca. Requisitos. Norma NTP 201.018:2001. 2 ed. Lima, Perú.

- INDECOPI. 2006. Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos. Requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria. Norma NTP-ISO 22000:2006. Lima, Perú.
- INDECOPI. 2009. Alimentos Envasados: Etiquetado. Norma NTP-ISO 209:038. Lima, Perú.
- INN (Instituto Nacional de Normalización). 2010. Rastreabilidad de alimentos en la cadena alimentaria – principios generales y guía para la implementación del sistema (en línea). Santiago de Chile, Chile. Consultado 01 ago. 2015. Consultado [http://www.chilealimentos.com/medios/Servicios/NormasNacionales/INN/ConsultaPublica/INN\\_rastreabilidad\\_Alimentos\\_proyecto\\_norma\\_consulta.pdf](http://www.chilealimentos.com/medios/Servicios/NormasNacionales/INN/ConsultaPublica/INN_rastreabilidad_Alimentos_proyecto_norma_consulta.pdf)
- ISO (*International Standardization Organization*). 2007. Traceability in the feed and food chain – general principles and basic requirements for system design and implementation (en línea). Norma ISO 22005:2007. Consultado 06 abr. 2015. Consultado: [www.iso.org/iso/catalogue\\_detail?csnumber=36297](http://www.iso.org/iso/catalogue_detail?csnumber=36297)
- López, J; Berga, A. 2007. Planes de limpieza y desinfección (en línea). Universidad Politécnica de Madrid. Madrid, España. Consultado 15 ago. 2012. Disponible en <http://ocw.upm.es/tecnologia-de-alimentos/seguridad-alimentaria/contenidos/Lecciones-y-Test/Lec-3.1..pdf>
- López, J. 1999. Calidad Alimentaria. Riesgos y controles en la agroindustria. Ediciones Mundi-Prensa. España.
- MINEM (Ministerio de Energía y Minas). 2004. Decreto Supremo n° 057-2004-PCM, Reglamento de la Ley 27314, Ley general de residuos sólidos (en línea). Diario oficial El Peruano. 22 jul. Consultado 15 dic. 2015. Disponible en [http://transparencia.mtc.gob.pe/idm\\_docs/normas legales/1\\_0\\_2819.pdf](http://transparencia.mtc.gob.pe/idm_docs/normas legales/1_0_2819.pdf)
- MINSA (Ministerio De Salud). 1997. Ley n° 26842, Ley General de Salud. Diario oficial El Peruano. 20 jul.



- MINSA. 1998. Decreto Supremo n° 007-1998-SA, Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas. Diario oficial El Peruano. 25 set.
- MINSA. 2001. Resolución Ministerial n° 449-2001-SA-DM, Norma Sanitaria para Trabajos de Desinsectación, Desratización, Desinfección, Limpieza y Desinfección de Reservorios de Agua, Limpieza de Ambientes y de Tanques Sépticos. Diario oficial El Peruano. 26 jul.
- MINSA. 2006. Resolución Ministerial n° 449-2006, Norma sanitaria para la Aplicación del Sistema HACCP. Diario oficial El Peruano. 17 may.
- MINSA. 2010. Decreto Supremo n° 031-2010, Reglamento de la calidad del agua para consumo humano. Diario oficial El Peruano. 24 set.
- OMS (Organización Mundial de la Salud). 2009. Diez datos sobre la inocuidad de los alimentos - Noticias alimentarias (en línea). Consultado 13 ago. 2015. Disponible en [http://www.who.int/features/factfiles/food\\_safety/facts/es/index9.html](http://www.who.int/features/factfiles/food_safety/facts/es/index9.html)
- Ozeki, K; Asaka, T. 1992. Manual de herramientas de la calidad - el enfoque japonés. Tecnologías de gerencia y producción. Madrid, España.
- Riveros, H; Baquero, M. 2004. Documento técnico - inocuidad, calidad, y sellos alimentarios. Quito, Ecuador.
- SAGPYA (Secretaría De Agricultura, Ganadería, Pesca y Alimentos de la Nación). 2002. Guía de aplicación de buenas prácticas de manufactura – faena de cerdos y elaboración de derivados (en línea). Argentina. Consultado 03 ago. 2015. Disponible en <http://www.itp.gob.pe/normatividad/demos/doc/Normas%20Internacionales/Argentina>
- SAGPYA. 2005. Buenas Prácticas de manufactura - Boletín de difusión (en línea). Argentina. Consultado: 15 ago. 2015. Disponible en <http://www.itp.gob.pe/normatividad/demos/doc/Normas%20Internacionales/Argentina/BPM.PDF>.

Sánchez, H. 2005. Caracterización física y química del efluente líquido de la sala de sacrificio y desposte de la Empresa Universitaria de Industrias Cárnicas de Zamorano (en línea). Honduras Consultado 05 jul. 2015. Disponible en <http://efluentesindustriacarnica.wikispaces.com/file/view/Caracterizacion+aguas+residuales.pdf>

SEDAPAL (Servicio de Agua Potable y Alcantarillado). 2009. Valores máximos admisibles de las descargas de aguas residuales no domésticas (en línea). Lima, Perú. Consultado 08 dic. 2014. Disponible en [http://www.sedapal.com.pe/c/document\\_library/get\\_file?uuid=653834f6-6123-4e5d-a09e-d6bf02aa7e27&groupId=10154](http://www.sedapal.com.pe/c/document_library/get_file?uuid=653834f6-6123-4e5d-a09e-d6bf02aa7e27&groupId=10154)

SENASA (Servicio Nacional de Sanidad Agraria). 2005. Decreto Supremo n° 022-1995-AG, Reglamento tecnológico de carnes. Diario oficial El Peruano. 09 set

SENASA. 2008a. Ley n° 1062, Ley de inocuidad de alimentos. Diario oficial El Peruano. 28 jun.

SENASA. 2008b. Decreto Supremo n° 034-2008, Reglamento de inocuidad de alimentos. Diario oficial El Peruano. 17 dic.

SENASA. 2011a. Decreto Supremo n° 004-2011-AG, Reglamento de inocuidad agroalimentaria. Diario oficial El Peruano. 27 abr.

SENASA. 2011b. Guía sobre Almacenamiento – Requisitos y recomendaciones para el almacenamiento de alimentos agropecuarios primarios y piensos (en línea). Lima, Perú. Consultado 16 set. 2015. Disponible en <http://www.senasa.gob.pe/RepositorioAPS/0/3/JER/-1/GUIA%20DE%20ALMACENAMIENTO.pdf>

SENASA. 2011c. Procedimiento de autorizaciones y registros del sistema sanitario porcino. Subdirección de Control y Erradicación de Enfermedades (en línea). Lima, Perú. Consultado 16 nov. 2015. Disponible en [http://www.senasa.gob.pe/RepositorioAPS/0/1/JER/PSAPORCINA\\_MARCOLEGAL/P](http://www.senasa.gob.pe/RepositorioAPS/0/1/JER/PSAPORCINA_MARCOLEGAL/P)

rocedimiento%20Autorizaciones%20y%20Registros%20del%20Sistema%20Sanitario  
%20Porcino%20APROBADO.pdf

SENASA. 2011d. Guía de aplicación de sistema HACCP (en línea). Lima, Perú. Consultado 13 set. 2015. Disponible en <http://www.senasa.gob.pe/RepositorioAPS/0/3/JER/-1/HACCP.pdf>.

SENASA. 2011e. Guía para sistemas de rastreabilidad (en línea). Lima, Perú. Consultado 13 set. 2015. Disponible en <http://www.senasa.gob.pe/RepositorioAPS/0/3/JER/-1/GUIA%20DE%20RASTREABILIDAD.pdf>

SENASA. 2012. Decreto Supremo n° 015-2012-AG, Reglamento sanitario del faenado de animales de abasto. Diario oficial El peruano. 10 nov.

SGS (*Société Générale de Surveillance*). 2005. Principios del sistema HACCP - lineamientos para su implementación y uso. Curso Jun. 2005.

SOCHMA (Sociedad Chilena de Microbiología e Higiene de los Alimentos). 2004. Programa de Pre-requisitos: Base Fundamental para la Inocuidad Alimentaria (en línea). Chile. Consultado 09 ago. 2015. Disponible en [http://www.produccionlimpia.cl/medios/Programa\\_de\\_prerequisitos.pdf](http://www.produccionlimpia.cl/medios/Programa_de_prerequisitos.pdf)

SPSA (Supermercados Peruanos S.A.). 2012. Aseguramiento de calidad de proveedores – Lineamientos de Calidad. Lima, Perú.

## **VIII. ANEXOS**

### **ANEXO 1:**

### **REGISTRO DE RECLAMOS EN UN MES DE INVESTIGACIÓN**

CÓDIGO	MOTIVO			
	CLIENTE	SEDE	TIPO (desplegar lista)	DETALLAR
15-001	SUPEMSA	CHANCAY	<b>DETERIORO ANTICIPADO</b>	El 02/08 se detectó que el lote de 51.55 kg de LOMO DE CERDO recepcionado el 31/07 muestra signos de deterior (olor no característico-acidificante y desprendimiento de líquido-desnaturalización proteica).
15-002	APC	ALMACÉN CENTRAL GRIMANESA	<b>PRESENTACION INADECUADA DEL PRODUCTO</b>	PANCETA llegó presentada en sacos, con rotulado ilegible y bolsas amarradas; los productos deben ser presentados en cajas. CHULETA CON PIEL CONGELADA llegó fuera del rango de temperatura.
15-003	SUPERMERCADOS PERUANOS	CENTRAL	<b>ENSAYO MICROBIOLÓGICO</b>	El RAM (recuento de aerobios mesófilos) del RIBS analizado por el cliente (FP 19/07) fue de $15 \times 10^5$ ufc/g; excediendo al LMP ( $10^5$ ufc/g).
15-004	LAIVE	ATE	<b>PRESENTACION INADECUADA DEL PRODUCTO</b>	Las MÁSCARAS muestran sellos del camal, lo que afecta la calidad del producto final y ocasiona devoluciones.
15-005	PLAZA VEA	RISSE	<b>PRESENCIA DE MATERIA EXTRAÑA</b>	Se encontró un cabello en el producto PELLEJO empacado al vacío.
15-006	TOTTUS	JOCKEY PLAZA	<b>DETERIORO ANTICIPADO</b>	Una unidad de LOMO DE BONDIOLA fue devuelta por un cliente, debido a que presentaba olor desagradable.
15-007	SUPERMERCADOS PERUANOS	HUANCAYO	<b>DETERIORO ANTICIPADO</b>	Una unidad de Ribs fue devuelta por un cliente, debido a que presentada olor desagradable.
15-008	SUPERMERCADOS PERUANOS	CD	<b>ROTULADO</b>	Las etiquetas de los productos congelados indican 1 año de vencimiento, cuando debe ser 06 meses
15-009	TOTTUS	JOCKEY PLAZA	<b>DETERIORO ANTICIPADO</b>	Una unidad de LOMO DE BONDIOLA fue devuelta por un cliente, debido a que presentaba olor desagradable.
15-010	APC	-	<b>PRESENTACION INADECUADA DEL PRODUCTO</b>	Las cajas en que se envían los productos no son resistentes, tienden a romperse con facilidad al estar apiladas y/o ser manipuladas por los operarios, debido también a que por la forma del producto este deja espacios vacíos en la caja. Este aspecto afecta la calidad de los envíos a las distintas operaciones y son reportadas como no conformidades.
15-011	TOTTUS	JOCKEY PLAZA	<b>DETERIORO ANTICIPADO</b>	Una unidad de LOMO DE BONDIOLA fue devuelta por un cliente, debido a que presentaba olor desagradable.
15-012	SUPERMERCADOS PERUANOS	CENTRAL	<b>TEMPERATURA</b>	Se rechazó la Chuleta de pierna c/piel por exceder la temp. (temp. Correcta 2°C, temp a la hora de control 7°C)
15-013	SUPERMERCADOS PERUANOS	CENTRAL	<b>HIGIENE DE PERSONAL</b>	Observación SR: COSME MUÑOS no cumplió las BPM (uñas largas).
15-014	SUPERMERCADOS PERUANOS	CENTRAL	<b>PÉRDIDA DE VACÍO</b>	Observación: panceta con piel 2 moldes con pérdida de vacío.

**ANEXO 2:**

**REGISTRO DE DEVOLUCIONES DEL CLIENTE DURANTE EL PRIMER MES  
DE INVESTIGACIÓN**

CLIENTE	SEDE	PRODUCTO	PESO (kg)	TIPO (desplegar lista)
VIVANDA	PARDO	RIBS	1.8 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
TOTTUS	CHORRILLOS	CHULETA PARRILLERA	5.0 kg	6 ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)
PLAZA VEA	BRASIL	PERNIL	12.8 kg	12 NO PEDIDO
PLAZA VEA	DASSO	LECHON	10.0 kg	11 SOBREPESO
PLAZA VEA	IZAGUIRRE	GUIISO BRAZO CONGELADO	50.0 kg	1 TEMPERATURA
PLAZA VEA	IZAGUIRRE	GUIISO PIERNA CONGELADO	10.0 kg	1 TEMPERATURA
TOTTUS	JOCKEY PLAZA	CHULETA DE PIERNA SIN PIEL	20.0 kg	13 MAL CORTADO
PLAZA VEA	HIGUERETA	PIERNA DESHUESADA	16.7 kg	6 ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)
TOTTUS	LA FONTANA	CHULETA DE PIERNA SIN PIEL	10.0 kg	15 TARDANZA
TOTTUS	LA FONTANA	PANCETA SIN PIEL	30.0 kg	15 TARDANZA
TOTTUS	JOCKEY PLAZA	RIBS	0.8 kg	11 SOBREPESO
TOTTUS	LA FONTANA	CHULETA DE BRAZUELO	4.2 kg	11 SOBREPESO
TOTTUS	LA PÓLVORA	CHULETA DE PIERNA SIN PIEL	4.0 kg	13 MAL CORTADO
PLAZA VEA	LA MOLINA	CHULETA PARRILLERA	18.0 kg	12 NO PEDIDO
TOTTUS	LA FONTANA	PIERNA DESHUESADA	3.2 kg	11 SOBREPESO
PLAZA VEA	CHACARILLA	LOMO FINO	4.0 kg	10 DEMORA EN RECEPCIÓN
PLAZA VEA	CHACARILLA	ENRROLLADO	1.4 kg	10 DEMORA EN RECEPCIÓN
PLAZA VEA	CHACARILLA	BIFE DE LOMO	8.4 kg	10 DEMORA EN RECEPCIÓN
PLAZA VEA	LURIGANCHO	LECHÓN	10.4 kg	16 ORDEN DE COMPRA (FECHA, NO ES IGUAL, ETC.)
PLAZA VEA	CHACARILLA	GUIISO PIERNA FRESCO	16.4 kg	10 DEMORA EN RECEPCIÓN
PLAZA VEA	CHACARILLA	PANCETA SIN PIEL	21.7 kg	10 DEMORA EN RECEPCIÓN

CLIENTE	SEDE	PRODUCTO	PESO (kg)	TIPO (desplegar lista)
PLAZA VEA	CHORRILLOS	LOMO FINO	2.5 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	CHORRILLOS	PERNIL	2.5 kg	15 TARDANZA
VIVANDA	PEZET	CARNE PARA GUIISO	9.3 kg	15 TARDANZA
VIVANDA	PEZET	ENRROLLADO	2.0 kg	15 TARDANZA
VIVANDA	PEZET	RIBS	2.0 kg	15 TARDANZA
VIVANDA	PEZET	PERNIL	3.0 kg	15 TARDANZA
VIVANDA	DOS DE MAYO	CARNE PARA GUIISO	8.5 kg	15 TARDANZA
VIVANDA	DOS DE MAYO	ENRROLLADO	1.8 kg	15 TARDANZA
VIVANDA	DOS DE MAYO	RIBS	18.0 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	PRIMAVERA	LOMO FINO	0.4 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
PLAZA VEA	HIGUERETA	PERNIL	0.8 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
PLAZA VEA	SANTA CLARA	PANCETA	24.5 kg	15 TARDANZA
VIVANDA	LA MOLINA	PANCETA	5.4 kg	11 SOBREPESO
VIVANDA	MONTEERRICO	BIFE DE LOMO	4.6 kg	11 SOBREPESO
TOTTUS	JOCKEY PLAZA	RIBS	3.0 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
PLAZA VEA	RISSO	PANCETA SIN PIEL	5.9 kg	6 ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)
PLAZA VEA	UNIVERSITARIA	PANCETA SIN PIEL	13.8 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	UNIVERSITARIA	PELLEJO	1.8 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	JAVIER PRADO	RIBS	1.8 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
MASS	MAGDALENA	ENRROLLADO	2.2 kg	11 SOBREPESO
MASS	MAGDALENA	PANCETA CON PIEL	5.6 kg	11 SOBREPESO

## Continuación

CLIENTE	SEDE	PRODUCTO	PESO (kg)	TIPO (desplegar lista)
SUPERMERCADOS PERUANOS	ACOPIO	LOMO FINO	41.00 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	AYACUCHO	CHULETA DE LOMO SIN PIEL	10.0 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	AYACUCHO	PIERNA SIN PIEL	9.8 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	AYACUCHO	GUISO DE PIERNA FRESCA	31.2 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	HIGUERETA	GUISO DE PIERNA FRESCA	9.9 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	HIGUERETA	PANCETA SIN PIEL	27.2 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	HIGUERETA	ENRRORLLADO	1.8 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	HIGUERETA	RIBS	2.0 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	VILLA EL SALVADOR	CHULETA DE LOMO SIN PIEL	9.5 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	VILLA EL SALVADOR	PIERNA SIN PIEL	8.0 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	VILLA EL SALVADOR	GUISO DE PIERNA FRESCA	20.5 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	VILLA EL SALVADOR	CHULETA DE BRAZUELO	10.0 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	VILLA EL SALVADOR	PANCETA SIN PIEL	31.6 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	CORPAC	PIERNA DESHUESADA	15.5 kg	6 ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)
PLAZA VEA	UNIVERSITARIA	PANCETA CON PIEL	25.0 kg	6 ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)
TOTTUS	INDEPENDENCIA	CHULETA DE BRAZUELO	29.7 kg	1 TEMPERATURA

CLIENTE	SEDE	PRODUCTO	PESO (kg)	TIPO (desplegar lista)
PLAZA VEA	LOS OLIVOS	CHULETA DE LOMO SIN PIEL	7.3 kg	11 SOBREPESO
TOTTUS	LA MARINA	LOMO FINO		11 SOBREPESO
TOTTUS	CANTA CALLAO	BIFE DE LOMO	5.4 kg	16 ORDEN DE COMPRA (FECHA, NO ES IGUAL, ETC.)
TOTTUS	CANTA CALLAO	CHULETA DE PIERNA	5.0 kg	16 ORDEN DE COMPRA (FECHA, NO ES IGUAL, ETC.)
TOTTUS	CANTA CALLAO	PIERNA DESHUESADA	19.2 kg	16 ORDEN DE COMPRA (FECHA, NO ES IGUAL, ETC.)
TOTTUS	CANTA CALLAO	CHULETA DE BRAZUELO	10.0 kg	16 ORDEN DE COMPRA (FECHA, NO ES IGUAL, ETC.)
TOTTUS	CANTA CALLAO	PANCETA SIN PIEL	160.0 kg	16 ORDEN DE COMPRA (FECHA, NO ES IGUAL, ETC.)
TOTTUS	CANTA CALLAO	PANCETA CON PIEL	39.8 kg	16 ORDEN DE COMPRA (FECHA, NO ES IGUAL, ETC.)
TOTTUS	CANTA CALLAO	CHULETA PARRILLERA	50.0 kg	16 ORDEN DE COMPRA (FECHA, NO ES IGUAL, ETC.)
PLAZA VEA	PRIMAVERA	RIBS	1.4 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
PLAZA VEA	CHACARRILLA	ENRROLLADO	1.7 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
PLAZA VEA	GUARDIA CIVIL	PANCETA	5.5 kg	6 ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)
TOTTUS	SAN ISIDRO	LOMO FINO	2.0 kg	7 NO SE CARGÓ
PLAZA VEA	CHORRILLOS	PERNIL	1.3 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
TOTTUS	CHORRILLOS	RIBS	1.7 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
PLAZA VEA	PRIMAVERA	LOMO FINO	0.6 kg	6 ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)



## Continuación

CLIENTE	SEDE	PRODUCTO	PESO (kg)	TIPO (desplegar lista)
TOTTUS	INDEPENDENCIA	PIERNA SIN PIEL	30.0 kg	1 TEMPERATURA
PLAZA VEA	PRO	CHULETA PARRILLERA	6.0 kg	11 SOBREPESO
PLAZA VEA	COLONIAL	CODO	2.0 kg	12 NO PEDIDO
PLAZA VEA	PRO	PANCETA SIN PIEL	49.7 kg	12 NO PEDIDO
TOTTUS	LA FONTANA	CHULETA PARRILLERA	20.0 kg	1 TEMPERATURA
VIVANDA	LA MOLINA	PIERNA DESHUESADA	6.5 kg	6 ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)
TOTTUS	CHORRILLOS	CHULETA DE BRAZUELO	10.0 kg	1 TEMPERATURA
VIVANDA	PARDO	RIBS	2.3 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
VIVANDA	BENAVIDES	PANCETA SIN PIEL	4.6 kg	11 SOBREPESO
PLAZA VEA	RISSO	COLA	2.2 kg	7 NO SE CARGÓ
PLAZA VEA	RISSO	PELLEJO	1.7 kg	7 NO SE CARGÓ
VIVANDA	DOS DE MAYO	CHULETA DE LOMO SIN PIEL	8.4 kg	15 TARDANZA
TOTTUS	JOCKEY PLAZA	GUISO DE PIERNA FRESCA	8.3 kg	6 ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)
TOTTUS	ANGAMOS	RIBS	1.2 kg	11 SOBREPESO
VIVANDA	BENAVIDES	PERNIL	1.2 kg	11 SOBREPESO
VIVANDA	PARDO	CHULETA DE LOMO SIN PIEL	22.0 kg	16 ORDEN DE COMPRA (FECHA, NO ES IGUAL, ETC.)
VIVANDA	PARDO	GUISO DE PIERNA FRESCA	20.4 kg	16 ORDEN DE COMPRA (FECHA, NO ES IGUAL, ETC.)
TOTTUS	SAN ISIDRO	CHULETA DE BRAZUELO	30.0 kg	15 TARDANZA
VIVANDA	PARDO	RIBS	4.0 kg	16 ORDEN DE COMPRA (FECHA, NO ES IGUAL, ETC.)

CLIENTE	SEDE	PRODUCTO	PESO (kg)	TIPO (desplegar lista)
PLAZA VEA	BOLICHERA	CHULETA DE LOMO SIN PIEL	10.5 kg	12 NO PEDIDO
PLAZA VEA	CHORRILLOS	ENROLLADO	1.8 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
TOTTUS	ATOCONGO	RIBS	10.0 kg	15 TARDANZA
TOTTUS	ATOCONGO	BIFE DE LOMO	5.8 kg	15 TARDANZA
TOTTUS	ATOCONGO	ENROLLADO	5.5 kg	15 TARDANZA
TOTTUS	ATOCONGO	BONDIOLA	1.5 kg	15 TARDANZA
VIVANDA	PEZET	RIBS	1.4 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
VIVANDA	LA MOLINA	PANCETA SIN PIEL	9.8 kg	1 TEMPERATURA
VIVANDA	LA MOLINA	BRAZUELO DESHUESADO	15.3 kg	1 TEMPERATURA
VIVANDA	LA MOLINA	RIBS	6.0 kg	1 TEMPERATURA
PLAZA VEA	LURIGANCHO	PIERNA CON PIEL	10.8 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	LURIGANCHO	PANCETA CON PIEL	11.8 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	LURIGANCHO	BRAZUELO	14.2 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	LURIGANCHO	PELLEJO	2.3 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	LURIGANCHO	CHULETA PARRILLERA	10.4 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	BRASIL	RIBS	5.0 kg	11 SOBREPESO
PLAZA VEA	GUARDIA CIVIL	GUISO DE PIERNA	7.6 kg	1 TEMPERATURA
VIVANDA	PARDO	GUISO DE PIERNA	10.5 kg	1 TEMPERATURA
PLAZA VEA	GUARDIA CIVIL	CHULETA PARRILLERA	20.0 kg	1 TEMPERATURA

## Continuación

CLIENTE	SEDE	PRODUCTO	PESO (kg)	TIPO (desplegar lista)
PLAZA VEA	SAN BORJA	CHULETA DE LOMO SIN PIEL	23.0 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	SAN BORJA	RIBS	10.4 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	SAN BORJA	PERNIL	3.8 kg	15 TARDANZA
VIVANDA	DOS DE MAYO	GUIISO DE PIERNA FRESCA	8.1 kg	15 TARDANZA
VIVANDA	DOS DE MAYO	ENROLLADO	2.0 kg	15 TARDANZA
VIVANDA	DOS DE MAYO	RIBS	2.0 kg	15 TARDANZA
TOTTUS	ANGAMOS	CHULETA DE PIERNA	10.0 kg	15 TARDANZA
TOTTUS	ANGAMOS	CHULETA DE BRAZUELO	10.0 kg	15 TARDANZA
TOTTUS	ANGAMOS	PANCETA SIN PIEL	78.0 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	MIRAFLORES	CHULETA DE LOMO SIN PIEL	2.8 kg	7 NO SE CARGÓ
PLAZA VEA	RISSO	PELLEJO	2.0 kg	7 NO SE CARGÓ
PLAZA VEA	LURIGANCHO	PELLEJO	2.2 kg	7 NO SE CARGÓ
TOTTUS	LA FONTANA	CHULETA DE PIERNA SIN PIEL	10.0 kg	7 NO SE CARGÓ
PLAZA VEA	GUARDIA CIVIL	PANCETA SIN PIEL	6.0 kg	6 ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)
VIVANDA	BENAVIDES	RIBS	1.0 kg	11 SOBREPESO
TOTTUS	CRILLÓN	CHULETA DE PIERNA SIN PIEL	4.0 kg	11 SOBREPESO
PLAZA VEA	HIGUERETA	CHULETA SIN HUESO BIFE	4.4 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
PLAZA VEA	HIGUERETA	ENROLLADO	1.7 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
VIVANDA	MONTERRICO	PIERNA DESHUESADA	14.0 kg	11 SOBREPESO

CLIENTE	SEDE	PRODUCTO	PESO (kg)	TIPO (desplegar lista)
VIVANDA	PARDO	ENROLLADO	1.7 kg	1 TEMPERATURA
PLAZA VEA	CHORRILLOS	PERNIL	9.6 kg	1 TEMPERATURA
PLAZA VEA	CHORRILLOS	PANCETA	10.2 kg	1 TEMPERATURA
PLAZA VEA	CHORRILLOS	CHULETA PARRILLERA	9.8 kg	1 TEMPERATURA
TOTTUS	JOCKEY PLAZA	BRAZUELO	2.0 kg	11 SOBREPESO
TOTTUS	LA FONTANA	RIBS	13.9 kg	9 EXCESO DE SANGUASA
TOTTUS	LA FONTANA	LOMO FINO	11.9 kg	7 NO SE CARGÓ
PLAZA VEA	IZAGUIRRE	CHULETA DE LOMO SIN PIEL	16.2 kg	6 ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)
TOTTUS	LA MARINA	CHULETA DE PIERNA	20.0 kg	11 SOBREPESO
PLAZA VEA	PUENTE PIEDRA	PANCETA CON PIEL	6.8 kg	11 SOBREPESO
PLAZA VEA	JIRÓN DE LA UNIÓN	CHULETA SIN PIEL	9.6 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	JIRÓN DE LA UNIÓN	PANCETA SIN PIEL	10.2 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	JIRÓN DE LA UNIÓN	CUELLO	10.3 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	COMAS	BRAZUELO	19.2 kg	7 NO SE CARGÓ
TOTTUS	CHORRILLOS	PIERNA DESHUESADA	38.8 kg	6 ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)
TOTTUS	CHORRILLOS	PANCETA SIN PIEL	25.0 kg	6 ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)
TOTTUS	CHORRILLOS	LOMO FINO	6.0 kg	6 ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)
TOTTUS	CHORRILLOS	RIBS	1.2 kg	6 ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)
PLAZA VEA	CHORRILLOS	CHULETA BIFE DE LOMO	2.4 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)

## Continuación

CLIENTE	SEDE	PRODUCTO	PESO (kg)	TIPO (desplegar lista)
PLAZA VEA	LURIGANCHO	LOMO CON PIEL	9.0 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	LURIGANCHO	BRAZUELO	10.0 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	LURIGANCHO	PANCETA	12.4 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	LURIGANCHO	CHULETA PARRILLERA	10.6 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	LURIGANCHO	ENROLLADO	2.2 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	LURIGANCHO	PELLEJO	2.0 kg	15 TARDANZA
TOTTUS	LA FONTANA	CHULETA PARRILLERA	10.0 kg	13 MAL CORTADO
APC	FRIGORÍFICO AGROEMPAQUES	PERNIL	8.0 kg	3 CONTAMINACIÓN CRUZADA (MATERIA EXTRAÑA...)
TOTTUS	JOCKEY PLAZA	BRAZUELO	1.8 kg	11 SOBREPESO
TOTTUS	JOCKEY PLAZA	CHULETA PARRILLERA	5.0 kg	11 SOBREPESO
PLAZA VEA	PRIMAVERA	LOMO FINO	1.5 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
VIVANDA	PARDO	CHULETA SIN PIEL	8.2 kg	6 ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)
PLAZA VEA	GUARDIA CIVIL	PANCETA SIN PIEL	30.8 kg	12 NO PEDIDO
VIVANDA	DOS DE MAYO	CHULETA SIN PIEL	8.3 kg	1 TEMPERATURA
VIVANDA	DOS DE MAYO	CARNE PARA GUIISO	8.9 kg	1 TEMPERATURA
VIVANDA	DOS DE MAYO	RIBS	2.1 kg	1 TEMPERATURA
PLAZA VEA	CHORRILLOS	BIFE DE LOMO	4.0 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	CHORRILLOS	CHULETA SIN PIEL	9.3 kg	15 TARDANZA

CLIENTE	SEDE	PRODUCTO	PESO (kg)	TIPO (desplegar lista)
SUPERMERCADOS PERUANOS	ACOPIO	CHULETA DE LOMO CON PIEL	40.5 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
SUPERMERCADOS PERUANOS	ACOPIO	CHULETA DE PIERNA CON PIEL	9.5 kg	3 CONTAMINACIÓN CRUZADA (MATERIA EXTRAÑA...)
SUPERMERCADOS PERUANOS	ACOPIO	CARNE PARA GUIISO	29.3 kg	1 TEMPERATURA
SUPERMERCADOS PERUANOS	ACOPIO	PANCETA CON PIEL	8.6 kg	1 TEMPERATURA
TOTTUS	LA FONTANA	BIFE DE LOMO	4.0 kg	11 SOBREPESO
PLAZA VEA	JOCKEY PLAZA	PERNIL	1.5 kg	11 SOBREPESO
TOTTUS	CHORRILLOS	CHULETA DE LOMO	20.0 kg	1 TEMPERATURA
TOTTUS	CHORRILLOS	CHULETA DE BRAZUELO	20.0 kg	1 TEMPERATURA
TOTTUS	CHORRILLOS	CHULETA PARRILLERA	60.0 kg	1 TEMPERATURA
TOTTUS	CHORRILLOS	CHULETA DE PIERNA	50.0 kg	1 TEMPERATURA
PLAZA VEA	CHORRILLOS	LOMO FINO	1.0 kg	6 ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)
MASS	GUARDIA CIVIL	CARNE PARA GUIISO	0.9 kg	11 SOBREPESO
PLAZA VEA	IZAGUIRRE	CHULETA SIN PIEL	29.2 kg	6 ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)
PLAZA VEA	PRIMAVERA	RIBS	0.8 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
PLAZA VEA	PRIMAVERA	LOMO FINO	1.3 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
VIVANDA	PARDO	RIBS	1.9 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
PLAZA VEA	CALLAO	PANCETA CON PIEL	26.4 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	CALLAO	PIERNA SIN HUESO	28.3 kg	15 TARDANZA

## Continuación

CLIENTE	SEDE	PRODUCTO	PESO (kg)	TIPO (desplegar lista)
PLAZA VEA	CHORRILLOS	PANCETA SIN PIEL	4.5 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	CHORRILLOS	LOMO FINO	2.5 kg	15 TARDANZA
TOTTUS	LA MARINA	BRAZUELO	1.0 kg	11 SOBREPESO
TOTTUS	LA MARINA	CHULETA PARRILLERA	5.0 kg	6 ROTULADO (AUSENTE, ILEGIBLE O INCORRECTO)
TOTTUS	INDEPENDENCIA	CHULETA DE PIERNA	20.0 kg	13 MAL CORTADO
TOTTUS	INDEPENDENCIA	CHULETA PARRILLERA	70.0 kg	13 MAL CORTADO
PLAZA VEA	CHORRILLOS	CHULETA SIN PIEL	7.8 kg	1 TEMPERATURA
SUPERMERCADOS PERUANOS	ACOPIO	CHULETA CON PIEL	18.4 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
SUPERMERCADOS PERUANOS	ACOPIO	CHULETA DE PIERNA CON PIEL	7.0 kg	3 CONTAMINACIÓN CRUZADA (MATERIA EXTRAÑA...)
SUPERMERCADOS PERUANOS	ACOPIO	PANCETA CON PIEL	12.0 kg	1 TEMPERATURA
SUPERMERCADOS PERUANOS	ACOPIO	CHULETA PARRILLERA	7.8 kg	3 CONTAMINACIÓN CRUZADA (MATERIA EXTRAÑA...)
TOTTUS	JOKEY PLAZA	RIBS	4.2 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
PLAZA VEA	CHACARRILLA	CHULETA DE PIERNA	1.0 kg	7 NO SE CARGÓ
PLAZA VEA	CHORRILLOS	CHULETA BIFE DE LOMO	3.8 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	CHORRILLOS	CHULETA DE PIERNA SI PIEL	9.3 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	CHORRILLOS	PANCETA SIN PIEL	45.2 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	CHORRILLOS	RIBS	1.8 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	CHORRILLOS	COLA	2.0 kg	15 TARDANZA

CLIENTE	SEDE	PRODUCTO	PESO (kg)	TIPO (desplegar lista)
PLAZA VEA	RISSO	PIERNA SIN HUESO	8.0 kg	11 SOBREPESO
PLAZA VEA	CORTIJO	BIFE DE LOMO	7.8 kg	16 ORDEN DE COMPRA (FECHA, NO ES IGUAL, ETC.)
VIVANDA	PARDO	RIBS	3.4 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
PLAZA VEA	VALLE HERMOSO	CARNE PARA GUISO	10.8 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	VALLE HERMOSO	PANCETA SIN PIEL	9.4 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	VALLE HERMOSO	RIBS		15 TARDANZA
PLAZA VEA	VALLE HERMOSO	LOMITO FINO	2.6 kg	15 TARDANZA
MASS	GUARDIA CIVIL	CARNE PARA GUISO	10.0 kg	15 TARDANZA
MASS	GUARDIA CIVIL	CHULETA PARRILLERA	20.0 kg	15 TARDANZA
VIVANDA	PARDO	RIBS	1.6 kg	4 PERDIDA DE VACIO (BURBUJAS EMP.)
PLAZA VEA	COLONIAL	PANCETA CON PIEL	5.8 kg	11 SOBREPESO
PLAZA VEA	ZARATE	PANCETA CON PIEL	18.8 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	ZARATE	ENROLLADO	1.6 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	LURIGANCHO	CHULETA DE LOMO CON PIEL	22.8 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	LURIGANCHO	PIERNA SIN HUESO	11.5 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	LURIGANCHO	CHULETA DE BRAZUELO	22.7 kg	15 TARDANZA
PLAZA VEA	LURIGANCHO	PANCETA CON PIEL	12.6 kg	15 TARDANZA

**ANEXO 3:**

**RESULTADOS DE APLICACIÓN DE LA LISTA DE VERIFICACIÓN EN LA  
EMPRESA PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.**

INSPECTOR: SUSANA Z. GUERRA CÁCERES	FECHA Y HORA:	
EMPRESA: PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	RUC	
DIRECCIÓN: Av. Alipio Ponce 195 Urb. La Campiña, Chorrillos		

ASPECTOS EVALUADOS	CARECE	DEFICIENTE	REGULAR	BUENO	MUY BUEN	OBSERVACIONES
<b>A. INSTALACIONES</b>						
<b>1. ALREDEDORES</b>	0	0,25	0,5	0,75	1	
Las instalaciones no se encuentran localizadas cerca de ninguna fuente de contaminación.					x	La planta se encuentra a más de 150 metros de cualquier foco de proliferación de insectos, polvo, humos, vapores o malos olores, o fuente de contaminación. <b>DS-007-1998-SA Art. 30</b> Es de uso exclusivo, no tiene conexión directa con viviendas ni con locales en los que se realicen otras distintas. <b>DS-007-1998-SA Art. 31</b>
Las vías de acceso se encuentran adecuadamente pavimentadas o arregladas de manera que no se levante polvo ni se empoce agua.					x	Las vías de acceso y áreas de desplazamiento tienen una superficie pavimentada apta para el tráfico al que están destinadas. <b>DS-007-1998-SA Art. 32</b>
No hay empozamiento en los alrededores de las instalaciones.					x	
Los exteriores de las edificaciones se han diseñado, construido y mantenido de forma que se previene la entrada de contaminantes y plagas; no hay aberturas sin protección, las tomas de aire se encuentran localizadas adecuadamente, y el techo, las paredes y los cimientos se mantienen de manera que se previene el goteo hacia el interior.			x			Se muestra una zona entre la puerta de ingreso de carcasas y el almacén de MP que se encuentra abierta y sin protección contra plagas. El pasillo de despacho es abierto. Ausencia de vidrio en la ventana que divide el pasillo principal de planta y oficinas administrativas. Se incumplen el <b>DS-007-1998-SA Art. 33e</b> que dispone que las ventanas y cualquier otro tipo de abertura deben estar construidas de forma que impidan la acumulación de suciedad y sean fáciles de limpiar y están provistas de medios que eviten el ingreso de insectos u otros animales (mallas sanitarias, otros).
<b>2. INTERIOR DE LAS EDIFICACIONES</b>						
<b>2.1. Diseño, construcción y mantenimiento</b>	0	0,25	0,5	0,75	1	
Las instalaciones son adecuadas para los volúmenes máximos de producción			x			Se observó un segmento reducido de rielería en sala de desposte, reduciendo la capacidad de despostar carcasas en la zona dispuesta para tal fin (posibilita trabajar máximo 20 cerdos a la vez).
Los pisos y paredes han sido construidos de materiales durables, impermeables, suaves, de fácil limpieza y adecuados para las condiciones de comercialización del área.			x			El piso en la sala de desposte es de cemento pulido y se encuentra deteriorado en la zona cercana a la balanza. El piso de la antesala de congelados tiene cerámicos rotos. El <b>DS-007-1998-SA Art. 33</b> indica que la estructura y acabado debe ser construida con materiales impermeables y resistentes a la acción de los roedores.
Donde se requiere, las juntas de las paredes y los pisos se han sellado y terminan en forma redondeada para prevenir la contaminación y facilitar la limpieza.					x	Las uniones de las paredes con el piso son a mediacaña para facilitar su lavado y evitar la acumulación de elementos extraños. <b>DS-007-1998-SA Art. 33a</b>
Los pisos, paredes y techos son de materiales que no van a contaminar los ambientes ni los alimentos.					x	Las superficies de las paredes y techos son lisas y estarán recubiertas con pintura epóxica lavable de color claro. <b>DS-007-1998-SA Art. 33c</b>
Los pisos tienen un desnivel adecuado para permitir que los líquidos fluyan hacia las canaletas de desagüe.			x			El desnivel en el pasillo y sala de desposte es insuficiente pues se observaron charcos de agua y sanguaza. El <b>DS-007-1998-SA Art. 33b</b> menciona que los pisos deben poseer un declive hacia canaletas o sumideros convenientemente dispuestos para facilitar el lavado y el escurrimiento de líquidos.
Los techos, las cercas y las escaleras son diseñados, construidos y mantenidos de forma que se previene la contaminación.			x			Se observaron mohos y condensaciones en el techo de área de desposte, implicando insuficiente limpieza. Se incumple el <b>DS-007-1998-SA Art. 33d</b> que indica que los techos están proyectados, construidos y acabados de manera que sean fáciles de limpiar, impidan la acumulación de suciedad y se reduzca al mínimo la condensación de agua y la formación de mohos.
Las ventanas se encuentran selladas o equipadas con mallas de acero sellados.				x		Las aberturas de ventilación en planta están provistas de rejillas anticorrosivas (luz=2mm), instaladas de manera que pueden retirarse fácilmente para su limpieza. ( <b>DS-007-1998-SA Art. 35; DS-015-2012-AG Anexo 2</b> ). Sin embargo, Las ventanas ubicadas entre el pasillo y las oficinas administrativas son tipo persiana y no presentan malla de acero.
Cuando existe la probabilidad de ruptura de las ventanas de vidrio que pueden derivar en la contaminación de los alimentos, las ventanas deben ser de materiales irrompibles o protegerse adecuadamente	x					El vidrio de la ventana que divide el área de desposte y empacado es de vidrio simple.

## Continuación

Las puertas tienen superficies suaves, no absorbentes, ajustan bien y cierran automáticamente cuando lo requieren.					x	Las puertas son de acero inoxidable con cierre hermético y juntas con empaquetaduras en buen estado
Existe separación adecuada de actividades por medios físicos u otros efectivos para controlar potenciales fuentes de contaminación cruzada.					x	Todos los ambientes cuentan con puertas y cortinas sanitarias.
Las edificaciones y todas las instalaciones se diseñan para facilitar las operaciones higiénicas por medio de un flujo secuencia del proceso desde la llegada de la materia prima hasta el producto terminado.			x			Existen retrocesos en el flujo de las operaciones, luego del desposte, el producto terminado fresco es ingresado al almacén de PT, debiendo transitar por el pasillo de carcasas de forma simultánea. Esto incumple el <b>DS-007-1998-SA Art. 36</b> que indica que La distribución de ambientes debe evitar la contaminación cruzada de los productos causada por la circulación de equipos rodantes o del personal o por la proximidad de los servicios higiénicos a las salas de fabricación.
Se encuentran disponibles avisos recordatorios y diagramas del flujo de proceso.	x					No se exhibe ningún aviso recordatorio ni instructivo en los puntos de uso.
Las áreas de habitación o los sitios donde se mantienen los animales están señalados y no abren directamente hacia las áreas de procesamiento, manejo o empaque de alimentos.						NO APLICA
<b>2.2. Iluminación</b>						
La iluminación es apropiada para conducir con seguridad las operaciones de producción e inspección.				x		No nota que la iluminación en la sala de empaque (en que se verifica adecuación del producto y el empaque) es insuficiente para la actividad. La empresa no demostró evidencia de cumplimiento. El <b>DS-007-1998-SA Art. 34</b> considera que la intensidad, calidad y distribución de la iluminación debe ser adecuada al trabajo y considera los niveles mínimos: 540 LUX en las zonas de examen detallado del producto. 220 LUX en las salas de producción. 110 LUX en otras zonas. La iluminación natural, cuando es requerido, debe ser complementada con iluminación artificial evitando sombras, reflejos o encandilamientos.
La iluminación no afecta el color de los productos alimenticios y cumple con los estándares oficiales.					x	
Las luminarias localizadas en áreas donde se exponen alimentos o materiales de empaque se encuentran protegidas de manera tal que se previene la contaminación de los alimentos en caso de ruptura.					x	Todas las luminarias cuentan con protector acrílico
<b>2.3. Ventilación</b>						
La ventilación proporciona suficiente intercambio de aire para prevenir acumulaciones inaceptables de vapor, condensación o polvo y para remover el aire contaminado.					x	Las instalaciones de la fábrica están provistas de ventilación adecuada para evitar el calor excesivo así como la condensación de vapor de agua y permitir la eliminación de aire contaminado. El flujo de aire va de zona limpia a zona sucia. <b>DS-007-1998-SA Art. 35; DS-015-2012-AG Anexo 2</b>
<b>2.4. Disposición de Desechos</b>						
Los sistemas de drenaje y conducción de aguas negras se encuentran equipadas con trampas y respiradores adecuados.	x					Los drenajes no presentan trampas ni respiradores, incumpliendo lo dispuesto por el SENASA: Se debe disponer de un sistema de canaletas desagüe provistos de rejillas y trampas con pendiente para aguas residuales <b>DS-015-2012-AG Anexo 2</b>
Los establecimientos están contruidos de manera que no hay contaminación cruzada entre los sistemas de conducción de aguas negras y ningún otro sistema de tratamiento de efluentes.						NO APLICA
Las condiciones de efluentes y aguas negras no pasan directamente sobre las áreas de producción, y si lo hacen, existe un sistema para prevenir una posible contaminación					x	El diseño muestra que las líneas principales de drenaje pasan por el patio, no por la zona de procesamiento
Existen áreas y equipos adecuados para el almacenamiento de desechos sólidos, materiales no comestibles mientras se retiran de planta. Estas áreas y equipos están diseñados para prevenir la contaminación.			x			Se tienen identificada un área de residuos sólidos; sin embargo, ésta no se encuentra aislada. El contenedor de los residuos se observa abierto. Se observó los tachos de las áreas de desposte y jabas sin tapa. La tapa vaivén del tacho del pasillo de ingreso de personal se encuentra malograda y éste permanece semiabierto. El <b>DS-007-1998-SA Art. 43</b> menciona que los residuos sólidos se deben mantener en recipientes de plástico o metálicos adecuadamente cubiertos o tapados. La disposición de los residuos sólidos se hará conforme a lo dispuesto en las normas sobre aseo urbano que dicta el Ministerio de Salud.

## Continuación

Los recipientes de basura se encuentran claramente identificados, no gotean y permanecen cubiertos en las áreas que se requiere.		x				
Los recipientes de basura se limpian y desinfectan con una frecuencia apropiada para minimizar su potencial contaminación.	x					Se encontraron los tachos visiblemente sucios, con restos de grasa y carne adheridos, y no se cuenta con un instructivo documentado que indique los métodos y frecuencias de limpieza y desinfección de tachos.
<b>3. INSTALACIONES SANITARIAS</b>	<b>0</b>	<b>0,25</b>	<b>0,5</b>	<b>0,75</b>	<b>1</b>	
<b>3.1. Instalaciones para los empleados</b>						
Las áreas de procesamiento están equipadas con un número adecuado de estaciones de lavado de manos, ubicados en sitios convergentes y conectados a redes de aguas residuales.					x	Se cuenta con 20 personas en el planta y existen 3 estaciones de lavado de manos (sala desposte, sala empaçado y pasillo de ingreso), adicionales a las estaciones dispuestas en los baños. El personal cuenta con SSHH limpios, en buen estado y suficientes: a) De 1 a 9 pers: 1 inodoro, 2 lavatorios, 1 ducha, 1 urinario. b) De 10 a 24 pers: 2 inodoros, 4 lavatorios, 2 duchas, 1 urinario. c) De 25 a 49 pers: 3 inodoros, 5 lavatorios, 3 duchas, 2 urinarios. d) De 50 a 100 pers: 5 inodoros, 10 lavatorios, 6 duchas, 4 urinarios. e) Más de 100 pers: 1 aparato sanitario adicional por cada 30 personas. Inodoros, lavatorios y urinarios son de loza. <b>DS-007-1998-SA Art. 54</b>
En los sitios que se requiere, existen lavamanos de acción indirecta y jabón líquido para el lavado de manos.			x			Los lavamanos son de accionamiento manual necesariamente. Se cuenta con jabón y/o sustancia sanitizante junto al lavatorio de manos, para uso de personal al ingreso a planta. <b>DS-007-1998-SA Art. 55</b>
Los baños tienen agua corriente, potable, caliente y fría, dispensadores de jabón, equipos o elementos sanitarios para el secado de manos y un recipiente lavable para depositar los desperdicios.			x			No poseen sistema de agua caliente
Los baños, las áreas de almuerzo y vestidores, se encuentran equipados con sifones y ventilación apropiados y se mantienen de manera que se previene eficientemente la contaminación.			x			Se cuenta con espacios para el cambio de vestimenta y espacios para guardar la ropa de diario y la ropa de trabajo (de manera que ambas no entren en contacto). Estos espacios están disponibles para todo personal que labora en la sala de fabricación y el personal de limpieza y mantenimiento. <b>DS-007-1998-SA Art. 53</b> Se cuentan ventanillas para la ventilación, pero éstas no son suficientes para el flujo adecuado del aire. No se cuenta con áreas para almuerzo del personal.
Existen avisos recordando a los empleados la necesidad de lavarse las manos en las áreas indicadas.	x					No existen avisos que recuerden la necesidad de lavado de manos ni instructivos de cómo hacerlo. Incumpliendo el <b>DS-007-1998-SA Art. 55</b> que indica que debe existir una instrucción visible de lavado de manos y se debe supervisar y controlar su cumplimiento.
Los baños se encuentran separados de las áreas de procesamiento y no se abren hacia las áreas de procesamiento de alimentos.					x	Los baños se encuentran en el patio, fuera del área de procesamiento.
<b>3.2. Instalaciones para el lavado de equipos</b>						
Las instalaciones están construidas con material resistente a la corrosión y de fácil lavado y se encuentran equipadas con agua potable a temperaturas adecuadas para las sustancias químicas que se emplean en los procesos de lavado y desinfección.			x			Los lavaderos de jabas son de cemento pulido, presentando signos de deterioro por el uso.
Las instalaciones para el lavado y desinfección de equipos se encuentran separadas adecuadamente de las áreas de procesamiento, almacenamiento y empaque de alimentos, para prevenir la contaminación.			x			El área de Jabas se encuentra alejada de las salas de almacén, procesamiento y empaque, y es aislada con una cortina sanitaria, sin embargo esta tienen una luz (respecto al piso) mayor a 10 cm.
<b>4. SUMINISTRO DE AGUA Y HIELO</b>	<b>0</b>	<b>0,25</b>	<b>0,5</b>	<b>0,75</b>	<b>1</b>	
<b>4.1. Agua y Hielo</b>						
El agua cumple con los parámetros oficiales de potabilidad					x	El agua utilizada para la fabricación de alimentos es potable y apta para el consumo humano. <b>DS-007-1998-SA Art. 40.</b> Control de desinfectante: 0.5 - 1 ppm CLR <b>DS-031-2010-SA Art. 66</b>



## Continuación

El agua es analizada por el procesador o por las autoridades municipales con frecuencia adecuada para confirmar su potabilidad. Las aguas provenientes de fuentes distintas a los acueductos municipales deben ser sometidas a tratamientos de potabilización y analizadas para asegurar su potabilidad.					x	Toda el agua utilizada proviene de la red pública. Se evidenció análisis fisicoquímicos y microbiológicos anuales, suministrados por SEDAPAL. El agua utilizada para la fabricación de alimentos es potable y apta para el consumo humano. <b>DS-007-1998-SA Art. 40</b>
No hay conexiones cruzadas entre las acometidas de agua potable y no potable.						NO APLICA
Todas las mangueras y plumas y otras fuentes potenciales de agua están diseñadas de forma tal que se previene el reflujó o el retrosifonaje.						NO APLICA
Donde se requiere almacenar agua, los tanques se encuentran diseñados y construidos adecuadamente y se mantienen de manera segura para prevenir su contaminación.	x					El tanque cisterna se encuentra en desuso, no es de material sanitario y se encuentra junto al tablero eléctrico. Sólo dos de los tres tanques elevados se encuentran en funcionamiento, se muestran sucios y no se dispone de instructivos ni procedimientos para su higienización. Se incumplen los requisitos legales que indican que: El abastecimiento de agua es directa de la red pública o de pozo y los sistemas utilizados para el almacenamiento del agua son construidos, mantenidos y protegidos para evitar la contaminación del agua. <b>DS-007-1998-SA Art. 40</b> . Los pozos y tanques deben ser de fácil acceso para su evaluación, limpieza y control <b>DS-015-2012-AG Anexo 2</b>
Los niveles de volumen, temperatura y presión de agua potable son adecuados para cubrir todos los requerimientos operacionales y de limpieza.	x					El volumen y presión de agua son insuficientes para la adecuada operación y limpieza. Los 4 tanques elevados son suficientes en número; sin embargo, el tanque cisterna así como dos de los tanques elevados están en desuso. No se cumple las disposiciones legales que indican que: Se debe garantizar una provisión permanente y suficiente de agua en todas las instalaciones. <b>DS-007-1998-SA Art. 40</b> Los tanques de depósito de agua deben tener como mínimo una capacidad útil de almacenaje suficiente para cubrir los requerimientos totales de un día normal de trabajo más 30% de reserva <b>DS-015-2012-AG Anexo 2</b>
Todas las sustancias químicas empleadas para la potabilización del agua son aprobadas por las autoridades sanitarias para este fin.						NO APLICA
El tratamiento químico se monitorea y controla para mantener las operaciones apropiadas de productos químicos y prevenir la contaminación.						NO APLICA
El agua recirculada es tratada, monitoreada y mantenida de la manera indicada para su uso.						NO APLICA
El agua recirculada tiene un sistema independiente de distribución y este se encuentra claramente identificado.						NO APLICA
El hielo usado como ingrediente o en contacto directo con los alimentos es hecho con agua potable y se encuentra protegido contra la contaminación.						NO APLICA
<b>4.2. Vapor</b>						
Todas las sustancias químicas empleadas para el tratamiento de aguas de la caldera se encuentran aprobados por regulaciones sanitarias.						NO APLICA
El agua de alimentación de la caldera se examina regularmente y el tratamiento se controla rutinariamente para prevenir la contaminación.						NO APLICA
el vapor se genera con agua potable y es adecuado para cumplir los requerimientos operacionales,						NO APLICA
<b>4.3. Registros</b>						
El procesador tiene disponible los siguientes registros que demuestran la calidad sanitaria, microbiológica y fisicoquímica del suministro del agua y hielo: Registros de potabilidad del agua y hielo (fuente de agua, suministros de muestreo, resultados de análisis, firma del analista y fecha).					x	

## Continuación

Registros de potabilidad del agua y hielo (fuente de agua, suministros de muestreo, resultados de análisis, firma del analista y fecha).					x	
Registros del tratamiento de agua: método de tratamiento, sitios de muestreo, resultado de los análisis, firma del analista y fecha.						NO APLICA
Registros del agua de alimentación de la caldera: métodos de tratamiento, resultado de los análisis, firma del analista y fecha.						NO APLICA
<b>B. TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO</b>						
<b>1. TRANSPORTE</b>	<b>0</b>	<b>0,25</b>	<b>0,5</b>	<b>0,75</b>	<b>1</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
<b>1.1. Transporte de Alimentos</b>						
El procesador verifica que los transportadores son competentes para el transporte de los alimentos. Por ejemplo: los vehículos son inspeccionados por el procesador al momento del recibo y antes del cargue con objeto de asegurar que se encuentren libres de contaminación y aptos para el transporte de alimentos y/o		x				En cumplimiento del <b>DS-022-1995-AG Artículo 63</b> , se corroboró que los vehículos de transporte de carcasas no transporte animales vivos ni otras mercancías que puedan tener efectos perjudiciales sobre las carcasas. Sin embargo, no se verifica la limpieza y adecuación del vehículo de transporte de carcasas. Aunque los vehículos de despacho de producto terminado son regularmente lavados, no se verifica la eficacia de esta actividad.
El procesador tiene en marcha un programa para comprobar la adecuación de los sistemas de limpieza y saneamiento empleados por los transportadores y/o	x					No existe un programa que contemple que: Todo compartimiento, receptáculo, plataforma, tolva, cámara o contenedor que se utilice para el transporte de productos alimenticios, o materias primas, ingredientes y aditivos que se utilicen en su fabricación o elaboración, deberá someterse a limpieza y desinfección así como desodorización, si fuera necesario, inmediatamente antes de proceder a la carga del producto. <b>DS-007-1998-SA Art. 76</b>
Cuando los vehículos son empleados para transportar alimentos y otros tipos de carga, existen procedimientos para restringir los tipos de carga a aquellos que no presenten riesgos para los alimentos que serán transportados a continuación.	x					No existen procedimientos documentados que contemplen que no debe transportarse productos alimenticios, o materias primas, ingredientes y aditivos que se emplean en su fabricación o elaboración, en el mismo compartimiento, receptáculo, tolva, cámara o contenedor en que se transporten o se hayan transportado tóxicos, pesticidas, insecticidas y cualquier otra sustancia análoga que pueda ocasionar la contaminación del producto. <b>DS-007-1998-SA Art. 75c</b> . Cuando en el mismo compartimiento receptáculo, tolva, plataforma o contenedor se transporten simultáneamente diversos tipos de alimentos, o alimentos junto con productos no alimenticios, se deberá acondicionar la carga de modo que exista una separación efectiva entre ellos, si fuere necesario, para evitar el riesgo de contaminación cruzada. <b>DS-007-1998-SA Art. 75d</b>
El procesador tiene en marcha un programa para verificar la adecuación de la limpieza de los vehículos, tal como inspecciones visuales, evaluación sensorial, o análisis de laboratorio.		x				No existe tal programa; eventualmente se realizan inspecciones visuales.
Los vehículos se cargan, se arreglan y descargan en forma tal que previenen el daño o la contaminación de los alimentos y empaques.			x			Se tienen ciertos cuidados sin embargo, se observa apilamiento de jabas sucias con producto sin empaque. Se observa, también que el arreglo de las cajas de productos ocupa todo el espacio de tolva, sin permitir la convección del frío.
Las materias primas se reciben en un área separada de la producción					x	
Los tanques para el transporte a granel de alimentos líquidos están diseñados de manera que se previene su contaminación.						NO APLICA
Cuando se requiere, los materiales empleados en la construcción del vehículo son apropiados para el contacto con alimentos.					x	Los vehículos observados poseen revestimiento de acero inoxidable. El compartimiento de carga está cerrado herméticamente. Las carcasas se transportan colgadas sin tocar el piso <b>DS-022-1995-AG Art. 5</b>
<b>2. CONTROL DE TEMPERATURA</b>	<b>0</b>	<b>0,25</b>	<b>0,5</b>	<b>0,75</b>	<b>1</b>	
Los ingredientes que requieren refrigeración son tratados a 4°C o menos. La temperatura se monitorea continuamente. Los ingredientes congelados se transportan a temperaturas que no permiten la descongelación.		x				Las carcasas se mantienen a 6°C; incumpliendo lo indicado por <b>DS-022-1995-AG Art. 5</b> las cámaras de almacenamiento en frío deben permanecer entre 1 y 5°C con HR entre 90 y 95%. El transporte de productos frescos y congelados se realiza en camiones refrigerados. Las zonas de deshuesado, cortes y empaque se mantiene aproximadamente a 12 °C, cumpliendo el requisito legal que indica que deben mantenerse a una temperatura máxima de 16°C <b>DS-015-2012-AG Anexo 2</b>

## Continuación

					Se verificó que todos los ambientes refrigerados están dotados de dispositivos para la medición y registro de la temperatura. Dichos dispositivos son perennes y están colocados en lugar visible y se mantienen en buenas condiciones de conservación y funcionamiento. <b>DS-007-1998-SA Art. 39</b>
Los productos terminados se transportan bajo condiciones que previenen el deterioro microbiológico, físico o químico.			x		<b>DS-022-1995-AG Artículo 65c.</b> Cuando el transporte de carne o menudencias frescas dure más de tres horas requerirá de vehículos con refrigeración, debiendo tener el furgón una temperatura interior de 1°C (Un grado centígrado). Para el caso de carnes y menudencias congeladas, la temperatura interior de la cámara no será mayor de -18°C (menos dieciocho grados centígrados). Si bien el producto terminado se transporta en furgones refrigerados, el apilamiento de la mercadería impide la circulación apropiada del aire frío. Los productos congelados se transportan en los mismos camiones refrigerados
<b>3. ALMACENAMIENTO</b>	<b>0</b>	<b>0,25</b>	<b>0,5</b>	<b>0,75</b>	<b>1</b>
<b>3.1. Almacenamiento (Cámara de Frío)</b>					
Las materias primas que requieren refrigeración se almacenan a 4°C o menos y se monitorean.			x		El almacenamiento de materias primas y de productos terminados, se efectúa en áreas destinadas exclusivamente para este fin. Se cuenta con ambientes controlados para proteger la calidad sanitaria e inocuidad de los mismos y evitar los riesgos de contaminación cruzada. En dichos ambientes no se guardará ningún otro material, producto o sustancia que pueda contaminar el producto almacenado. <b>DS-007-1998-SA Art. 70</b> Las carcasas se mantienen a 6°C. Incumpliendo lo indicado por <b>DS-022-1995-AG Art. 5</b> Las cámaras de almacenamiento en frío deben permanecer entre 1 y 5°C con una HR entre 90 y 95%. El almacén de productos congelados permanecerá a una temperatura máxima de -10°C.
Las materias primas y los materiales de empaque se manipulan y almacenan en condiciones tales que previene su daño y contaminación.					x Se cuenta con almacenes exclusivos con condiciones controladas. Se verificó que todos los ambientes refrigerados están dotados de dispositivos para la medición y registro de la temperatura. Dichos dispositivos son perennes y están colocados en lugar visible y se mantienen en buenas condiciones de conservación y funcionamiento. <b>DS-007-1998-SA Art. 39</b> Se verificó que los materiales de empaque se depositan en estantes cuyo nivel inferior estará a no menos de 0.20 metros del piso y el nivel superior a 0.60 metros o más del techo. <b>DS-007-1998-SA Art. 72</b>
Las materias primas y cuando se requiere también los materiales de empaque, se rotan adecuadamente para prevenir su daño o contaminación.				x	Las carcasas se usan a más tardar el día siguiente. Si bien no hay riesgo de contaminación, no es observado rotación del material de empaque para prevenir deterioro
Los ingredientes o materiales sensibles a la humedad se almacenan bajo condiciones apropiadas para prevenir su deterior.					x Los embalajes de cartón se almacenan en ambiente seco.
<b>3.2. Recibo y almacenamiento de sustancias químicas no alimentarias</b>					
Las sustancias químicas se reciben y almacenan en áreas secas y bien ventiladas.					x
Los productos químicos no alimentarios se almacenan en las áreas diseñadas para tal fin en forma tal que no existe la posibilidad de contaminación cruzada con alimentos o superficies que entran en contacto con alimentos.					x Se cuenta con almacén exclusivo (fuera de planta) de insumos químicos.
Donde se requiere usar sustancias químicas no alimentarias mientras se está manipulando alimentos, esas sustancias se disponen de manera que se previene la contaminación de los alimentos, las superficies que entran en contacto con los alimentos y los materiales de empaque.					x
Los productos químicos se almacenan y mezclan en recipientes limpios y correctamente etiquetados.			x		Los envases de almacenamiento se encuentran diferenciados, pero no los recipientes para mezcla.

## Continuación

Los productos químicos se dispensan y manipulan sólo por personal debidamente entrenado y autorizado.		x				Cuando no se encuentra el responsable de calidad, los operarios realizan las diluciones de desinfectantes, y no existen instructivos que definan la concentración.
<b>3.3. Almacenamiento de Producto Terminado</b>						
El almacenamiento y el manejo de productos terminados se llevan de forma tal que se previene su contaminación,		x				Las materias primas y los productos terminados se almacenan en ambientes separados. <b>DS-007-1998-SA Art. 70</b> El producto terminado congelado se almacena en sacos de polipropileno, apilados sin orden y directamente sobre el piso y pared. Se Incumplen las disposiciones: Los alimentos y bebidas así como la materia prima deberán depositarse en tarimas (parihuelas) o estantes cuyo nivel inferior estará a no menos de 0.20 metros del piso y el nivel superior a 0.60 metros o más del techo. Para permitir la circulación del aire y un mejor control de insectos y roedores el espacio libre entre filas de rumas y entre éstas y la pared serán de 0.50 metros cuando menos. <b>DS-007-1998-SA Art. 72</b> Para permitir la circulación del aire frío y no interferir el intercambio de temperatura entre el aire y el producto, los productos se colocarán en estantes, pilas o rumas, que guarden distancias mínimas de 0.10 metros del nivel inferior respecto al piso; de 0.15 metros respecto de las paredes y de 0.50 metros respecto del techo. <b>DS-007-1998-SA Art. 73</b>
La rotación de inventarios se controla para prevenir alteraciones que signifiquen riesgos para la salud del consumidor.	x					En la cámara de producto congelado, los sacos se apilan sin orden y se observaron productos de diferentes fechas de producción mezclados.
Los productos devueltos, defectuosos o sospechosos se identifican y aíslan adecuadamente en un área destinada para tal fin.	x					Se observó productos de devolución, no identificados, almacenados en la sala de MP. Se incumple el <b>DS-015-2012-AG Anexo 2</b> que indica que las carnes observadas se deben mantener separadas de las otras en la cámara de frío y en condición de retenido.
Los productos terminados se almacenan y manejan en forma tal que se previene el daño de apilamiento o transporte.		x				El producto terminado congelado se almacena en sacos de polipropileno, apilados sin orden y directamente sobre el piso y pared.
<b>C. EQUIPO</b>						
<b>1. EQUIPO GENERAL</b>						
<b>1.1. Diseño e Instalación</b>						
El equipo se ha diseñado, construido e instalado en forma tal que es capaz de cumplir con los requerimientos del proceso.						x
El equipo se ha diseñado, construido e instalado en forma tal que facilita su lavado, desinfección, mantenimiento e inspección.					x	Si bien los equipos son de acero inoxidable, se observó dos mesas de acero inoxidable con marco de madera en mal estado, evidenciándose acumulación de suciedad y restos de grasa. Se incumple el <b>DS-007-1998-SA Art. 38</b> que indica que los equipos y utensilios deben estar diseñados de manera que se permite su fácil y completa limpieza y desinfección. La instalación del equipo fijo debe permitir su limpieza adecuada.
El equipo se ha diseñado, construido e instalado para prevenir la contaminación del producto durante su operación						x
Cuando se requiere el equipo es purgado hacia el exterior para prevenir la condensación excesiva.						NO APLICA
El equipo se ha diseñado, construido e instalado en forma tal que permite el drenaje adecuado y, cuando se requiere, se encuentra directamente conectado a redes de alcantarillado.						x
<b>1.2. Superficies que se encuentran en contacto con alimentos</b>						
Las superficies de los equipos y utensilios que entran en contacto con los alimentos son suaves, no corrosivas, no absorbentes, no tóxicas, están libres de astillas, hendiduras o rupturas y pueden soportar la limpieza y desinfección constante que supone su uso en alimentos.						x
Todas las superficies en contacto con alimentos son de acero inoxidable. Los equipos y utensilios empleados en la manipulación de alimentos, están fabricados de materiales no absorbentes, resistentes a la corrosión y capaces de soportar la limpieza y desinfección. Asimismo, estos materiales no producen ni emiten sustancias tóxicas ni impregnan a los alimentos y bebidas de olores o sabores desagradables. Las superficies de equipos y utensilios son lisas y exentas de orificios y grietas. <b>DS-007-1998-SA Art. 37</b>						

## Continuación

Las cubiertas y pinturas, los productos químicos, lubricantes y demás materiales usados en superficies que entran en contacto con los alimentos se encuentran debidamente aprobadas por las autoridades sanitarias.					x	
<b>1.3. Calibración y mantenimiento de los equipos</b>						
El procesador tiene un programa escrito y efectivo de mantenimiento preventivo tal, que asegura que los equipos que pueden impactar en la calidad sanitaria de los alimentos, funcionan como es debido. Tal programa incluye:	x					No se tienen un programa documentado de mantenimiento preventivo ni se ejecuta ningún tipo de mantenimiento preventivo. Se incumple la reglamentación: Los equipos destinados a asegurar la calidad sanitaria del producto, deben estar provistos de dispositivos de seguridad, control y registro que permitan verificar el cumplimiento de los procedimientos del tratamiento aplicado. <b>DS-007-1998-SA Art. 47</b>
Un listado de los equipos que requieren mantenimiento regular.	x					No se tiene un listado de equipos.
Los procedimientos y frecuencias de mantenimiento, tales como las inspecciones, ajustes, remplazo de partes y demás actividades hechas de acuerdo con las recomendaciones del fabricante y con la experiencia propia de la empresa.	x					No se establecen procedimientos ni frecuencias.
El equipo se mantiene de forma tal que no se derivan peligros físicos o químicos de ellos, por ejemplo, causados por métodos inadecuados de reparación, lubricación excesiva, pintura no apta, entre otros.				x		Se observó residuos de lubricante en las sierras verticales (chica y grande)
El mantenimiento y la calibración de los equipos son realizados por personal adecuadamente entrenado.				x		Se tiene un personal exclusivo para la ejecución de la reparación de equipos e infraestructuras, pero no tiene las competencias requeridas
<b>1.4. Registros de mantenimiento</b>						<b>OBSERVACIONES</b>
Los registros de mantenimiento deben incluir: Identificación del equipo, descripción de las actividades de mantenimiento de los equipos, fecha, persona, razón para desarrollar dicha actividad.		x				Se mantienen sólo registros de mantenimiento tercerizados, que impliquen egresos (S/.) significativos.
<b>1.5. Registros de calibración</b>						<b>OBSERVACIONES</b>
La información que debe incluirse en los registros de calibración es la siguiente: Identificación del equipo, descripción de las actividades de calibración, resultados de la calibración, fecha y persona responsable.					x	Se mantienen registros de acciones que aseguran la adecuación de los equipos destinados a asegurar la calidad sanitaria del producto. <b>DS-007-1998-SA Art. 47</b>
<b>D. PERSONAL</b>						
<b>1. ENTRENAMIENTO</b>	<b>0</b>	<b>0,25</b>	<b>0,5</b>	<b>0,75</b>	<b>1</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
<b>1.1. Entrenamiento en generalidades de higiene de alimentos</b>						
El procesador tiene un programa escrito de entrenamiento a los empleados.	x					No se presenta un programa documentado. No se evidencia capacitaciones al personal.
Se ofrece inducción y entrenamiento apropiados en higiene de personal y manejo higiénico de alimentos a todos los manipuladores de alimentos.				x		Se muestra evidencia de entrenamiento en Higiene de alimentos sólo a operarios de despacho, sin incluir a responsables de cámara ni de despacho. Si bien son periódicamente, no se evidencia evaluación de su eficacia. El <b>DS-007-1998-SA Art. 52</b> menciona que los manipuladores de alimentos deben recibir instrucciones continuas sobre las BPM e Higiene personal. Se debe supervisar el cumplimiento de BPM e higiene de personal. <b>DS-015-2012-AG Art. 32</b> sostiene que debe capacitarse permanente al personal, estas capacitaciones comprenderán buenas prácticas de faenado (según aplique), higienización y sanitización y HACCP
El entrenamiento original en higiene de alimentos es reforzado y actualizado a intervalos adecuados de tiempo.				x		
<b>1.2. Entrenamiento Técnico</b>						

## Continuación

El entrenamiento es el apropiado para la complejidad del proceso de manufactura y de los trabajadores asignados. El personal es capacitado para entender la importancia de los puntos críticos de control de los cuales es responsable, los límites críticos, procedimientos de monitoreo, acciones y registros que deben ser diligenciados.		x				Las capacitaciones evidenciadas son sólo de Higiene de alimentos. El <b>DS-015-2012-AG Art. 32</b> sostiene que debe capacitarse permanente al persona, estas capacitaciones comprenderán buenas prácticas de faenado (según aplique).
El personal responsable del mantenimiento de los equipos con impacto potencial en la calidad sanitaria de los alimentos ha sido apropiadamente entrenado para identificar las deficiencias que pueden afectar la calidad sanitaria y para tomar las acciones correctivas apropiadas.	x					No se evidencia entrenamiento del responsable de mantenimiento de equipos.
El personal y los supervisores responsables por el programa de saneamiento están debidamente entrenados para entender los principios y métodos requeridos para la efectividad del programa.		x				Si bien los programas de saneamiento son ejecutados por empresas especializadas, los responsables de verificar la eficacia no poseen entrenamiento especial.
Se ofrece entrenamiento adicional en la medida de lo necesario para mantener actualizado al personal en los aspectos relacionados y tecnologías usadas y nuevas.	x					No se evidencia este tipo de entrenamiento.
<b>2. REQUERIMIENTO DE HIGIENE Y SALUD</b>	<b>0</b>	<b>0,25</b>	<b>0,5</b>	<b>0,75</b>	<b>1</b>	
<b>2.1. Limpieza y conducta</b>						
Todas las personas lavan sus manos al entrar a las áreas de manejo de alimentos contaminados, después de los descansos y de ir al baño.		x				Se observó personal ingresar a la sala de proceso sin lavarse las manos. El <b>DS-007-1998-SA Art. 55</b> menciona que los manipuladores de alimentos se deben lavar las manos antes de iniciar el trabajo, inmediatamente después de utilizar los SSHH y de manipular material sucio o contaminado, o que pudiera transmitir enfermedades y todas las veces que sea necesario.
Donde se requiere para minimizar la contaminación microbiológica, los empleados utilizan jabones líquidos desinfectantes.					x	Se cuenta con jabón y/o sustancia sanitizante junto al lavatorio de manos, para uso de personal al ingreso a planta. <b>DS-007-1998-SA Art. 55</b>
Existe la dotación necesaria de ropas, overoles, cofias, zapatos y guantes, apropiadas para el trabajo que desempeña cada trabajador y esta se usa correctamente y se mantiene limpia.		x				Se observó operarios usando chompas visiblemente sucias y pantalón de color diferente. Personal de despacho no posee uniforme. Se incumple la reglamentación: La indumentaria se muestra en buen estado de conservación y aseó. El personal que interviene en el procesamiento y envasado del producto debe estar dotado de mascarilla y guantes. El uso de guantes no exime el lavado de manos) <b>DS-007-1998-SA Art. 50</b> El personal que manipula carcasa debe contar con uniforme color claro; chaqueta, pantalón, protector de cabello, casco, botas, portacuchillos y delantales impermeables, limpios y en buenas condiciones de conservación. El uniforme de los trabajadores de zona sucia debe diferenciarse de los de zona limpia. <b>DS-015-2012-AG Art. 32</b>
Cualquier comportamiento que podría derivar en una contaminación de los alimentos, tales como comer, fumar, mascar goma o tener prácticas poco higiénicas como escupir, se encuentran totalmente prohibidas en áreas de manejo de alimentos.			x			El personal tiene conocimiento de ello, pero no está documentado. Se observó una botella de gaseosa en el anaquel de desposte.
Todas las personas que ingresan a las áreas de manejo de alimentos se retiran sus joyas y otros objetos que puedan caer dentro de los alimentos o contaminarlos de alguna manera. Las joyas, incluyendo argollas o manillas de uso medicado que no puedan ser retiradas, deben cubrirse adecuadamente.					x	Al ingreso a la planta se controla y supervisa que el personal que labora en las salas de fabricación de alimentos y bebidas está completamente aseado (las manos no presentar cortes, ulceraciones ni otras afecciones a la piel y las uñas están limpias, cortas y sin esmalte. El cabello está totalmente cubierto. No se usa sortijas, pulseras o cualquier otro objeto de adorno cuando se manipula alimentos) <b>DS-007-1998-SA Art. 50</b>
Los objetos personales y la ropa de calle se guardan en las áreas en las que no se manejan alimentos de manera que se evite la contaminación.					x	Se cuenta con espacios para el cambio de vestimenta y espacios para guardar la ropa de diario y la ropa de trabajo (de manera que ambas no entren en contacto). Estos espacios están disponibles para todo personal que labora en la sala de fabricación y el personal de limpieza y mantenimiento. <b>DS-007-1998-SA Art. 53</b>
El acceso de personal y visitantes es controlado para prevenir la contaminación. Los patrones de desplazamiento de los empleados previenen la contaminación cruzada de alimentos.		x				El ingreso es controlado, sin embargo, los empleados no conocen que deben ir de área limpia a sucia. No se evidencia pediluvio para desinfección. Se incumple la reglamentación: No se debe permitir en el área limpia la circulación de personal, de equipo, de utensilios, ni de materiales e instrumentos asignados o correspondientes al área sucia. <b>DS-007-1998-SA Art. 44</b>

## Continuación

2.2. Heridas y enfermedades transmisibles						
El procesador tiene y hace cumplir una política de prevenir que el personal que se sabe tiene o porta una enfermedad transmisible por alimentos trabaje en áreas de alimentos.					x	Se observó operarios manipulando alimentos con las manos con cortes. Se cuenta con carné sanitario vigente. Los manipuladores de alimentos y todo personal con acceso a la sala de fabricación, está exento de enfermedades infectocontagiosas o sus síntomas. El estado de salud del personal es controlado permanentemente por el empleador. Se dispone de registro de estado de salud de personal, aunque éste no se encuentra actualizado al año en curso. <b>DS-007-1998-SA Art. 49.</b> No se cuenta con el examen médico dispuesto por reglamentación, que indica que dentro de los 30 días del inicio de labores en el establecimiento, el personal que manipule carcasas se someterá a un examen médico que incluya análisis coprocultivo en serie, cultivo de esputo y reconocimiento médico (heridas, llagas infectadas y otras lesiones de piel, afecciones entéricas (parasitarias, estado de portador de salmonella, enfermedades respiratorias transmisibles y enfermedades venéreas <b>DS-015-2012-AG Art. 31</b>
El procesador exige a sus empleados que avisen a la gerencia cuando se encuentran sufriendo de enfermedades transmisibles por alimentos a través de alimentos.					x	
Los empleados que tienen heridas abiertas o raspaduras no manipulan alimentos o superficies que entran en contacto con alimentos a menos que la herida se encuentra completamente protegida con una cobertura a prueba de agua, tal como un guante de caucho.		x				
<b>E. SANEAMIENTO Y CONTROL DE PLAGAS</b>						
<b>1. SANEAMIENTO</b>	0	0,25	0,5	0,75	1	<b>OBSERVACIONES</b>
<b>1.1. Programa de Limpieza y Saneamiento</b>						
El procesador tiene un programa escrito de limpieza y saneamiento para todos los equipos, que incluye: el nombre del responsable, la frecuencia de la actividad, los productos químicos y las concentraciones empleadas, los requerimientos de temperatura, los procedimientos de limpieza y saneamiento como sigue:	x					No se tiene un programa documentado de limpieza y desinfección de equipos. La fábrica debe disponer de un programa de limpieza y desinfección. <b>DS-007-1998-SA Art. 56</b>
Para la limpieza fuera de sitio, como la limpieza a mano: identificar los equipos y utensilios.	x					No se encuentran identificados equipos y utensilios de limpieza. De manera que no se asegura que los implementos de limpieza destinados al área de fabricación sean de uso exclusivo de la misma. Dichos implementos no podrán circular del área sucia al área limpia. <b>DS-007-1998-SA Art. 56</b>
Instrucciones para armar y desarmar equipos atendiendo los requerimientos de lavado e inspección.		x				No se evidencian instrucciones documentadas, sin embargo, el jefe de planta hace las indicaciones de manera verbal.
Identificación de áreas o equipos que requieren especial atención.		x				No se ha documentado identificación de áreas/equipos críticos; pero el personal tiene conocimiento de cuáles son.
Método de limpieza, saneamiento y enjuague.	x					No se tiene
Para la limpieza in situ: identificación de líneas y/o equipos.	x					No se tiene
Instrucciones de aislamiento de la limpieza in situ.		x				Se dan las instrucciones verbales
Instrucciones de desarmado y armado de equipos para satisfacer los requerimientos de lavado e inspección.		x				No se evidencian instrucciones documentadas; sin embargo, el jefe de planta hace las indicaciones de manera verbal.
El procesador tiene un programa escrito de limpieza y saneamiento de instalaciones, áreas de producción y almacenamiento que especifica áreas a ser limpiadas, métodos de limpieza, personal responsable y la frecuencia de la actividad.	x					No se tienen un programa documentado. La fábrica debe disponer de un programa de limpieza y desinfección. <b>DS-007-1998-SA Art. 56</b>
Los procedimientos especiales de saneamiento y aseo requeridos durante la producción, tales como la remoción de residuos durante los descansos de personal, se especifican en el documento.	x					No se tiene instrucciones para ello y se ha observado acumulación de residuos durante la manipulación.

## Continuación

Los equipos de limpieza y saneamiento se han diseñado para tal fin, y se encuentran en buen estado de mantenimiento.			x			Se observó que las mesas de acero inoxidable tenían restos adheridos de grasa y restos cármicos.
Los productos químicos se emplean de acuerdo con las instrucciones de los fabricantes y se encuentran aprobados por las autoridades sanitarias para su uso alimentario.		x				No se supervisa la dosimetría y uso de insumos químicos
El programa de mantenimiento se lleva a cabo de manera tal que no se contamina los alimentos o materiales de empaque durante o después de limpiar o desinfectar.		x				Se observó herramientas y pernos usados en reparación, en la sala de empaque, sobre las superficies de trabajo. Se incumple la reglamentación que indica que deben tomarse las precauciones que sean necesarias para impedir que el alimento sea contaminado cuando las salas, el equipo y los utensilios se limpien o desinfecten con agua y detergente o con desinfectante. <b>DS-007-1998-SA Art. 56</b>
La efectividad del programa de saneamiento es monitoreada y verificada, por ejemplo, por medio de una inspección rutinaria de instalaciones y equipos, y/o por medio de pruebas microbiológicas, y cuando se requiere, el programa se ajusta consecuentemente con las necesidades.	x					No se ejecuta verificación de eficacia del saneamiento.
<b>1.2. Registros de Saneamiento</b>						
Los registros de las actividades de saneamiento incluyen la fecha, el personal responsable, los hallazgos, las acciones correctivas tomadas o los resultados de los análisis microbiológicos cuando éstos se requieren.			x			Se observaron registros del 2012
<b>2. CONTROL DE PLAGAS</b>						
<b>2.1. Programa de Control de Plagas</b>	<b>0</b>	<b>0,25</b>	<b>0,5</b>	<b>0,75</b>	<b>1</b>	
Existe un programa escrito, efectivo de Control de Plagas para las instalaciones y los equipos que incluye: Nombre de la persona que tiene la responsabilidad de hacer control de plagas.			x			Existe un programa, pero no se mantienen registros actualizados. Se verificó el establecimiento se conserva libre de roedores e insectos. <b>DS-007-1998-SA Art. 57</b>
Cuando se requiere, el nombre de la compañía de control de plagas o la persona contratada para el control de plagas.					x	
La lista de productos químicos empleados, la concentración, la localización donde se aplican y los métodos y frecuencias de aplicación.		x				Se tiene el nombre de los productos químicos empleados, mas no las frecuencias y métodos de aplicación. La aplicación de rodenticidas, insecticidas y desinfectantes debe efectuarse tomando las previsiones del caso para evitar la contaminación del producto alimenticio. <b>DS-007-1998-SA Art. 57</b>
Un mapa de localización de trampas		x				Se tienen un mapa de localización de trampas que no obedece a la realidad.
Los tipos y frecuencias de inspección para verificar la efectividad del programa.	x					No se tiene métodos de inspección.
Los pesticidas empleados son aprobados por las autoridades sanitarias.		x				No se guardan registros de las resoluciones sanitarias de los pesticidas utilizados.
Los pesticidas se emplean de acuerdo a las instrucciones de la etiqueta.					x	El manejo de pesticidas es a cargo de una empresa especializada.
Los tratamientos de control de plagas de equipos, instalaciones y materias primas se conducen asegurando que no excedan los niveles máximos de residuos permitidos por el Codex Alimentario.	x					No se verifica
Pájaros y demás tipos de animales, que no vayan a ser beneficiados, deben estar ausentes de las instalaciones.					x	Se cuenta con controles administrativos, así como barreras físicas. Deben adoptarse las medidas que impidan el ingreso al establecimiento de animales domésticos y silvestres. <b>DS-007-1998-SA Art. 57</b>
<b>2.2. Registros de Control de Plagas</b>						
Los registros mínimos de control de plagas incluyen: Resultados de los programas de inspección, tales como los hallazgos en las trampas o localización de focos de infestación, y de las acciones correctivas tomadas en cada caso: Fecha y Personal responsable.			x			No se mantienen registros actualizados
<b>F. REGISTROS (EN GENERAL, PARA TODOS LOS REGISTROS REQUERIDOS)</b>	<b>0</b>	<b>0,25</b>	<b>0,5</b>	<b>0,75</b>	<b>1</b>	<b>OBSERVACIONES</b>



## Continuación

Los registros son legibles, permanentes y reflejan con precisión los eventos, condiciones y actividades que se desarrollan efectivamente en la actualidad.					x	
Los errores o cambios se identifican de manera tal que los registros originales son claros			x			Se observaron registros con correcciones sin identificación.
Cada registro de datos es hecho por el personal responsable al momento en que el evento específico ocurre. Los registros completos siempre se firman y fecha por arte de la persona responsable de hacerlo.					x	
Los registros críticos son firmados y fechados por un individuo calificado, designado por la gerencia antes de la distribución de los productos terminados: Todos los demás registros se revisan con la frecuencia apropiada para proporcionar indicios oportunos de deficiencias potenciales serias.					x	
Los registros se guardan por espacio de un año después de la fecha de expiración colocada en la etiqueta de los productos o, si no tienen fecha de expiración, por dos años después de la fecha de venta.	x					No se evidencia que se guarden registros por al menos un año ni se tiene un procedimiento documentado que lo señale.
Los registros se mantienen en la planta y se encuentran disponibles en el momento que se solicita.					x	

Significado	% cumplimiento
Condiciones higiénicas sanitarias no aceptables, requiere mejoras sustanciales.	0-50
Malas condiciones higiénicas sanitarias. Requiere mejoras y acciones correctivas inmediatas.	50,1-70
Condiciones higiénicas sanitarias mínimas. Requiere mejoras y acciones correctivas necesarias.	70,1-80
Buenas condiciones higiénicas sanitarias. Cumple los requisitos, requiere acciones correctivas menores.	80,1-90
Muy buenas condiciones higiénico sanitarias. Pocas o ninguna acción correctiva menor.	90,1-100

PUNTAJE TOTAL OBTENIDO
<b>63</b>
% CUMPLIMIENTO
<b>51,6%</b>

**ANEXO 4:**

**MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA PARA EL PROCESAMIENTO PRIMARIO DE CERDO EN LA EMPRESA PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.**

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>MA-GC-001</b>
		<b>Versión 01</b>
		<b>Página 1 de 28</b>

**MANUAL**

**BUENAS PRÁCTICAS DE**

**MANUFACTURA PARA EL DESPOSTE**

**DE CERDO**

<b>ELABORADO POR:</b>	<b>REVISADO POR:</b>	<b>APROBADO POR:</b>
<b>COORDINADOR DE CALIDAD</b>	<b>ADMINISTRADOR</b>	<b>GERENTE</b>

Noviembre, 2015

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	MA-GC-001
		Versión 01
		Página 2 de 28

I.	INTRODUCCIÓN .....	3
II.	OBJETIVO .....	3
III.	ALCANCE.....	3
IV.	DEFINICIONES .....	4
V.	NORMAS Y REGLAMENTACIONES DE REFERENCIA.....	6
VI.	POLÍTICA DE INOCUIDAD Y RESPONSABILIDADES .....	7
6.1.	POLÍTICA DE INOCUIDAD.....	7
6.2.	COMITÉ DE HIGIENE Y SEGURIDAD ALIMENTARIA .....	7
VII.	REQUISITOS .....	9
7.1.	REQUISITOS DE LA FABRICACIÓN.....	9
7.1.1.	ESTRUCTURA FÍSICA E INSTALACIONES .....	9
7.1.2.	DISTRIBUCIÓN DE AMBIENTES Y LAY OUT .....	10
7.1.3.	ABASTECIMIENTO DE AGUA, DISPOSICIÓN DE AGUAS SERVIDAS Y RESIDUOS SÓLIDOS .....	11
7.1.4.	ASPECTOS OPERATIVOS .....	12
7.1.5.	MATERIAS PRIMAS, ADITIVOS ALIMENTARIOS Y ENVASES .....	19
7.1.6.	EMPAQUES Y EMBALAJES .....	20
7.2.	REQUISITOS DEL ALMACENAMIENTO.....	20
7.2.1.	ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS Y PRODUCTOS TERMINADOS .....	20
7.2.2.	ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS NO PERECIBLES .....	21
7.2.3.	INSPECCIÓN SANITARIA DE ALMACENES .....	21
7.3.	REQUISITOS DEL TRANSPORTE.....	21
7.3.1.	CONDICIONES DEL TRANSPORTE .....	21
7.3.2.	CARGA, ESTIBA Y DESCARGA DEL PRODUCTO TERMINADO .....	22
7.4.	ROTULADO DEL PRODUCTO.....	23
VIII.	CONTROL DE CAMBIOS.....	24
IX.	CONTROL DE LOS REGISTROS .....	24
	ANEXO 1. PLANOS DE DISTRIBUCIÓN DE AMBIENTES Y FLUJO DE PRODUCTO ...	25
	ANEXO 2. LISTA DE DOCUMENTOS INTERNOS REFERENCIADOS .....	28

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	MA-GC-001
		Versión 01
		Página 3 de 28

## **I. INTRODUCCIÓN**

Pecuaria Adrianzén S.A.C. es una empresa con más de 20 años en el rubro de procesamiento primario y comercialización de carne de cerdo y es proveedora de las principales empresas de consumo masivo, que distribuyen sus productos en todo el territorio nacional.

Las Buenas Prácticas de Manufactura son herramientas indispensables en el aseguramiento de la inocuidad del producto, además de otros pre-requisitos, para la implementación adecuada de un sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP).

La empresa es consciente del papel fundamental que juega la inocuidad de sus productos en la salud de los consumidores y está comprometida con su cumplimiento, no sólo como requisito legal, sino también como herramienta para garantizar su sostenibilidad y desarrollo en el mercado.

## **II. OBJETIVO**

El manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) presenta los requisitos que Pecuaria Adrianzén SAC ha implementado, en conformidad con la normativa vigente y con el fin de procesar la carne de cerdo de forma estandarizada e inocua.

## **III. ALCANCE**

Este manual ha sido elaborado para la planta ubicada en Av. Alipio Ponce 195 Urb. La Campiña, Chorrillos; y aplica a todas las operaciones involucradas en el procesamiento y despacho de la carne de cerdo, desde la recepción de la materia prima y empaques en planta hasta el despacho del producto final en el punto previsto con el cliente.

Asimismo, en ANEXO 2 se presenta la Lista de documentos internos referenciados en el presente Manual.

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	MA-GC-001
		Versión 01
		Página 4 de 28

#### IV. DEFINICIONES

- **ALIMENTO:** Toda sustancia o producto de carácter natural o artificial apta para el consumo humano. Alimento es cualquier sustancia que aporta la materia y energía necesarias para realizar nuestras funciones vitales.
- **ALIMENTO INOCUO:** Alimento que no causa daño a la salud de quien lo consume, cuando se prepara o consume de acuerdo al uso al que se destina.
- **ÁREA LIMPIA:** Lugar diseñado y construido con el objetivo de mantener dentro de los límites las partículas ambientales u otros que puedan causar contaminación (sala de empaclado, sala de producto terminado).
- **ÁREA SUCIA:** Lugar donde se realiza la recepción de la materia prima e insumos (es la zona con mayor contaminación de la planta).
- **BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM):** Combinación de procedimientos de Manufactura y Calidad con el objetivo de asegurar que los productos sean elaborados de manera consistente según especificaciones y evitar la contaminación del producto por fuentes internas y externas
- **CALIDAD:** Grado en que un conjunto de características inherentes cumplen con los requisitos de calidad
- **CARCASA DE CERDO DE PRIMERA:** Carcasas de porcinos machos sin castrar con un peso de hasta 80 kg así como de machos castrados y hembras no paridas con un peso de hasta 90 kg con buena conformación, grasa de color blanco y firme al taco con un espesor de grasa dorsal no mayor a 25 mm de altura de la última costilla.
- **CONTAMINANTE:** Cualquier agente biológico o Químico, materia extraña y otra sustancia no añadidas intencionalmente a los alimentos y que pueden comprometer la inocuidad o aptitud de los mismos.
- **CONTAMINACIÓN CRUZADA:** Presencia de contaminantes en los alimentos provenientes de focos de contaminación que llegan por contacto directo o a través de las manos, superficies, alimentos crudos, por vectores, etc.
- **DESINFECCIÓN:** Reducción del número de microorganismos presentes en el medio ambiente, por medio de agentes químicos y/o métodos físicos, a un nivel que no comprometa la inocuidad o la aptitud del alimento.
- **EQUIPO:** Dispositivo móvil con función mecánica de soporte, transporte (sin motor) necesario para el desempeño del proceso, pero que no se utiliza para procesarlo directamente.

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>MANUAL</b>	<b>MA-GC-001</b>
	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE</b>	<b>Versión 01</b>
	<b>MANUFACTURA</b>	<b>Página 5 de 28</b>

- EQUIPO DE SEGUIMIENTO Y MEDICIÓN: Aparato mecánico o eléctrico que permite realizar el seguimiento y medición del proceso y/o producto.
- ENVASE: Cualquier recipiente o estructura que contiene y está en contacto con alimentos y bebidas de consumo humano o sus materias primas.
- ENVASE DE PRIMER USO: aquel empaque que no ha tenido ningún uso previo.
- EMBALAJE: Cualquier cubierta o estructura destinada a contener una o más unidades de producto envasado.
- HIGIENE DEL PERSONAL: Conjunto de lineamientos y normas que debe cumplir y mantener el manipulador de alimentos, en lo referente a su limpieza y salud individual, con el fin de evitar la contaminación de los alimentos.
- INOCUIDAD: Garantía de que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen o consuman de acuerdo al uso al que se destinan (FDA, 2013).
- INSPECCIÓN: Evaluación de la conformidad por medio de la observación y dictamen, acompañada cuando sea apropiado por medición, ensayo prueba o comparación de patrones.
- INSTALACIÓN: Estructura física inmueble necesaria para el desarrollo del proceso productivo.
- LIMPIEZA: Conjunto de operaciones que permiten eliminar la suciedad visible o microscópica. Estas operaciones se realizan mediante productos detergentes elegidos en función del tipo de suciedad y las superficies donde se asienta.
- LOTE: Cantidad determinada de alimento producida en condiciones esencialmente iguales.
- MANIPULADOR DE ALIMENTOS: Persona que entra en contacto directo con el alimento o cualquier equipo o utensilio empleado para manipular alimentos (CODEX, 2003).
- MAQUINARIA: Aparato que permite transformar energía o realizar un trabajo con un fin determinado. Debe estar compuesta por un motor.
- PELIGRO: Agente Biológico, Físico o Químico presente en el alimento que puede causar un efecto adverso para la salud (FDA, 2013).
- PLAGA: Cualquier clase de animal, insecto o microorganismo indeseable incluyendo roedores, aves, moscas y larvas (FDA, 2013).
- RIESGO: Función de probabilidad de un efecto nocivo para la salud y de la gravedad de dicho efecto, como consecuencia de un peligro o peligros presentes (FDA, 2013).
- SANEAMIENTO: Reducción del número de microorganismos presentes a niveles aceptables para que no represente un factor de riesgo. Son métodos que hacen inocuos un objeto o ambiente, ejemplo: mantener las puertas de ingreso a producción (FDA, 2013).
- VERIFICACIÓN: Confirmación mediante examen y presentación de evidencias del cumplimiento de los requisitos especificados.

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>MANUAL</b> <b>BUENAS PRÁCTICAS DE</b> <b>MANUFACTURA</b>	MA-GC-001
		Versión 01
		Página 6 de 28

## V. NORMAS Y REGLAMENTACIONES DE REFERENCIA

- DS N° 007-98-SA Reglamento Sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas (DIGESA, 1998).
- DS-015-2012-AG Reglamento Sanitario de Faenado de Animales de Abasto (SENASA, 2012)
- DS-22-95-AG Reglamento Tecnológico de Carnes (SENASA, 1995)
- NTP-201.03:2001 CARNE Y PRODUCTOS CÁRNICOS. Definiciones, Clasificación y Requisitos de Carcasas y Carne de Porcinos (INDECOPI, 2001a).
- NTP-201.018:2001 CARNE Y PRODUCTO CÁRNICOS. Prácticas de Higiene de la Carne Fresca. Requisitos Segunda Edición (INDECOPI, 2001b).
- TÍTULO 21 CFR 110.1–110.110 FDA, EEUU Buenas Prácticas de Manufactura en la Manufactura, Empaque o Almacenaje de Alimentos para los Seres Humanos (FDA, 2013).



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	MA-GC-001
		Versión 01
		Página 7 de 28

## VI. POLÍTICA DE INOCUIDAD Y RESPONSABILIDADES

### 6.1. POLÍTICA DE INOCUIDAD

“Pecuaria Adrianzén S.A.C., empresa dedicada al procesamiento primario de cerdo, se compromete a procesar sus productos siguiendo estrictas condiciones higiénico-sanitarias en sus instalaciones y procesos, de manera que los productos procesados no causen daño a la salud de los consumidores. Asimismo, mantiene un firme compromiso con el cumplimiento de los requisitos reglamentarios, propios y del cliente, en materia de inocuidad e higiene alimentaria”.

### 6.2. COMITÉ DE HIGIENE Y SEGURIDAD ALIMENTARIA

Se ha dispuesto la formación de un comité, que tiene como principales responsabilidades:

- Analizar aspectos deficientes de higiene y saneamiento en planta y definir acciones correctivas o inmediatas apropiadas.
- Proponer modificaciones, remodelaciones en la estructura y el impacto que tendrían estas acciones en la higiene y saneamiento de la planta.
- Analizar los principales motivos de devolución y tomar acciones apropiadas para evitar su recurrencia.

Estas actividades se realizan en reuniones quincenales (siendo necesaria la presencia de al menos 3 de los cinco miembros), lideradas por el Gerente, Administrador o Coordinador de Calidad (en ese orden), generando un *Acta de Reunión de Comité de Higiene y Seguridad Alimentaria*, que es elevada al Gerente General. A continuación se enlistan los integrantes del Comité de higiene y seguridad; y describen algunas responsabilidades de cada miembro del comité, independientemente de las inherentes al cargo.

#### 6.2.1. GERENTE

Responsable de la planificación, asignación de recursos y del logro de los objetivos de inocuidad de la empresa (*PP-GC-001 Perfil de Puesto Gerente*).

#### 6.2.2. ADMINISTRADOR

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	MA-GC-001
		Versión 01
		Página 8 de 28

Responsable de administrar los recursos necesarios para el aseguramiento de los objetivos de inocuidad, asegurando su disponibilidad en el tiempo (*PP-GC-002 Perfil de Puesto Administrador*).

### **6.2.3. JEFE DE PLANTA**

Responsable del logro eficiente de la producción cumpliendo con los estándares de inocuidad propuestos (*PP-GC-005 Perfil de Puesto Jefe de Planta*).

### **6.2.4. COORDINADOR DE CALIDAD**

Responsable del control de la correcta aplicación de las BPM y lo establecido en el Plan de Higiene y Saneamiento, así como de la atención de reclamos del cliente, análisis de devoluciones y productos no conformes, y propuesta de acciones correctivas (*PP-GC-004 Perfil de Puesto Coordinador de Calidad*).

### **6.2.5. ENCARGADO DE DESPACHO**

Responsable del cumplimiento de las normas de higiene e inocuidad durante la etapa de despacho (*PP-GC-006 Perfil de Puesto Encargado de Despacho*).

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>MANUAL</b> <b>BUENAS PRÁCTICAS DE</b> <b>MANUFACTURA</b>	MA-GC-001
		Versión 01
		Página 9 de 28

## VII. REQUISITOS

### 7.1. REQUISITOS DE LA FABRICACIÓN

#### 7.1.1. ESTRUCTURA FÍSICA E INSTALACIONES

La planta de Pecuaria Adrianzén S.A.C. se encuentra ubicada en la Av. Alipio Ponce N° 195 Urb. La Campiña, Chorrillos; la zona es urbana y no existen focos de contaminación en los alrededores.

La planta de Pecuaria Adrianzén S.A.C. es de uso exclusivo para el fin previsto. El ingreso del personal operativo y administrativo es independiente al ingreso de la materia prima e insumos; y todas las vías de acceso a la planta son completamente asfaltadas.

El diseño, tamaño y construcción de la planta son adecuados y suficientes para los propósitos productivos actuales de la planta, considerando las actividades de mantenimiento y limpieza:

- La planta de la ubicación descrita tiene un área de 750 m<sup>2</sup> (incluidas las oficinas administrativas) y una capacidad instalada de 80 cerdos/jornada (considerando una jornada de 8 horas), utilizando, a la fecha el 80% de esta capacidad.
- Los pisos de los ambientes en los que se llevan a cabo los procesos operativos son de mayólica de alto tránsito, de manera que se facilita su limpieza y desinfección. Todas las áreas de la planta, poseen uniones sanitarias piso-pared y cuentan con sumideros de cierre hermético y pendiente, de manera que se facilita el escurrimiento de los líquidos de limpieza, propios de los procesos.
- Las paredes y techo, de toda la planta de procesamiento son lisas y están cubiertas con pintura epóxica lavable blanca.
- Las ventanas son de vidrio templado, del tipo persiana, ubicadas en la parte superior de pasillos y sala de materia prima y producto terminado y siempre se encuentran cerradas.
- Se tiene puertas metálicas lisas, cubiertas con pintura anticorrosiva lavable, en el ingreso de materia prima, ingreso del personal operativo, cámara de producto terminado y cámara de congelado. Además, se tienen cortinas sanitarias, al ingreso y salida de cada ambiente, de manera que se bloquean los reflujos de aire que puedan causar

contaminación cruzada. Los ventiladores se encuentran cubiertos con mallas sanitarias, para evitar ingreso de agentes contaminantes.

- Pecuaria Adrianzén cuenta con un sistema de rielería (que va desde el almacén de materia prima hasta la sala de desposte), por el que se suspende y transporta la materia prima (carcasas de cerdo). La estructura del sistema de soporte y los rieles son de hierro, cubierto por pintura anticorrosiva. Las roldanas (así como los yugos y ganchos) son de acero inoxidable, y se mantienen lubricadas con vaselina. La distancia entre el riel y pared (así como entre riel y riel paralelo) es de 1.2 m.

- Las áreas de procesamiento se encuentran climatizadas, manteniendo la temperatura óptima de trabajo (ver punto **7.1.2. Distribución de Ambientes y Lay Out**).

- Pecuaria Adrianzén S.A.C. utiliza lámparas fluorescentes tubulares de 58W distribuidas adecuadamente en todos sus ambientes de procesamiento. El número de lámparas utilizadas es apropiado para cada área de trabajo, de manera que se cumple con los requisitos normativos de iluminación:

AMBIENTE	LUX
Sala de desposte	220 lx
Sala de Empaque	540 – 220 lx
Almacenes y Cámaras	110 lx

Pecuaria Adrianzén S.A.C. cuenta con un **PR-GC-004 Procedimiento Mantenimiento de Infraestructuras**, que contempla una revisión anual de las instalaciones, incluyendo los exteriores de la planta, a cargo del Coordinador de Calidad.

## 7.1.2. DISTRIBUCIÓN DE AMBIENTES Y LAY OUT

El proceso de desposte de Pecuaria Adrianzén SAC presenta un flujo consecutivo y lineal. La materia prima circula desde el área sucia (recepción de M.P) hacia área limpia (despacho); el personal como los coches y accesorios, en sentido inverso. En el **Anexo 1** se muestra el Plano de distribución de ambientes y tránsito del producto y de materia prima, tanto para la línea de frescos (refrigerados) como de congelados.

Todas las mesas de trabajo, y equipos que tienen contacto directo con los alimentos son de acero inoxidable, los mismos que están considerados en **PR-GC-004 Procedimiento Mantenimiento de Infraestructuras**, para prevenir su deterioro y cualquier posibilidad de

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	MA-GC-001
		Versión 01
		Página 11 de 28

convertirse en un foco de contaminación. Pecuaria Adrianzén SAC cuenta también con un sistema de rieles a lo largo de sus salas de Almacenamiento de MP y de Desposte, sistema elaborado íntegramente de hierro forjado. Los Equipos mencionados líneas arriba cuentan con un diseño aséptico, que impide la proliferación de vectores de contaminación y acumulaciones de suciedad.

Pecuaria Adrianzén S.A.C. posee ambientes controlados en sus áreas de Recepción de Materia Prima, Desposte, Empacado y Cámara de Producto Terminado, tanto frescos (refrigerados) como congelados. Manteniéndose las temperaturas en dichos ambientes dentro de los siguientes límites:

AMBIENTE	TEMPERATURA
Sala de Recepción de Materia Prima	de 0 a 4 °C
Sala de Desposte	de 8 a 12 °C
Sala de Empacado	de 8 a 12 °C
Cámara de Producto Terminado	de 0 a 4 °C
Cámara de Congelado	< - 18 °C
Túnel de Congelación	< - 18 °C

Los sistemas de control de Temperatura poseen un mando tipo termómetro de pared ubicado convenientemente en el pasillo de la planta y al exterior de la sala de empaque. Estos termómetros son controlados, bajo responsabilidad del Jefe de Planta, cada hora durante todo el día (*FO-GC-010 Cambios de Frío*), buscando identificar oportunamente los incrementos de temperaturas y tomar acciones inmediatas.

El *PR-GC-004 Procedimiento de Mantenimiento de Infraestructuras* contempla el inventario de equipos e infraestructura que Pecuaria Adrianzén requiere en sus procesos. Este procedimiento detalla las frecuencias, responsabilidades y directrices para la ejecución de las actividades de mantenimiento preventivo y reparaciones.

### 7.1.3. ABASTECIMIENTO DE AGUA, DISPOSICIÓN DE AGUAS SERVIDAS Y RESIDUOS SÓLIDOS

El agua utilizada en las actividades de procesamiento de Pecuaria Adrianzén S.A.C. es proveniente de la red pública de agua potable, lo que implica, dada la potabilidad, su aptitud desde el punto de vista fisicoquímico y microbiológico. Los controles aplicados, así como el aseguramiento de la calidad del agua, se presentan en el *MA-GC-002 Plan de Higiene y Saneamiento*.

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	MA-GC-001
		Versión 01
		Página 12 de 28

La empresa posee tres tanques elevados de 2,8 l de capacidad y uno de 2,5 l; de manera que se asegura la disponibilidad permanente de agua potable para el proceso, más el 30% que solicita el Reglamento de Faenado de Animales de Abasto.

Los efluentes derivados del procesamiento de la empresa son vertidos al desagüe y en ningún caso son reusados, asegurando que éstos no representen un riesgo para los alimentos.

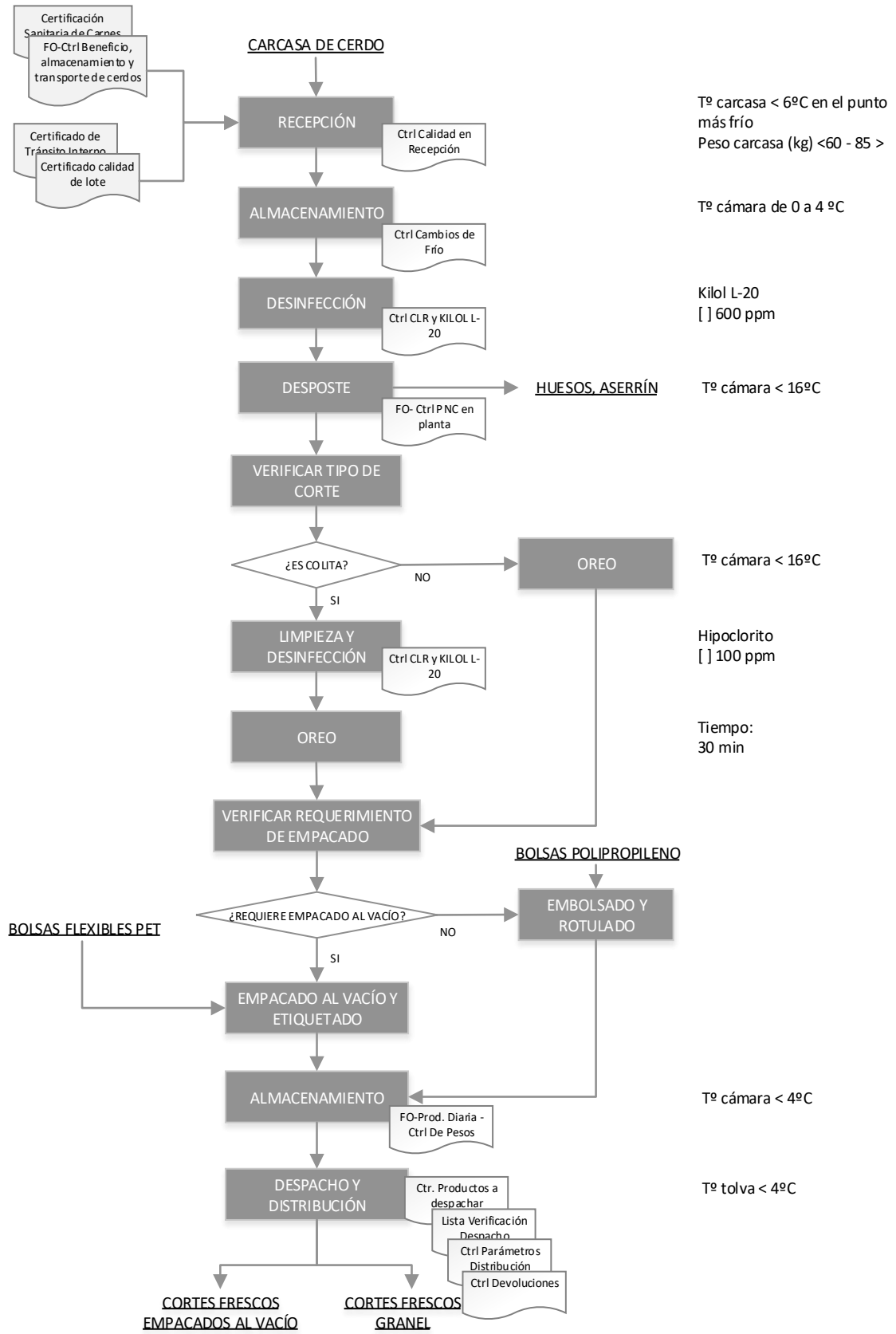
Los residuos sólidos son dispuestos de manera sanitaria, a través de una empresa prestadora de servicios de residuos sólidos (EPS-RS) autorizada, de acuerdo a lo observado en el **MA-GC-002 Plan de Higiene y Saneamiento**.

#### 7.1.4. ASPECTOS OPERATIVOS

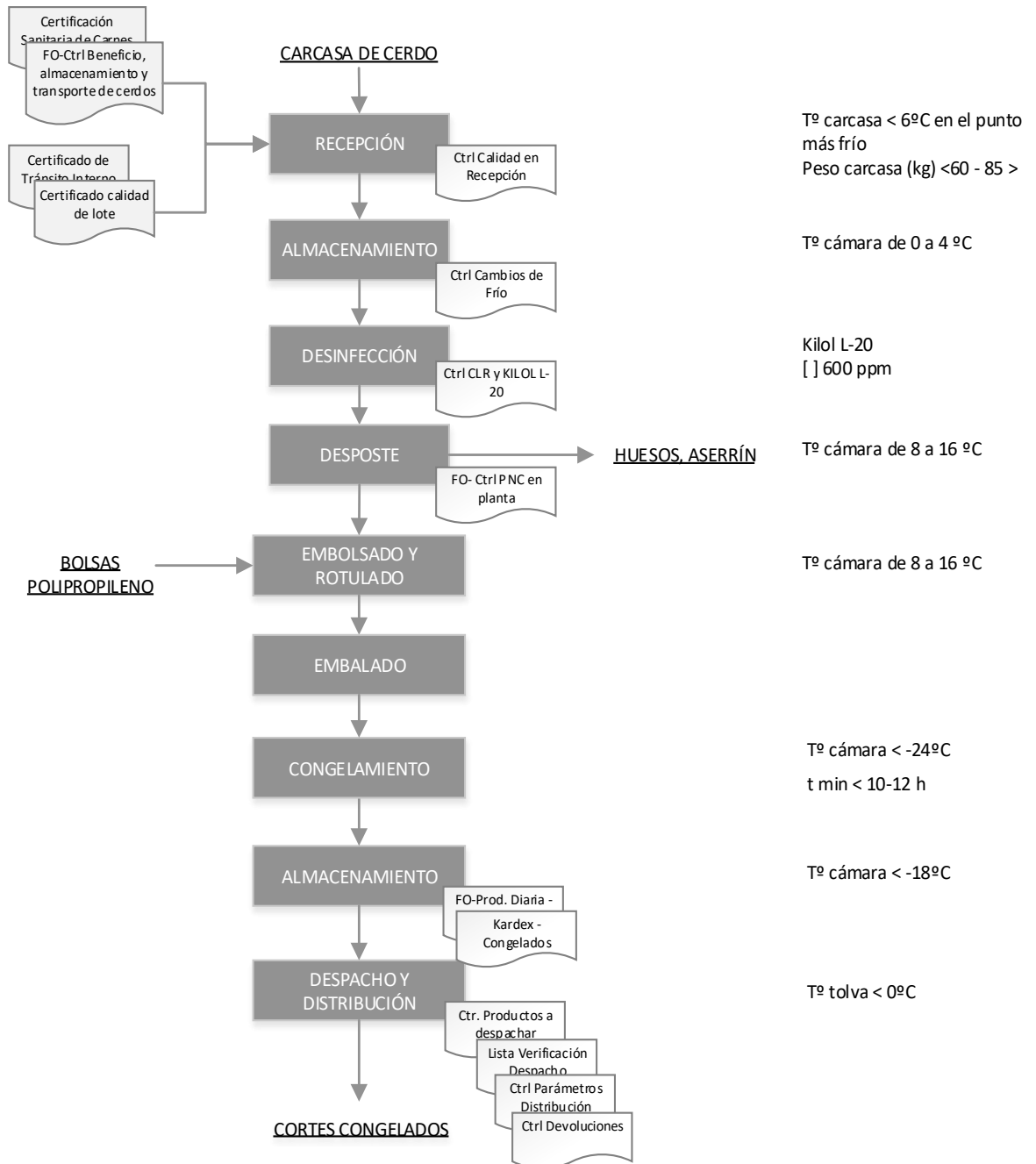
El Proceso de desposte de cerdo sigue la secuencia de operaciones mostrada en el Anexo 1. Se sigue, además una distribución lineal, con etapas nítidamente separadas, desde el área sucia (Recepción de Materia Prima) hacia el área limpia (Almacén de Producto Terminado); siendo la rotación del personal, coches y otros accesorios en sentido inverso, de acuerdo a lo expuesto en el punto **7.1.2. Distribución de Ambientes y Lay Out**.

Pecuaría Adrianzén S.A.C. cuenta con cámaras de refrigeración y congelación para materia prima, producto terminado y material en proceso; estos ambientes climatizados permiten mantener la cadena de frío y así conservar las características sensoriales y de inocuidad a lo largo de todo el proceso (Ver punto **7.1.2 Distribución de Ambientes y Lay Out**).

Las etapas seguidas en el procesamiento se muestran en las Figuras 1 y 2, que se describen a continuación:



**Figura 1. FLUJO DE PROCESO – LÍNEA DE CORTES FRESCOS**



**Figura 2. FLUJO DE PROCESO – LÍNEA DE CORTES CONGELADOS**



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	MA-GC-001
		Versión 01
		Página 15 de 28

#### 7.1.4.1. LINEA DE CORTES DE CARNE DE CERDO FRESCOS (REFRIGERADOS)

- **Recepción de carcasas de cerdo:** Se lleva a cabo en el patio de la planta, en la zona de recepción de materia prima. En esta etapa las carcasas son trasladadas desde el camión de transporte hasta la cámara de almacenamiento de materias primas, mediante un sistema de rieles. Se efectúa la inspección de las carcasas a fin de verificar que éstas se encuentren en buenas condiciones y se cumpla con los parámetros establecidos para la recepción. Todos estos datos son registrados en el formulario *FO-GC-002 Control de Calidad en la Recepción de Cerdos*.
- **Almacenamiento de carcasas:** Se realiza en la cámara de almacenamiento de materia prima. Aquí los cerdos son almacenados en un rango de temperatura de 0 a 4°C, con la finalidad de preservarlos y evitar su descomposición y así mismo evitar el desarrollo de microorganismos patógenos.
- **Desinfección de carcasas:** Se lleva a cabo en la sala de materia prima, en donde las carcasas, dispuestas en fila, son rociadas por una solución del desinfectante Kilol L-20 a una concentración de 600 ppm. Esto se realiza con la finalidad de reducir o eliminar la carga microbiana que puede estar presente en las carcasas. El detalle de esta operación se describe en el *IN-GC-005 Instructivo de Limpieza y Desinfección de Carcasas y Colitas de Cerdo*.
- **Desposte:** Se lleva a cabo en la sala de desposte. Las carcasas se disponen en fila para de esta manera facilitar el corte sistemático de cada una de las partes de la carcasa. Una vez realizados los cortes de las piezas, éstas son llevadas a la mesa de desposte para poder obtener cada uno de los cortes específicos. Esta etapa incluye también el deshuesado y el descuerado, siempre y cuando el cliente así lo requiera. Todos los productos encontrados no conformes durante esta etapa, son identificados y registrados en el *FO-GC-003 Formulario Control PNC en Planta*.
- **Limpieza y desinfección de colitas:** En caso se trate de “colitas de cerdo”, al ser los cortes con mayor riesgo de presentar contaminación, éstas son limpiadas con una escobilla, para remover cualquier resto de materia fecal que pueda encontrarse; y posteriormente se desinfectan por inmersión en una solución de Hipoclorito de sodio a una concentración de 100 ppm. El detalle de esta operación se describe en el *IN-GC-005 Instructivo de Limpieza y Desinfección de Carcasas y Colitas de Cerdo*.

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	MA-GC-001
		Versión 01
		Página 16 de 28

- **Oreo de las colitas:** Las colitas desinfectadas son distribuidas sobre una mesa de acero inoxidable, y se orea a temperatura de refrigeración por un tiempo aproximado de treinta minutos, a fin que se evapore el exceso de líquido.
- **Oreo:** Una vez obtenidos los respectivos cortes (con excepción de las colitas), estos son trasladados hasta la cámara de almacenamiento de producto terminado. Los cortes de cerdo son colgados, a temperaturas de refrigeración, en zorras metálicas, de manera que drene el exceso de sanguaza y se evite la posterior acumulación de líquidos de sanguaza en el producto empacado.
- **Empacado.** Se define en dos tipos como: empacado al vacío o embolsado simple
  - Empacado al vacío: Se lleva a cabo en la sala de empacado, la cual se encuentra debidamente acondicionada a la temperatura requerida para de esta manera evitar la proliferación de microorganismos. Los cortes respectivos son empacados al vacío en bolsas flexibles de 70, 90 o 120 micras; estas bolsas han sido previamente etiquetadas. Los datos correspondientes al etiquetado del lote se registran en el **FO-OP-001 Producción Diaria – Control de Pesos.**
  - Embolsado simple: Se lleva a cabo en la sala de empacado, la cual se encuentra debidamente acondicionada a la temperatura requerida para de esta manera evitar la proliferación de microorganismos. Los cortes respectivos son empacados en bolsas de polietileno rotuladas, para luego ser despachados. Los datos correspondientes al etiquetado del lote, se registran en el **FO-OP-001 Producción Diaria – Control de Pesos.**
- **Almacenamiento de Producto Terminado:** Una vez obtenidos los respectivos cortes, estos son trasladados en jabas hasta la cámara de almacenamiento de producto terminado, con la finalidad de mantener la temperatura adecuada de estos productos (<4°C) y evitar de esta manera su deterioro. Esto queda registrado en el **FO-OP-001 Producción Diaria – Control de Pesos.**
- **Despacho y Distribución del producto terminado:** Inicia en el área de despacho. Se realiza el pesado de los productos para luego ser dispuestos en jabas blancas, las cuales son ingresadas a un vehículo de transporte refrigerado que transporta, finalmente el producto al punto de entrega solicitado por el cliente (Ver punto **7.3.1 Condiciones del Transporte**). Todo producto a ser despachado es registrado en el **FO-GC-027 Control de Producto a Despachar**, bajo responsabilidad del Encargado de despacho. Para asegurar la calidad del

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	MA-GC-001
		Versión 01
		Página 17 de 28

producto despachado, se muestrea y evalúa aleatoriamente unidades de producto, quedando el registro en el *FO-GC-033 Lista de Verificación de Despacho*. Así mismo, los detalles de las devoluciones, son registrados en *FO-GC-005 Control de Devoluciones*.

#### 7.1.4.2. LÍNEA DE CORTES DE CARNE DE CERDO EMPACADOS AL VACÍO Y CONGELADOS

- **Recepción de carcasas de cerdo:** Se lleva a cabo en el patio de la planta, en la zona de recepción de materia prima. En esta etapa las carcasas son trasladadas desde el camión de transporte hasta la cámara de almacenamiento de materias primas, mediante un sistema de rieles. Se lleva a cabo la inspección de las carcasas con la finalidad de verificar que esta se encuentre en buenas condiciones. Así mismo se realiza la inspección del transporte a fin de que este cumpla con las condiciones establecidas. Todos estos datos son registrados en el formulario *FO-GC-002: Control de Calidad en la Recepción de Cerdos*.
- **Almacenamiento de carcasas:** Se lleva a cabo en la cámara de almacenamiento de materia prima. Aquí los cerdos son almacenados en un rango de temperatura de 0 a 4°C, con la finalidad de preservarlos y evitar su descomposición y así mismo evitar el crecimiento de microorganismos patógenos. Los detalles de las condiciones de esta actividad se describen en el Punto **7.2.1. Almacenamiento y Estiba de Materia Prima y Productos Terminados**.
- **Desinfección de carcasas:** Se lleva a cabo en la sala de materia prima, en donde las carcasas, dispuestas en fila, son rociadas por una solución del desinfectante Kilol L-20 a una concentración de 600 ppm. Esto se realiza con la finalidad de reducir o eliminar la carga microbiana que puede estar presente en las carcasas. El detalle de esta operación se describe en el *IN-GC-005 Instructivo de Limpieza y Desinfección de Carcasas y Colitas de Cerdo*.
- **Desposte:** Se lleva a cabo en el área de desposte. Las carcasas se disponen en fila para de esta manera facilitar el corte de cada una de las partes de la carcasa. Una vez realizado los cortes de las piezas, éstas son llevados a la mesa de desposte para poder obtener cada uno de los cortes específicos. Esta etapa incluye también el deshuesado y el descuerado, siempre y cuando el cliente así lo requiera.
- **Embolsado (y rotulado):** Se lleva a cabo en la sala de empacado, la cual se encuentra debidamente acondicionada a la temperatura requerida para de esta manera evitar la proliferación de microorganismos. Los cortes respectivos son empacados en bolsas de

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	MA-GC-001
		Versión 01
		Página 18 de 28

polietileno rotuladas con los datos del lote y el corte. Los datos correspondientes al lote, se registran en el *FO-OP-001 Producción Diaria – Control de Pesos*.

- **Embalado:** Los cortes embolsados son introducidos en sacos tejidos de polietileno o en cajas de cartón, de acuerdo a solicitud del cliente. Cuando los productos son para stock de la empresa, se usa necesariamente sacos de polietileno. Cada bulto es etiquetado, de manera que sea visible los datos de etiquetado del lote.
- **Congelación:** Se lleva a cabo en el Túnel de congelación en donde el producto es mantenido a una temperatura menor a -18°C por un tiempo de 8 a 10 horas. El Jefe de Planta asegura que esta actividad se lleve a cabo en cumplimiento de los parámetros estipulados, a través de una inspección permanente, que queda registrada en el *FO-GC-010 Cambios de Frío*.
- **Almacenamiento de Producto Terminado:** Una vez empacados los respectivos cortes, estos son trasladados hasta la cámara de congelados, con la finalidad de mantener la temperatura adecuada de estos productos y evitar de esta manera su deterioro. Los productos se disponen sobre parihuelas para evitar su contaminación. Esto queda registrado en el *FO-OP-001 Producción Diaria – Control de Pesos*.
- **Distribución del producto terminado:** Se lleva a cabo en el área de despacho. Se realiza el pesado de los productos para luego ser dispuestos en jabas blancas, las cuales serán llevadas al vehículo de transporte refrigerado y de esta manera transportar el o los productos al punto de encuentro concertado con el cliente. Todo producto a ser despachado es registrado en el *FO-GC-027 Control de Producto a Despachar*, bajo responsabilidad del Encargado de despacho. Para asegurar la calidad del producto despachado, se muestrea y evalúa aleatoriamente unidades de producto, quedando el registro en el *FO-GC-033 Lista de Verificación de Despacho*. Así mismo, los detalles de las devoluciones, son registrados en *FO-GC-005 Control de Devoluciones*.

Pecuaria Adrianzén S.A.C. no posee, dentro de las instalaciones del alcance en mención, equipos o instalaciones accesorias que puedan originar algún tipo de contaminación del alimento. Además, todos sus ambientes internos son para uso exclusivo del proceso principal y no se permite el almacenamiento, temporal o permanente, de ningún artículo, implemento o material distinto a aquellos que son utilizados durante el procesamiento del producto (en cualquiera de sus etapas).

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	MA-GC-001
		Versión 01
		Página 19 de 28

Pecuaria Adrianzén S.A.C. cuenta con termómetros para cada ambiente del proceso, de manera que se asegura la inocuidad del producto en todas sus etapas de procesamiento, Estos termómetros son controlados, bajo responsabilidad del Jefe de Planta, cada hora durante todo el día (*FO-GC-010 Cambios de Frío*), buscando identificar oportunamente los incrementos de temperaturas y tomar acciones inmediatas, de acuerdo a lo mencionado en el punto **7.1.2 Distribución de Ambientes y Lay Out**.

Los operarios, en todas las etapas del proceso, verifican que el producto cumpla con los requisitos especificados para éste. En caso se detecte algún producto no conforme, se sigue lo estipulado en el *PR-GC-002 Control de Producto No Conforme*.

#### **7.1.5. MATERIAS PRIMAS, ADITIVOS ALIMENTARIOS Y ENVASES**

Pecuaria Adrianzén S.A.C. utiliza como única materia prima la carcasa de cerdo de primera, adquiridos de proveedores aprobados, de acuerdo al *PR-GC-003 Selección y Evaluación de Proveedores*. Además, todas las carcasas recibidas proceden de animales sanos y beneficiados en un camal autorizado por el SENASA bajo inspección veterinaria, como evidencia de ello, se solicitan los siguientes registros:

- CERTIFICACIÓN SANITARIA DE CARNES firmada por el Médico Veterinario de la Planta de Beneficio.
- CONTROL DE BENEFICIO, ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE DE CERDOS.
- CERTIFICADO SANITARIO DE TRÁNSITO INTERNO otorgado por el SENASA.
- AUTORIZACIÓN SANITARIA DEL ESTABLECIMIENTO otorgado por el SENASA.

Cualquier incumplimiento con requisitos de inocuidad en las carcasas es detectado durante la recepción de la materia prima (ver punto **7.1.4 Aspectos Operativos**); Aquí se realiza la inspección de las carcasas con la finalidad de verificar que éstas se encuentren en buenas condiciones y se cumpla con los parámetros establecidos para la recepción. Todos estos datos son registrados en el formulario *FO-GC-002 Control de Calidad en la Recepción de Cerdos*.

Pecuaria Adrianzén S.A.C. no utiliza ningún tipo de aditivo en el procesamiento de sus productos.

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	MA-GC-001
		Versión 01
		Página 20 de 28

### 7.1.6. EMPAQUES Y EMBALAJES

Todos los empaques y embalajes utilizados por Pecuaría Adrianzén S.A.C. son de primer uso y adquiridos de proveedores aprobados. Los empaques utilizados son adecuados a la naturaleza del producto y mantienen sus características de inocuidad durante todo su tiempo de vida.

Los empaques utilizados son del tipo FLEXBLE DE 70, 90 ó 120 micras, de acuerdo al tipo de corte (para empacado al vacío) y de Polietileno de baja densidad para empacado simple. Dichos empaques están libres de cualquier sustancia que pueda ser considerada nociva para el consumidor (en cantidades superiores al LMP). El Coordinador de Calidad guarda la **Ficha Técnica** y la documentación que avala la inocuidad de los envases utilizados. Además al ingreso de cada lote de material de envase, se realiza una inspección visual, para corroborar que éste no presenta plagas o cualquier tipo de contaminación física, registrando esta acción en el **FO-GC-025 Formulario de Inspección de Empaques e Insumos**.

## 7.2. REQUISITOS DEL ALMACENAMIENTO

### 7.2.1. ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS Y PRODUCTOS TERMINADOS

Pecuaría Adrianzén S.A.C. cuenta con almacenes exclusivos para Materia Prima, Producto Terminado Fresco (refrigerado) y Producto Terminado Congelado. Estos ambientes son climatizados y son adecuados a la naturaleza del producto, según se explicó en el punto **7.1.2 Distribución de Ambientes y Lay Out**. Para evitar la contaminación del Alimento, se prohíbe el almacenamiento, temporal o permanente, de cualquier otro material, producto o sustancia que no sea aquel para el que está destinado el almacén y que pueda representar un riesgo para el alimento.

La materia prima se almacena colgada, por un gancho al sistema de rielaría, manteniéndose lejos del piso y techo.

Los productos terminados frescos (refrigerados) se almacenan en su respectiva cámara, que se encuentra equipada con estantes tipo zorra, que permite la ventilación adecuada del producto y lo mantiene lejos del piso y techo. Estos estantes se colocan por lo menos a 20 cm de distancia de la pared.

En cuanto a los productos congelados, estos se almacenan igualmente en sus correspondientes cámaras, en rumas de altura no mayor a 1.5 m; estas rumas se encuentran sobre parihuelas que facilitan la ubicación del producto a una distancia mayor 10 cm del piso y 15 cm de la pared.

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	MA-GC-001
		Versión 01
		Página 21 de 28

### 7.2.2. ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS NO PERECIBLES

Pecuaría Adrianzén S.A.C. cuenta con un almacén exclusivo para productos no perecibles, como materiales de empaque y embalaje, artículos de limpieza, etc.

Este almacén posee estantes que cumplen con las medidas establecidas por las referencias normativas de este Manual, manteniendo una distancia respecto al piso mayor a 20 cm y respecto al techo mayor a 60 cm; para prevenir la combustión de algunos materiales inflamables y facilitar la limpieza del ambiente, se mantiene el área ventilada, dando un espacio entre fila de rumas de 1 m.

### 7.2.3. INSPECCIÓN SANITARIA DE ALMACENES

El cumplimiento de estas buenas prácticas en almacenamiento, es evaluado por el Coordinador de Calidad, diariamente y su registro se realiza con una frecuencia mínima semanal y cuando se detecte alguna anomalía como parte de la Inspección de Ambientes y esta acción queda registrada en el *FO-GC-021 Formulario de Inspección de Ambientes*.

Los detalles de la higienización de estos ambientes se muestran en el *MA-GC-002 Plan de Higiene y Saneamiento*.

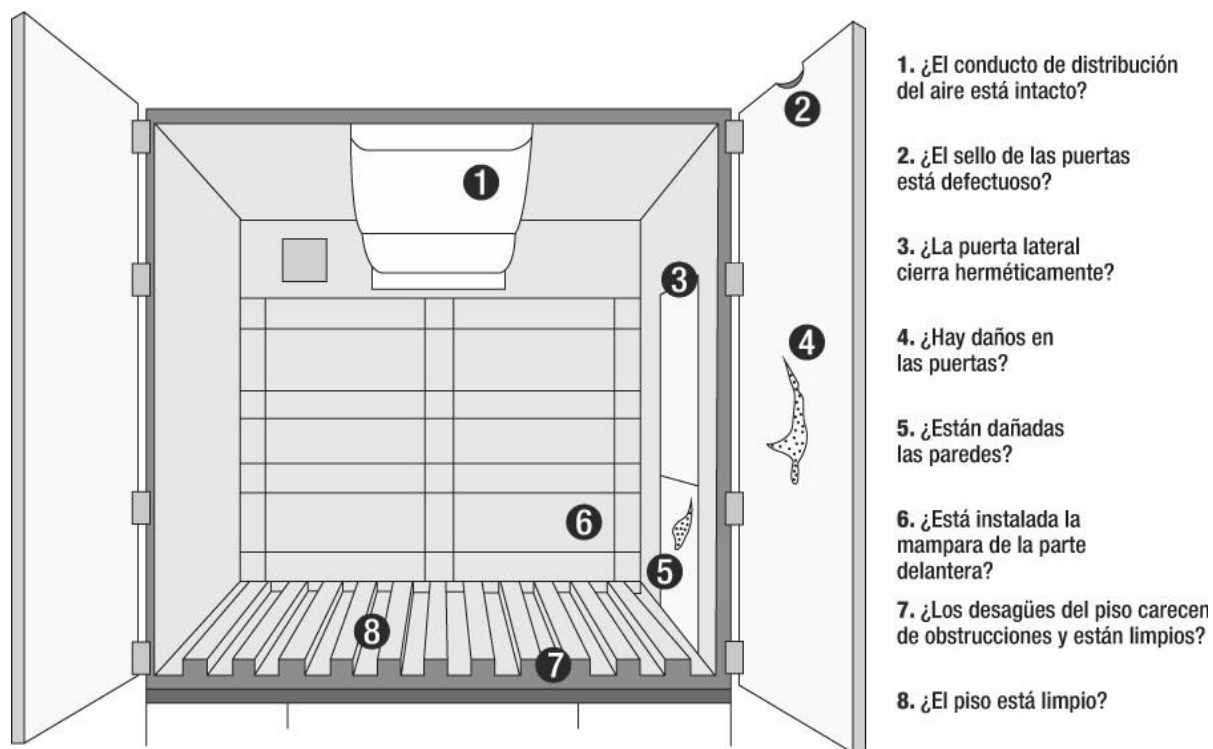
## 7.3. REQUISITOS DEL TRANSPORTE

### 7.3.1. CONDICIONES DEL TRANSPORTE

Los productos de Pecuaría Adrianzén S.A.C. son transportados en vehículos de uso exclusivo, previniendo así cualquier tipo de contaminación cruzada. Dichos vehículos poseen las siguientes características:

- Tolva térmica recubierta con Acero Inoxidable,
- Cortinas sanitarias
- Sistema de refrigeración mediante un compresor que funciona con la fuerza del motor del vehículo; cuenta con uno o dos difusores axiales (de acuerdo al tamaño de la tolva) y un evaporador con ventilador turbo. Además, las unidades poseen doble sistema de visualización de la temperatura: uno digital en el cabina, que permite el control y ajuste de la temperatura (de acuerdo al requerimiento del cliente) hasta una temperatura de bulbo seco de -18 °C; y uno analógico externo, de visualización rápida.

Las condiciones de la infraestructura del transporte son revisadas diariamente, bajo responsabilidad del conductor. Éste verifica el cumplimiento de los aspectos (números) indicados en la Figura 3.



**Figura 3. Aspectos evaluados en la infraestructura del transporte**

Todos los vehículos destinados al despacho de los productos de Pecuaria Adrianzén son lavados y desinfectados diariamente, de acuerdo a lo descrito en el *MA-GC-002 Plan de Higiene y Saneamiento*

### 7.3.2. CARGA, ESTIBA Y DESCARGA DEL PRODUCTO TERMINADO

El producto terminado es colocado en jabas blancas (dispuestas para este uso) debidamente higienizadas, de acuerdo a lo dispuesto en el *MA-GC-002 Plan de Higiene y Saneamiento*. El Ayudante de despacho coloca una jaba vacía sobre la plataforma del coche (es sólo esta jaba la que entrará en contacto con el suelo) y sobre ella las jaba con producto, ya pesadas; cada jaba está rotulada con la descripción del punto de entrega (cliente) para facilitar su distribución.

Las pilas de jabas son conducidas al vehículo refrigerado y colocadas dentro del mismo, sobre parihuelas blancas dispuestas para este fin, por el encargado de despacho. El responsable cuida que la estiba se realice cumpliendo las condiciones dispuestas, esto es menos 6 filas por Columna y separación con pared mayor a 50 cm (no se estiba producto más allá de las líneas



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	MA-GC-001
		Versión 01
		Página 23 de 28

rojas delimitadas en el vehículo). Este control se registra en el *FO-GC-033 Lista de Verificación de Despacho*.

La descarga se realiza bajo responsabilidad del Ayudante de despacho; quien lleva las jabas con producto hasta el punto solicitado por el cliente; el responsable se asegura que el receptor del cliente coloque una jaba en el piso, sobre la que irá la jaba de producto, para evitar contaminación.

En todos los casos el personal de Pecuaria Adrianzén S.A.C. cumple con las disposiciones de Salud e Higiene dispuestas en el *MA-GC-002 Plan de Higiene y Saneamiento*.

#### 7.4. ROTULADO DEL PRODUCTO

Según se detalla en el *PR-GC-003 Plan Interno de Rastreabilidad*, todo producto de Pecuaria Adrianzén S.A.C. es etiquetado utilizando un rótulo que contiene la siguiente información:

- a) Nombre del corte de cerdo.
- c) Razón Social, RUC y dirección de Pecuaria Adrianzén S.A.C.
- g) Código o clave del lote.
- f) Fecha de vencimiento
- h) Condiciones especiales de conservación (considerando es congelado o refrigerado)

## VIII. CONTROL DE CAMBIOS

En el Cuadro 1, se detallan los cambios realizados en el documento; las adiciones se encuentran subrayadas, en color azul, y las supresiones tachadas, en rojo.

**Cuadro 1. Control de Cambios en el Manual de Buenas Prácticas de Manufactura**

<b>CONTROL DE CAMBIOS</b>
Versión ____ respecto a la Versión ____

## IX. CONTROL DE LOS REGISTROS

El control de los registros generados como evidencia de la ejecución de los procedimientos que comprende este manual se muestra en el siguiente cuadro:

Identificación		Lugar de Archivo	Sopor te	Acceso	Retención	Disposición
Código	Nombre					
---	Acta de Reunión de Comité de Higiene y Seguridad Alimentaria	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Dstrucción
FO-OP-001	Producción Diaria – Control de Pesos.	Archivador Pesos Diarios	Papel	Administrador/Coord. Calidad	1 año	Dstrucción
FO-GC-002	Control de Calidad en la Recepción de Cerdos.	Archivador Recepción de MP	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Dstrucción
FO-GC-003	Formulario Control PNC en Planta.	Archivador PNC	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Dstrucción
FO-GC-005	Control de Devoluciones	Archivador Devoluciones	Papel	Administrador/Coord. Calidad	1 año	Dstrucción
FO-GC-010	Cambios de Frío	Archivador cambios de Frío	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Dstrucción
FO-GC-021	Formulario de Inspección de Ambientes.	Archivador Higiene y Saneamiento	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Dstrucción
FO-GC-025	Formulario de Inspección de Empaques e Insumos.	Archivador Recepción de Insumos	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Dstrucción
FO-GC-027	Control de Producto a Despachar	Archivador de Pesos Diarios	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	1 años	Dstrucción
FO-GC-033	Lista de Verificación de Despacho.	Archivador Despachos-Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Dstrucción

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</b>	<b>MA-GC-001</b>
		<b>Versión 01</b>
		<b>Página 25 de 28</b>

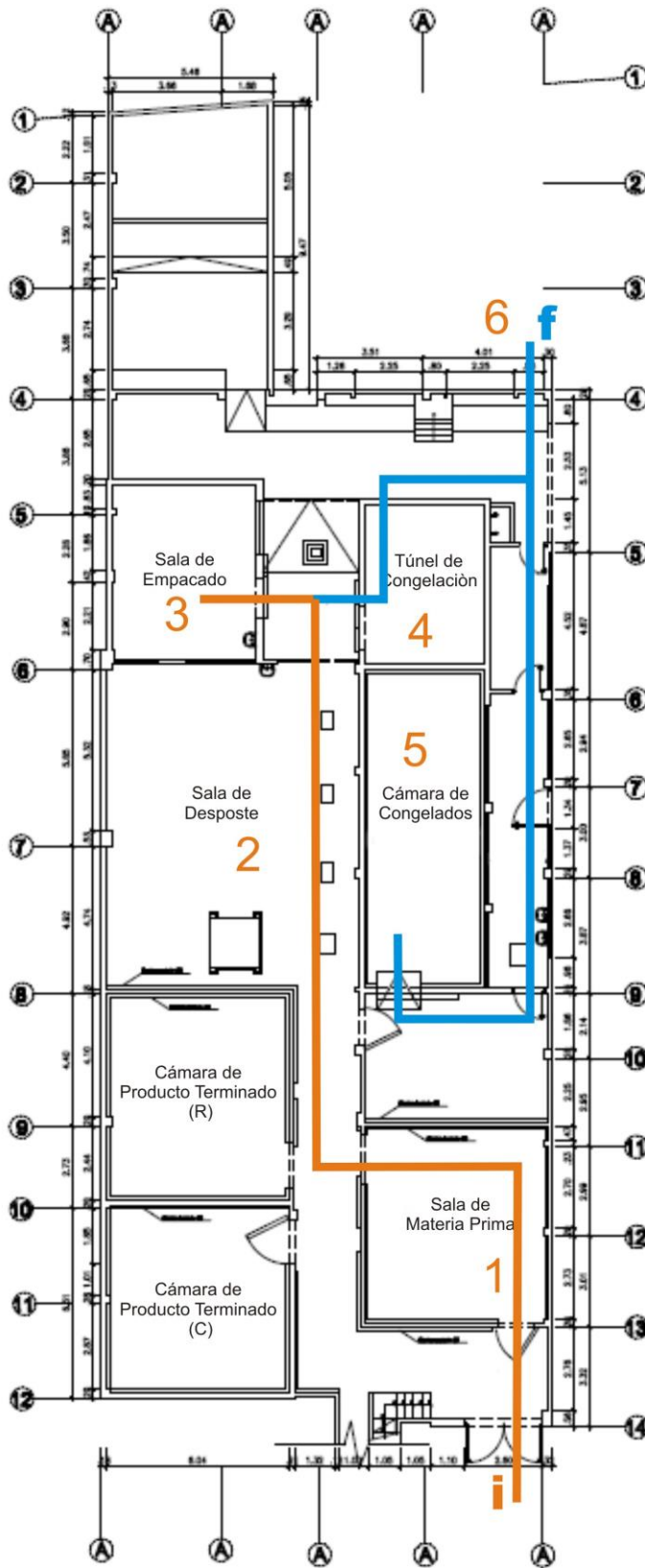
## **ANEXO 1.**

# **PLANOS DE DISTRIBUCIÓN DE AMBIENTES Y FLUJO DE PRODUCTO**

## ANEXO 1.1

### Plano de Distribución de Ambientes y Flujo del Producto para la Línea de Congelados

-  Flujo de Materia Prima
-  Flujo de Producto
-  Inicio del Proceso
-  Fin del Proceso



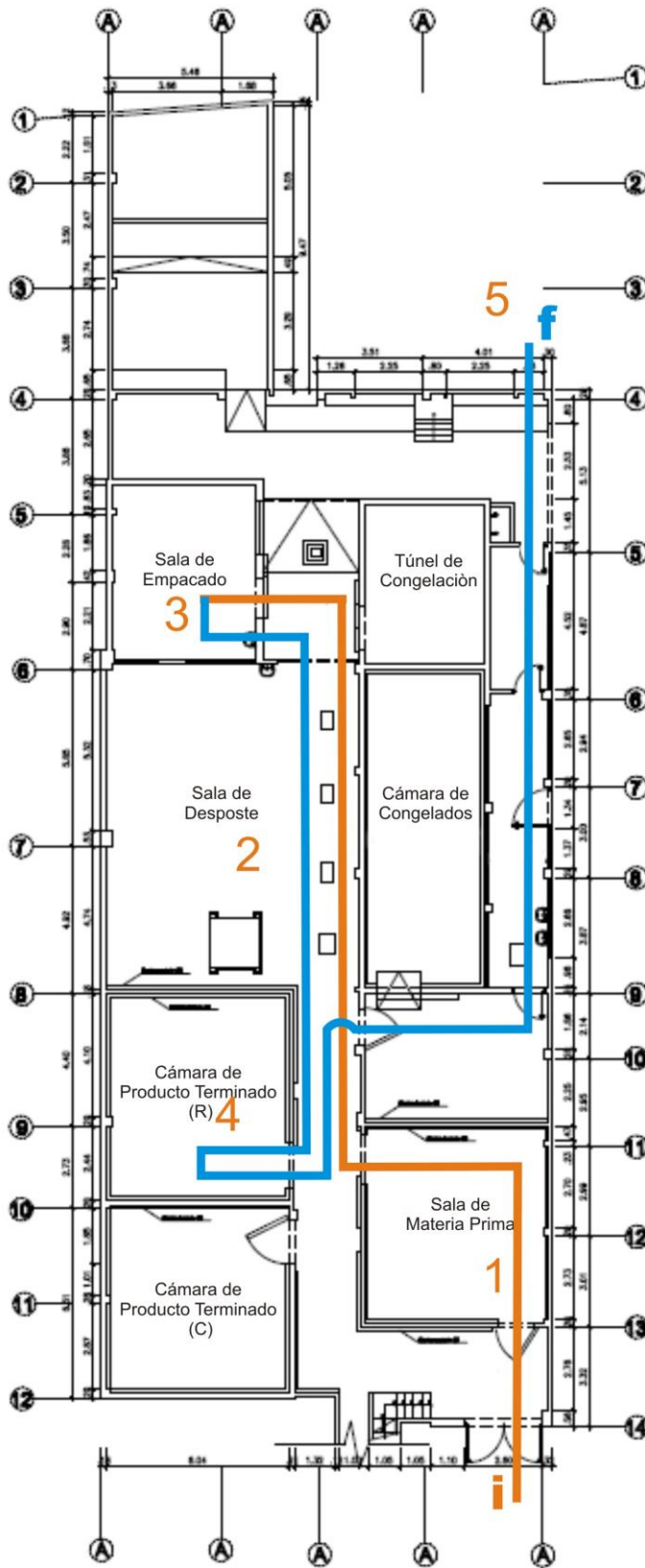
PLANO GENERAL

<b>PLANTA DE PROCESAMIENTO INDUSTRIAL</b> <small>Av. Alipio Ponce 195 Urb. La Campita, Chorrillos</small>
<b>PROPIETARIO:</b> Pecuaría Adrianzén S.A.C.
<b>PROFESIONAL RESPONSABLE:</b>
ESCALA 1/100
FECHA 06/10/2018
PLANO: <b>A-1</b>

## ANEXO 1.2

### Plano de Distribución de Ambientes y Flujo del Producto para la Línea de Frescos

-  Flujo de Materia Prima
-  Flujo de Producto
-  Inicio del Proceso
-  Fin del Proceso



PLANO GENERAL

<b>PLANTA DE PROCESAMIENTO INDUSTRIAL</b> <small>Av. Alipio Ponce 195 Urb. La Campita, Chorrillos</small>
<b>PROPIETARIO:</b>  <b>Pecuaría Adriánzén S.A.C.</b>
<b>PROFESIONAL RESPONSABLE:</b>   
<b>ESCALA</b> 1/100
<b>FECHA</b> 06/10/2018
<b>PLANO:</b> <b>A-1</b>

## ANEXO 2.

### LISTA DE DOCUMENTOS INTERNOS REFERENCIADOS

A continuación se enlistan todos los documentos internos a los que este manual hace referencia.

ACÁPITE		PROCEDIMIENTO/DOC RELACIONADO
<b>7.1</b>	<b>REQUISITOS DE LA FABRICACIÓN</b>	
7.1.1	ESTRUCTURA FÍSICA E INSTALACIONES	<i>GC-PR-004 Procedimiento Mantenimiento de Infraestructuras</i>
7.1.2	DISTRIBUCIÓN DE AMBIENTES Y LAY OUT	<i>PR-GC-004 Procedimiento Mantenimiento de Infraestructuras,</i>
7.1.3	ABASTECIMIENTO DE AGUA, DISPOSICIÓN DE AGUAS SERVIDAS Y DE RESIDUOS SÓLIDOS	<i>MA-GC-002 Plan de Higiene y Saneamiento.</i>
7.1.4	ASPECTOS OPERATIVOS	<i>PR-GC-002 Control de Producto No Conforme</i>
7.1.5	MATERIAS PRIMAS, ADITIVOS ALIMENTARIOS Y ENVASES	<i>PR-GC-003 Selección y Evaluación de Proveedores</i>
7.1.6	EMPAQUES Y EMBALAJES	–
<b>7.2</b>	<b>REQUISITOS DE ALMACENAMIENTO</b>	
7.2.1	ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS Y PRODUCTOS TERMINADOS	–
7.2.2	ALMACENAMIENTO Y ESTIBA DE PRODUCTOS NO PERECIBLES	–
7.2.3	INSPECCIÓN SANITARIA DE ALMACENES	<i>MA-GC-002 Plan de Higiene y Saneamiento.</i>
<b>7.3</b>	<b>REQUISITOS DEL TRANSPORTE</b>	
7.3.1	CONDICIONES DEL TRANSPORTE	<i>MA-GC-002 Plan de Higiene y Saneamiento.</i>
7.3.2.	CARGA, ESTIBA Y DESCARGA DEL PRODUCTO FINAL	<i>MA-GC-002 Plan de Higiene y Saneamiento.</i>
<b>7.4</b>	<b>ROTULACIÓN DEL PRODUCTO</b>	<i>MA-GC-003 Plan Interno de Rastreadabilidad</i>

**ANEXO 5:**

**PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO DE LA EMPRESA PECUARIA  
ADRIANZÉN S.A.C.**

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>MA-GC-002</b>
		<b>Revisión 002</b>
		<b>Página 1 de 31</b>

# **PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO**

<b>ELABORADO POR:</b>	<b>REVISADO POR:</b>	<b>APROBADO POR:</b>
<b>COORDINADOR DE CALIDAD</b>	<b>ADMINISTRADOR</b>	<b>GERENTE</b>

**Octubre, 2015**



<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>MA-GC-002</b>
		<b>Revisión 002</b>
		<b>Página 2 de 31</b>

I.	INTRODUCCION .....	3
II.	OBJETIVOS .....	3
III.	ALCANCE .....	4
IV.	DEFINICIONES.....	4
V.	NORMAS Y REGLAMENTACIONES DE REFERENCIA .....	5
VI.	REQUISITOS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO .....	6
6.1.	POES 1 - HIGIENE DEL PERSONAL.....	6
6.1.1.	Condiciones de Higiene.....	6
6.1.2.	Salud y capacitación .....	8
6.1.3.	SERVICIOS HIGIÉNICOS (SSHH).....	9
6.1.4.	Lavado de Manos .....	9
6.2.	POES 2 - LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INFRAESTRUCTURA Y SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS.....	10
6.2.1.	Productos de Limpieza y Desinfección .....	10
6.2.2.	Limpieza y desinfección de instalaciones .....	15
6.2.3.	Limpieza y desinfección de superficies en contacto con alimentos .....	19
6.2.4.	Limpieza y desinfección de utensilios y herramientas que no entran en contacto directo con alimentos .....	19
6.2.5.	Limpieza y desinfección de Vehículos.....	20
6.3.	POES 3 - CONTROL DE PRODUCTOS QUÍMICOS Y DESINFECTANTES.....	21
6.4.	POES 4 - CONTROL DE PLAGAS.....	23
6.5.	POES 5 - MANEJO DEL AGUA Y EFLUENTES .....	23
6.5.1.	Disposición de Agua.....	23
6.5.2.	Calidad del Agua .....	24
6.5.3.	Efluentes .....	25
6.6.	POES 6 - DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS.....	25
6.6.1.	Caracterización y Cuantificación de los residuos.....	25
6.6.2.	Recogida, almacenamiento y acondicionamiento de los residuos.....	26
VII.	CONTROL DE CAMBIOS (SÓLO PARA DOCUMENTOS INTERNOS ACTUALIZADOS).....	28
VIII.	CONTROL DE LOS REGISTROS.....	29
	ANEXO 1. LISTA DE DOCUMENTOS INTERNOS REFERENCIADOS .....	30

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>MA-GC-002</b>
		<b>Revisión 002</b>
		<b>Página 3 de 31</b>

## **I. INTRODUCCION**

El Plan de Higiene y Saneamiento, que contiene los POES (Procedimientos Operativos Estándares de Saneamiento), conforma uno de los tres sistemas de aseguramiento de la calidad sanitaria en la alimentación, junto con BPM (Buenas Prácticas de Manufactura) y HACCP (Análisis de Riesgo de los Puntos Críticos de Control).

Por definición, los POES son un conjunto de normas que establecen las tareas de saneamiento necesarias para la conservación de la higiene en el proceso productivo de alimentos. Esto incluye la definición de los procedimientos de sanidad, tales como control de plagas, control de productos químicos, manejo del agua y disposición de residuos.

Mediante este manual POES, se asegura la mantención higiénica de la infraestructura de Pecuaria Adrianzén S.A.C. así como del proceso productivo, para cumplir los objetivos de Inocuidad. Para hacer efectivo el plan de saneamiento se deben impartir al máximo las buenas prácticas de manufactura, así como las normas básicas de higiene para una planta de alimentos, dadas en el DS 007:1998 SA y sus modificatorias (MINSA, 1998).

## **II. OBJETIVOS**

- Presentar los requisitos que Pecuaria Adrianzén S.A.C. ha implementado, en relación a la higiene y saneamiento, en conformidad con la normativa.
- Asegurar la oportuna y correcta limpieza y desinfección de las superficies en contacto o no con los alimentos, de las que se hace uso durante el proceso productivo (incluyendo actividades de despacho).
- Prevenir la contaminación cruzada a través de un adecuado control de plagas y residuos.

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>MA-GC-002</b>
		<b>Revisión 002</b>
		<b>Página 4 de 31</b>

### **III.ALCANCE**

Este plan aplica a todos los insumos, personal, infraestructura, utensilios y accesorios comprometidos con las actividades de producción y despacho de Pecuaría Adrianzén S.A.C., desarrolladas en la planta de la Av. Alipio Ponce 195 – La Campiña, Chorrillos.

En el Anexo 1 se enlistan los documentos internos referenciados en el presente Manual.

### **IV.DEFINICIONES**

- **DESINFECCIÓN.-** Reducción del número de microorganismos presentes en el medio ambiente, por medio de agentes químicos y/o métodos físicos, a un nivel que no comprometa la inocuidad o la aptitud del alimento.
- **EQUIPO:** Dispositivo móvil con función mecánica de soporte, transporte (sin motor) necesario para el desempeño del proceso, pero que no sirven para procesarlo directamente.
- **EQUIPO DE SEGUIMIENTO Y MEDICIÓN:** Aparato mecánico o eléctrico que permite realizar el seguimiento y medición del proceso y/o producto.
- **LIMPIEZA.-** Eliminación de Tierra residuos de alimentos, suciedad, grasa u otros materiales objetables.
- **MAQUINARIA:** Aparato que permite transformar energía o realizar un trabajo con un fin determinado. Debe estar compuesta por un motor.
- **INFRAESTRUCTURA:** Comprende todos los equipos, equipos de seguimiento y medición, maquinarias e instalaciones necesarias para la ejecución del proceso.
- **INSTALACIÓN:** Estructura física inmueble necesaria para el desarrollo del proceso productivo

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>MA-GC-002</b>
		<b>Revisión 002</b>
		<b>Página 5 de 31</b>

- POES: Sistema documentado para garantizar la limpieza del personal, las instalaciones, los equipos y los instrumentos y, en caso necesario, su desinfección para alcanzar niveles especificados antes de las operaciones y en el curso de las mismas.

## **V. NORMAS Y REGLAMENTACIONES DE REFERENCIA**

- DS N° 007-98-SA Reglamento Sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas (MINSA, 1998).
- DS-015-2012-AG Reglamento Sanitario de Faenado de Animales de Abasto (SENASA, 2012).
- DS-022-1995-AG Reglamento Tecnológico de Carnes (SENASA, 1995).
- DS-031-2010-SA Reglamento de Calidad de Agua (MINSA, 2010)
- DS-057-2004 PCM Reglamento de la Ley 27314, Ley general de residuos sólidos (MINEM, 2004)
- NTP-201.018:2001 CARNE Y PRODUCTO CÁRNICOS. Prácticas de Higiene de la Carne Fresca. Requisitos Segunda Edición (INDECOPI, 2001b).
- RM-449-2001-SA DM Norma Sanitaria para Trabajos de Desinsectación, Desratización, Desinfección, Limpieza y Desinfección de Reservorios de Agua, Limpieza de Ambientes y de Tanques Sépticos (MINSA, 2001).

## VI. REQUISITOS DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

Este plan de higiene y saneamiento describe seis Procedimientos Operativos Estándares de Saneamiento (POES) que establecen las tareas de saneamiento necesarias para la conservación de la higiene en el proceso productivo de alimentos. Esto incluye la definición de los procedimientos de sanidad, tales como control de plagas, control de productos químicos, manejo del agua y disposición de residuos. A continuación se desarrolla los POES elaborados.

### 6.1. POES 1 - HIGIENE DEL PERSONAL

#### 6.1.1. Condiciones de Higiene

Los manipuladores de Alimentos conocen y cumplen las siguientes condiciones de higiene:

- Se **bañan** diariamente.
- Mantienen sus **uñas** cortas y limpias (sin esmalte).
- Mantienen sus **manos** sin heridas ni laceraciones (de no ser así, usan necesariamente guantes, y comunican al Jefe de Planta).
- No usan ningún tipo de **accesorio**, como sortijas, collares, audífonos, relojes, etc. mientras se encuentran manipulando los alimentos.
- Mantienen **bigotes** y **barba** debidamente afeitados.
- Usan el **cabello** corto o bien recogido.
- No **comen**, **beben**, mastican ni **fuman** en área de producción
- Usan **mascarillas naso-bucales** mientras se manipula producto



Pecuaría Adrianzén S.A.C. provee a los manipuladores de alimentos, vestimenta apropiada a las actividades que realizan, según se indica en el Cuadro 1.

**Cuadro 1. Asignación de vestimenta para el personal manipulador de alimentos.**

<b><u>Personal de reparto</u></b>	<b><u>Para el personal de planta:</u></b>
- PANTALÓN Jean azul	- PANTALÓN DRIL blanco (procesamiento) y azul (cámara)
- POLO manga corta blanco	- CHOMPA blanca (procesamiento) y gris (cámara).
- CHOMPA gris	- BOTAS DE JEBE blancas.
- GORRO	- MANDIL de poliuretano.
- TOCA	- TOCA
- MASCARILLA (protector nasobucal)	- MASCARILLA (protector nasobucal)
- GUANTES de látex de un solo uso	- GUANTES de látex de un solo uso



El Coordinador de Calidad controla el cumplimiento de las medidas de higiene y vestimenta previamente descritas, mediante el uso del formulario ***FO-GC-001 Formulario de Inspección de Higiene de Personal.*** Las acciones inmediatas apropiadas para asegurar la inocuidad del producto, son tomadas por el Coordinador de Calidad. Los registros de inspección de higiene de personal son consolidados mensualmente a fin de identificar incumplimientos reiterativos; las medidas a tomar por incumplimiento se gestionan de acuerdo al ***PR-GC-014 Acciones Correctivas y Preventivas.***

Los manipuladores de alimentos utilizan la indumentaria proporcionada exclusivamente dentro de la planta (excepto los encargados de reparto) y sólo para las funciones designadas, y se cambian de ropa al abandonar la sala de procesos.

El Jefe de Planta es responsable de controlar el cumplimiento diario de las condiciones de salud, higiene y vestimenta del personal, así como de los visitantes que ingresen a planta (incluyendo el personal de mantenimiento, administrativo y representantes de clientes). Es responsabilidad del Jefe de Planta registrar la conformidad con estos requisitos, por lo menos una vez por semana; y cuando lo considere necesario, el Coordinador de Calidad corroborará dichos registros.

La empresa cuenta con vestuario y duchas separados de los servicios higiénicos, con *lockers* para cada manipulador, lo que les permite guardar de forma segura sus objetos personales. Los manipuladores de alimentos mantienen ordenado dicho ambiente, lo que es verificado con una frecuencia mínima semanal por el Coordinador de Calidad (*FO-GC-021 Formulario Inspección de Ambientes*). En caso encontrar



incumplimientos en el orden y limpieza en los *lockers*, se ordena una inmediata limpieza y ordenamiento. En caso incumplimiento reiterativo, se coloca un memorándum, de acuerdo al *Reglamento Interno de Trabajo*.

Mediante el uso de bolsas, los manipuladores de alimentos, guardan su ropa de trabajo aislada de su ropa de calle, para reducir riesgos de contaminación cruzada; y tienen **prohibido guardar o ingerir cualquier tipo de alimentos o bebidas** dentro del vestuario.

### 6.1.2. Salud y capacitación

Los manipuladores de alimentos que laboran en Pecuaría Adrianzén S.A.C. mantienen un buen estado de salud y están libres de enfermedades infecto-contagiosas; como evidencia, rinden, anualmente, un examen médico para la renovación del carné sanitario.

En caso de presentar síntomas de alguna enfermedad, el manipulador de alimentos comunica oportunamente



al Coordinador de Calidad, quien es responsable de tomar las medidas apropiadas ante cada situación.

Pecuaria Adrianzén S.A.C. planifica anualmente las capacitaciones del personal en el *FO-GC-008 Programa de Entrenamiento y Capacitación* que ha sido previamente aprobado por la Gerencia. Estas capacitaciones son apropiadas para la función que desempeña el personal. Además, todo personal nuevo lleva una capacitación de BPM de Personal y Reglas de Comportamiento, de acuerdo al *Reglamento Interno de Trabajo* antes de iniciar sus labores en planta. El *Programa de Entrenamiento y Capacitación* para el año vigente se presenta en el **Anexo 1**. El Coordinador de Calidad verifica la eficacia de dichas capacitaciones, en caso se considere ineficaz, se ejecuta una re-inducción y reevaluación.

### 6.1.3. SERVICIOS HIGIÉNICOS (SSHH)

Pecuaria Adrianzén S.A.C. cuenta con ambientes de SSHH correctamente equipados exclusivo para el área de producción. Los manipuladores de alimentos tienen a su disposición 2 inodoros, 2 urinarios, 5 maniluvios, 2 duchas. La higienización de los SSHH se realiza diariamente, por el responsable de una programación previamente establecida, para la realización de estas labores se sigue el *IN-GC-003 Instructivo de Limpieza y Mantenimiento de Baños*.

### 6.1.4. Lavado de Manos

Los manipuladores de alimentos se **lavan y desinfectan las manos** al ingresar a planta, después de usar los SSHH, después de tocar cualquier material potencialmente contaminante y cada vez que lo



consideran necesario, siguiendo el *IN-GC-001 Instructivo de Lavado de Manos*. Para ello cuentan con lavaderos, tanto en áreas de proceso como en los SSHH, equipados con jabón yodado, gel desinfectante y papel toalla. Es responsabilidad del Jefe de Planta verificar el continuo y oportuno lavado de manos del personal y del Coordinador de Calidad, la verificación de la correcta aplicación del instructivo en mención y la toma de acciones correctivas si se detecta un lavado de manos incorrecto.



## 6.2. POES 2 - LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INFRAESTRUCTURA Y SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS

Todas las instalaciones, equipos, utensilios y otros accesorios (incluidos los destinados a la propia limpieza) se limpian y desinfectan con la frecuencia y bajo las responsabilidades que se indica en los procedimientos respectivos. Es importante hacer notar que en todos los casos, la limpieza y desinfección profunda se realizan al finalizar la jornada. Sin embargo, los **Operarios de Producción** tienen la responsabilidad de ejecutar una limpieza superficial a las instalaciones, equipos y máquinas con la que trabajan, al iniciar la jornada, de la siguiente manera:



1. *Retirar los residuos sólidos (papeles, restos de carne, grasa, etc.) y botarlos a la basura*
2. *Limpiar con un trapo humedecido en solución desinfectante (preparada por el Jefe de Planta), todos los equipos y máquinas con los que se trabajará.*

El Jefe de Planta tiene la autoridad para disponer de actividades adicionales de limpieza y desinfección cuando lo considere necesario. En los puntos 6.2.2; 6.2.3; 6.2.4 y 6.2.5 se describen los procedimientos de limpieza y desinfección por cada tipo de superficie.

### 6.2.1. Productos de Limpieza y Desinfección

#### a. Agua de limpieza

El agua utilizada en los procesos de limpieza tiene que ser potable, y presentar el grado de dureza apropiado. La dureza es una de las principales características de calidad para su uso como producto de limpieza. La dureza del agua es definida como la concentración de calcio y magnesio expresado como carbonato cálcico en miligramos por litro de agua. El agua utilizada en el proceso de limpieza y desinfección es clasificada como Blanda (0-51,3 mg/l), lo cual es muy apropiado puesto que la dureza

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	MA-GC-002
		Revisión 002
		Página 11 de 31

elevada interfiere en la solubilidad y actividad de los detergentes y agentes desinfectantes,

#### **b. Detergentes**

Los detergentes y agentes de limpieza son, a menudo, una mezcla de ingredientes formulados para reaccionar con la suciedad mediante mecanismos físicos o químicos. Por su acción física, los agentes de limpieza se clasifican generalmente en cinco familias: alcalinos (básicos), productos enzimáticos, tenso-activos (surfactantes), secuestrantes y ácidos, según se puede apreciar en el Cuadro 2. Productos de Limpieza.

Los tipos de detergentes más recomendados para la limpieza en la industria cárnica son los tenso-activos (surfactantes), cuya función se relaciona con la actividad de dispersión, emulsión, penetración, espumación y mojado de la suciedad; se utiliza los del tipo aniónicos, que son compatibles con detergentes ácidos y alcalinos. Estos últimos son de amplio uso dado que se combinan con las grasas para formar jabones, y con las proteínas para formar compuestos solubles que se eliminan fácilmente con el agua.

Pecuaría Adrianzén S.A.C. utiliza detergentes comerciales que mezclan un accionar tenso-activo y saponificante. Esto se aprecia en la *Ficha Técnica* respectiva. Este documento al igual que la *Hoja MSDS*, se encuentra en visible en el almacén de insumos químicos.

### Cuadro 2. Productos de Limpieza

COMPOSICIÓN DE LA SUCIEDAD	FAMILIA	EJEMPLO DE PRODUCTOS	CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES
AZÚCARES SOLUBLES	ALCALINOS	SOSA POTASA	SOLUBILIZANTE SAPONIFICANTE
OTROS HIDRATOS DE CARBONO	ALCALINOS		
	PRODUCTOS ENZIMÁTICOS		HIDROLIZANTE DESENGRASANTE
PROTEÍNAS	ALCALINOS	SOSA POTASA	SOLUBILIZANTE SAPONIFICANTE
	PRODUCTOS ENZIMÁTICOS	PROTEASA	HIDROLIZANTE DESENGRASANTE
MATERIAS GRASAS	TENSO-ACTIVOS (SURFACTANTES)	ANIÓNICOS CATIÓNICOS NO-IÓNICOS	HUMECTANTE EMULSIFICANTE
	PRODUCTOS ENZIMÁTICOS	LIPASAS	HIDROLIZANTE DESENGRASANTE
MINERALES	ÁCIDOS	CLORHÍDRICO NÍTRICO FOSFÓRICO	SOLUBILIZANTE
	SECUESTRANTES	EDTA POLIFOSFATOS GLUCONATO	SECUESTRANTE

#### c. Desinfectantes

Los desinfectantes, cuya acción y usos se muestra en el Cuadro 3, tienen como principal objetivo la reducción de microorganismos no deseados de las superficies de equipos, utensilios e instalaciones a unos niveles aceptables. Pecuaría Adrianzén S.A.C. utiliza una desinfección, métodos químicos; particularmente el Hipoclorito de sodio, debido a su amplio espectro antimicrobiano. Dado que la efectividad del cloro está afectada por la concentración de hidrógeno (pH), temperatura, y carga orgánica del medio, es importante asegurar primero, una limpieza adecuada y enjuague del detergente. La concentración utilizada se muestra en los procedimientos elaborados para cada superficie.

Pecuaría Adrianzén S.A.C. utiliza desinfectantes autorizados por DIGESA, el coordinador de Calidad mantiene copia de las Resoluciones Sanitarias de los desinfectantes así como su *Ficha Técnica* y *Hoja MSDS*.

**Cuadro 3. Agentes Desinfectantes**

AGENTE DESINFECTANTE	MECANISMOS DE ACCIÓN	ESPECTRO DE ACCIÓN	USOS
ALCOHOLES	Los alcoholes actúan destruyendo la membrana celular y desnaturalizando las proteínas. Su acción es rápida, incluso desde los 15 segundos, aunque no tiene efecto persistente. Sus efectos biológicos de daño microbiano permanecen por varias horas	Los alcoholes poseen rápida acción y amplio espectro de actividad, actuando sobre bacterias gramnegativas y gram-positivas, incluyendo micobacterias, hongos y virus mas no esporas. Etanol al 70% destruye alrededor del 90% de las bacterias cutáneas en 2 min.	El alcohol se utiliza muy frecuentemente para la desinfección o limpieza de la piel. Su aplicación está también indicado en la desinfección de material no crítico como termómetros.
ALDEHÍDOS FORMALDEHÍDO	Actúan mediante la alquilación de los grupos químicos de las proteínas y ácidos nucleicos de las bacterias, virus y hongos. El formaldehído actúa sobre las proteínas por desnaturalización. El glutaraldehído actúa de forma similar en pH alcalino. Sobre la pared celular, el glutaraldehído actúa al nivel de los puentes cruzados del peptidoglicano	Los aldehídos tienen un amplio espectro de actividad contra microorganismos y virus. El for-maldehído es bactericida, esporicida y virucida, pero trabaja más lentamente que el glutaraldehído. El formaldehído es un producto químico extremadamente reactivo e interactúa con proteínas, ADN y ARN in vitro.	Esterilización de objetos inanimados, como instrumentos. Desinfección de material de metal, caucho y plástico. Desinfección de alto nivel de hemodializadores Al 20% a 30% es astringente.
GLUTARALDEHÍDO	El glutaraldehído, cuando la solución es alcalina (pH 7,5 a 8,5) se activa y posee actividad esporicida. El glutaraldehído alcalino al 2% es bactericida, fungicida, virucida, en cortos periodos de tiempo, pero necesita 6 horas de contacto para destruir las esporas bacterianas. Tiene una acción moderada frente a micobacterias.	Su actividad biocida se debe a la alteración del ARN, ADN y síntesis de proteínas.	Desinfección y esterilización de plástico y caucho de equipos. Desinfecta en 45 min a 25°C, elimina gérmenes patógenos y vegetativos, incluyendo <i>M. tuberculosis</i> , <i>Pseudomonas aeruginosa</i> y VIH 1 y 2. Esteriliza en 10 h, destruye todas las esporas. Activo contra virus en 10 min a 20°C.
HALOGENADOS HIPOCLORITOS	El mecanismo de acción sobre los microorganismos es poco conocido, pero se postula que actúan inhibiendo las reacciones enzimáticas y desnaturalizando las proteínas.	Los hipocloritos tienen un extenso espectro de actividad, son bactericidas, virucidas, fungicidas y esporicidas, pero actividad variable frente a micobacterias, según la concentración en que se use.	El hipoclorito de sodio se presenta en solución a 5,25% de concentración. Para desinfecciones, las diluciones en uso son entre 0,1% y 1%. Limpieza de vajilla. Lavado de ropa. Cloración del agua. Desinfección de algunos alimentos. Desinfección de efluentes contaminados

COMPUESTOS YODADOS	Son agentes oxidantes, se combina irremediablemente con residuos tirosina de las proteínas. Precipitan las proteínas bacterianas y ácidos nucleicos. Alteran las membranas celulares al unirse a los enlaces C=C de los ácidos grasos. Actúa disminuyendo requerimientos de oxígeno de los micro-organismos aerobios, interfiriendo la cadena respiratoria por bloqueo del transporte de electrones a través de reacciones electrolíticas con enzimas.	El yodo tiene una poderosa actividad germicida, ataca bacterias grampositivas y gramnegativas, micobacterias, esporas, hongos, virus, quistes y protozoos.	La desinfección de la piel sana. El tratamiento de afecciones de la piel causadas por bacterias y hongos. La limpieza de las heridas, en solución acuosa.
YODOFOROS	Tienen amplio espectro de actividad contra bacterias y hongos y presentan el mismo mecanismo de acción y espectro de actividad de los yodados. El más conocido de los yodóforos es la yodopovidona compuesta de yodo y polivinilpirrolidona.	La yodopovidona es activa contra bacterias grampositivas, gramnegativas, hongos, virus y micobacterias. Es efectiva contra el S. aureus MRSA y especies de enterococo. Resistencia significativa a yodopovidona no ha sido reportada.	El lavado de las manos, como antiséptico. La limpieza de la piel sana en procedimientos quirúrgicos. La limpieza de objetos de superficie dura.
FENOLES	Son bactericidas a bajas concentraciones, causando daño a las membranas con pérdida de los constituyentes citoplasmáticos, inactivando irreversiblemente las oxidasas y deshidrogenasas de membrana y produciendo desnaturalización de las proteínas	Los fenoles se utilizan más como desinfectantes, tienen propiedades antibacterianas frente a estreptococos, estafilococos y <i>Escherichia coli</i> , y también propiedades antifúngicas y antivirales.	En la actualidad, sólo se emplea para la desinfección de puntos críticos en la industria, aplicándolo a superficies, ropa blanca, instrumentos, sanitarios y excreta
OXIDANTES (peroxígenos)	Los oxidantes son productos que liberan oxígeno nascente. Considerados compuestos bactericidas útiles, su mecanismo de acción consiste en la inactivación de proteínas enzimáticas actuando sobre los grupos -SH de proteínas de estructura y de proteínas de función de las bacterias.	Su espectro de actividad es sobre bacterias vegetativas, virus, micobacterias y esporas.	Su espectro de actividad es sobre bacterias vegetativas, virus, micobacterias y esporas.
PERÓXIDO DE HIDRÓGENO	El peróxido de hidrógeno tiene efectos oxidantes por producir OH y radicales libres, los cuales atacan a los componentes esenciales de los microorganismos como lípidos, proteínas y ADN. Es un agente oxidante de efecto fugaz por ser descompuesto por las catalasas de los tejidos.	Es activo frente a bacterias y virus, según la concentración y condiciones de utilización. Estudios in vitro de soluciones de peróxido de hidrógeno al 3% han mostrado amplio espectro de eficacia, con mayor actividad frente a bacterias grampositivas.	Antiséptico tópico en solución al 3%
COMPUESTOS DE AMONIO CUATERNARIO (agentes activos catiónicos)	Son sustancias que lesionan la membrana celular debido a que desorganizan la disposición de las proteínas y fosfolípidos, por lo que se liberan metabolitos desde la célula, interfiriendo con el metabolismo energético y el transporte activo.	Activos para eliminar bacterias grampositivas y gramnegativas, aunque estas últimas en menor grado. Son bactericidas, fungicidas y virucidas, actuando sobre virus lipofílicos más no sobre los hidrófilos. No tiene acción sobre las micobacterias, ni son esporicidas.	Desinfección de superficies no críticas. Acción desodorante. Limpieza de superficies ásperas o difíciles.

### 6.2.2. Limpieza y desinfección de instalaciones

La empresa considera, como principio básico de limpieza, la realización de la higienización en todos los casos de la siguiente manera:

- **De arriba hacia abajo:** iniciando por techos, luminarias, posteriormente paredes, puertas y finalmente los pisos.
- **De adentro hacia afuera:** iniciando por el lado opuesto a la entrada.
- **De lo limpio hacia lo sucio:** iniciar de lo más limpio (almacenes) y terminar en lo más contaminado (sala de materia prima y sala de jabas) evitando así la contaminación cruzada y proliferación de microorganismos.
- **Del centro a la periferia:** Se aplica sólo cuando la superficie es muy extensa

Las actividades específicas de ejecución y control para la higiene y saneamiento de la infraestructura de Pecuaría Adrianzén S.A.C. se detallan en el **PR-GC-006 Procedimiento de Limpieza y Desinfección de Instalaciones**. El Coordinador de Calidad es responsable de verificar el correcto estado y limpieza de los equipos e instalaciones con frecuencia diaria. Se mantiene el **Registro FO-GC-021 Formulario Inspección de Ambientes**, que es llenado por lo menos una vez por semana y cuando el responsable detecte alguna anomalía en las condiciones de limpieza y mantenimiento de las instalaciones. El Coordinador de Calidad o Jefe de Planta toma las acciones apropiadas al registrar anomalías, pudiendo éstas ser re-ejecución de la limpieza y desinfección, detención de las actividades operativas u otras acciones correctivas, de acuerdo al **PR-GC-014 Procedimiento de Acciones Correctivas y Preventivas**

Para asegurar que los accesorios de limpieza se mantengan en el área designada y se reduzca la posibilidad de contaminación cruzada, éstos están identificados por color de acuerdo a su locación, según el cuadro mostrado líneas abajo. El Coordinador de calidad coloca las cartillas en cada área para la identificación de colores de los utensilios de limpieza, según se indica en el Cuadro 4. En caso se detecten accesorios de limpieza en área distinta, se retorna inmediatamente al área correspondiente. En caso deba retornar a un área limpia, el accesorio pasará por desinfección previa.

**Cuadro 4. Clasificación de los accesorios de limpieza**

LOCACIÓN	ACCESORIOS LIMPIEZA		
	Nº	DESCRIPCIÓN	COLOR
SALA DE MP	1	ESCOBILLÓN	VERDE
	1	JALADOR	VERDE
PASILLO	1	ESCOBILLÓN	VERDE
	1	JALADOR	VERDE
	1	ESCOBA	VERDE
SALA DE DESPOSTE	2	ESCOBILLA CHICA	BLANCO
	2	ESCOBILLÓN	AZUL
	2	JALADOR	AZUL
	1	RECOGEDOR	AZUL
	1	ESCOBA	AZUL
	1	TACHO	BLANCO
SALA DE EMPACADO	1	ESCOBILLA CHICA	BLANCO
	1	ESCOBILLÓN	BLANCO
	1	JALADOR	BLANCO
	1	TACHO	BLANCO
CÁMARA DE PRODUCTO TERMINADO	1	JALADOR	BLANCO
	1	ESCOBILLON	BLANCO
SALA DE JABAS	3	ESCOBILLAS CHICAS C/MANGO	ROJO
	1	ESCOBILLÓN	ROJO
	1	JALADOR	ROJO
	1	ESCOBA	ROJO
BAÑO	1	JALADOR	AMARILLO
	1	ESCOBILLON	AMARILLO
	1	RECOGEDOR	AMARILLO

<p style="text-align: center;"><b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b></p>	<p><b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b></p>	<p><b>MA-GC-002</b></p>
<p><b>Revisión 002</b></p>		
<p><b>Página 17 de 31</b></p>		

Todas las actividades de desinfección son validadas de forma trimestral, mediante un hisopado de superficies, en el que se verifica la carga microbiana de las mismas.

El Coordinador de Calidad determina las superficies a muestrear, debiendo ser al menos tres en contacto con alimentos (considerando área de procesamiento y empaçado) y contacta al laboratorio autorizado quien emite los ***Informes de Análisis microbiológicos***.

Las actividades específicas de ejecución y control para la higiene y saneamiento de la infraestructura de Pecuaria Adrianzén S.A.C. se detallan en el ***PR-GC-006 Procedimiento de Limpieza y Desinfección de Instalaciones***.

El Coordinador de Calidad es responsable de verificar el correcto estado y limpieza de las instalaciones con frecuencia diaria. Se mantiene el ***Registro FO-GC-021 Formulario Inspección de Ambientes***, que es llenado por lo menos una vez por semana y cuando el responsable detecte alguna anomalía en las condiciones de limpieza y mantenimiento de las instalaciones.

De manera general, Pecuaria Adrianzén S.A.C. ha dispuesto una Programación de limpieza de ambientes, en concordancia con el ***PR-GC-006 Procedimiento de Limpieza y Desinfección de Instalaciones***.

Esta programación, refiere nombres de responsables quienes realizan la limpieza en cada área. Este documento es actualizado por el Jefe de Planta, siempre que haya algún movimiento de personal y es colocado en el periódico mural, de manera que permanece visible.

La Programación de limpieza de ambientes se muestra en el cuadro 5.



**Cuadro 5. Programación de Limpieza**

<b>ÁREA / INSTALACIÓN</b>	<b>RESPONSABLE</b>	<b>FRECUENCIA</b>
<b>FACHADA</b>	VIGILANTE	SEMANAL
<b>CORTINAS SANITARIAS</b> (de pasadizos y antecámaras)	Dispuesto en el Periódico Mural	DIARIA
<b>SALA DE MP</b>	Dispuesto en el Periódico Mural	DIARIA
<b>PASILLO L</b> (incluyendo patio de ingreso de cerdos)	Dispuesto en el Periódico Mural	DIARIA
<b>SALA DESPOSTE</b> (instalaciones)	Dispuesto en el Periódico Mural	DIARIA
<b>SALA DESPOSTE</b> (Mesas, máquinas, maniluvio)	Dispuesto en el Periódico Mural	DIARIA
<b>SALA EMPACADO</b> (incluyendo su cortina y ventana)	Dispuesto en el Periódico Mural	DIARIA
<b>CÁMARA DE P. T. ( R )</b> (incluyendo anaqueles)	Dispuesto en el Periódico Mural	DIARIA
<b>TÚNEL DE CONG, CÁMARAS DE CONGELADOS</b> (inc. Antecámara de túnel y área de despacho de cong. Y sus cortinas)	Dispuesto en el Periódico Mural	DIARIA
<b>PASILLO DESPACHO CONGELADOS</b>		DIARIA
<b>ÁREA DE CARGA</b> (inc. cortinas)	Dispuesto en el Periódico Mural	DIARIA
<b>PASADIZO EXTERNO</b>	Dispuesto en el Periódico Mural	DIARIA
<b>ALMACÉN DE INSUMOS</b>	Dispuesto en el Periódico Mural	DIARIA
<b>SALA DE JABAS</b>	ROTATIVO	DIARIA
<b>VESTIDOR</b>	ROTATIVO	DIARIA
<b>SSHH</b>	ROTATIVO	DIARIA
<b>DUCHAS</b>	CADA USUARIO	DIARIA

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>MA-GC-002</b> <b>Revisión 002</b> <b>Página 19 de 31</b>
--------------------------------------	--------------------------------------	---

### **6.2.3. Limpieza y desinfección de superficies en contacto con alimentos**

Las superficies en contacto con alimentos pueden incluir máquinas, equipos, utensilios y herramientas. Pecuaría Adrianzén S.A.C. ha establecido un *PR-GC-005 Limpieza y Desinfección de Superficies en contacto con Alimentos*, antes y después de su utilización y siempre que sea necesario.

El Coordinador de Calidad verifica en cada turno la adecuada dosimetría del desinfectante, registrando dicho accionar en el *FO-GC-007 Control de CLR y Kilol*. Cualquier disconformidad respecto a la dosimetría es corregida inmediatamente y registrada.

Asimismo, verifica la limpieza diaria de las superficies en contacto con alimentos y mantiene el *Registro FO-GC-021 Formulario Inspección de Ambientes*, que es llenado por lo menos una vez por semana y cuando el responsable detecte alguna anomalía en las condiciones de limpieza y mantenimiento de las instalaciones. De detectarse condiciones de higiene deficientes, el Coordinador de Calidad o Jefe de Planta, coordinan una limpieza inmediata. De detectarse cumplimientos reiterativos, se toma una acción correctiva, de acuerdo a lo dispuesto en el *PR-GC-014 Acciones Correctivas y Preventivas*.

### **6.2.4. Limpieza y desinfección de utensilios y herramientas que no entran en contacto directo con alimentos**

Materiales tales como tachos, baldes, y herramientas de limpieza, que no entran en contacto directo con los alimentos pero están involucrados en las actividades operativas, pueden acumular restos orgánicos y ocasionar contaminación cruzada, por lo que estos materiales son higienizados, bajo responsabilidad de cada usuario, de acuerdo a las pautas indicadas en el Cuadro 6.

**Cuadro 6. Pautas para la higienización de accesorios de limpieza**

¿QUÉ?	¿CÓMO?		¿CUÁNDO?	CONTROL	
	MÉTODO	MATERIALES		Aspecto	Responsable
Jaladores, escobillones, recogedores, escobillas	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Retirar manualmente los residuos visibles y enjuagar con agua corriente</li> <li>- Desinfectar por inmersión en una solución de Cloro por 5 min y escurrir</li> <li>- Almacenar en suspensión, en la zona dispuesta para tal fin</li> </ul>	Tina/balde Solución de Cloro <b>(200 ppm CLR)</b>	Diario (al finalizar cada jornada)	Se realizan oportunamente las actividades de limpieza y desinfección	Jefe de Planta
Baldes, tinas y tachos (inc. tapas)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Lavar con <b>detergente</b> y <b>escobilla</b> hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar.</li> <li>- Desinfectar por aspersion en una <b>solución de Cloro</b> y dejar secar.</li> <li>- Devolver a lugar de origen.</li> </ul>	Escobilla Tina para inmersión Detergente Solución de Cloro <b>(100 ppm CLR)</b>	-semanal (al finalizar cada jornada)	Concentración adecuada de solución desinfectante	Coordinador de Calidad

### 6.2.5. Limpieza y desinfección de Vehículos

Todos los vehículos destinados al despacho de los productos de Pecuaria Adrianzén son lavados y desinfectados diariamente, bajo responsabilidad del conductor de cada vehículo. Las frecuencias, materiales y actividades se describen en el ***IN-GC-008 Limpieza y Desinfección de vehículos.***

La adecuación de la limpieza es verificada y registrada por el Coordinador de Calidad en el ***FO-GC-033 Lista de Verificación de despacho.*** De detectarse cualquier incumplimiento o deficiencia en la limpieza y desinfección de los vehículos, el Coordinador de Calidad corrige, ordenando una nueva limpieza o desinfección inmediata. En ningún caso se permite la estiba de productos en un vehículo con malas condiciones de higiene.

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	MA-GC-002
		Revisión 002
		Página 21 de 31

### 6.3. POES 3 - CONTROL DE PRODUCTOS QUÍMICOS Y DESINFECTANTES

Pecuaría Adrianzén S.A.C. es consciente de la importancia de prevenir un uso no intencionado de productos químicos que pudiera afectar la inocuidad del producto. En este contexto, establece un POES para el control de productos químicos y desinfectantes.

Todos los desinfectantes utilizados en el procesamiento primario de cerdo en Pecuaría Adrianzén S.A.C. y procesos relacionados, son apropiados a la naturaleza del proceso y son autorizados por el MINSA, y el Coordinador de Calidad guarda una copia de su *Resolución Sanitaria, Ficha Técnica y Hoja MSDS*.

La empresa mantiene controlado el ingreso, almacenamiento, uso y disposición de los productos químicos y desinfectantes. Pecuaría Adrianzén S.A.C. cuenta con un área exclusiva de almacenamiento de insumos químicos y productos de limpieza y desinfección, y es de acceso único a personal autorizado por el Coordinador de Calidad. Todo ingreso o salida del almacén es registrado en el *kardex* respectivo. Para estos productos se sigue las Buenas Prácticas de Almacenamiento dispuestas en la *OD-SIG-001 Cartilla de Notas Básicas de BPA – Insumos Químicos*.

Los insumos químicos se mantienen, de preferencia, en su envase original. Para su uso en planta, puede requerirse fraccionar los productos, para ello se utiliza envases autorizados por el Coordinador de Calidad y debidamente rotulados (rótulo autorizado) y con rombo de seguridad, de acuerdo a la *Hoja MSDS respectiva*. No se permite sustancias de ningún tipo en envases sin rotulación. Todo envase que contiene productos químicos se mantiene cerrado y rotulado. Los envases de insumos a ser desechados, reciben un tratamiento de triple lavado, y posteriormente se disponen como residuos generales.

**Cuadro 7. Insumos Químicos Utilizados.**

TIPO	MARCA	PRESENT.	PROVEEDOR	USO
DETERGENTE	SAPOLIO GRANEL MÁXIMO PODER	BL X 15 KG	DARYSA	LIMPIEZA DE INSTALACIONES Y SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS
DESINFECTANTE	LEJIA ECOLIMPIO	GL X 3 L	DARYSA	DESINFECCIÓN DE INSTALACIONES Y SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS
DESINFECTANTE	KIOL L-20	BT X 4 L	QUIMTIA	DESINFECCIÓN CARCASA CERDO
DESINFECTANTE	DESINFECTANTE PERFUMADO LIMÓN	GL X 3 L	DARYSA	LIMPIEZA OFICINAS ADMIN. Y SSHH
DESINFECTANTE	GEL ANTISÉPTICO KIMCARE	PQ X 1 L	DARYSA	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE MANOS
JABÓN	JABON ESPUMA ANTIBACTERIAL KLEENEX	PQ X 800 ML	DARYSA	
REMOVEDOR	REMOVEDOR DE SARRO	GL X 3 L	DARYSA	LIMPIEZA PROFUNDA DE SSHH
RATICIDA	Detia Raticida (cebo/pellets) I.A.:Bromadiolona 0.005%	BL X 1 KG	NATIONAL CLEANING	DESTATIZACIÓN

El Jefe de Planta es responsable de asegurar el cumplimiento de estas disposiciones por parte del personal operativo. El Coordinador de Calidad realiza una verificación semanal del cumplimiento, quedando registro en el **FO-GC-021 Formulario de Inspección en áreas de Trabajo**. Los insumos químicos y desinfectantes utilizados en las operaciones de pecuaria Adrianzén y actividades relacionadas se enlistan en el Cuadro 7.

#### 6.4. POES 4 - CONTROL DE PLAGAS

Pecuaría Adriánzén S.A.C. cuenta con un procedimiento documentado para el control de plagas, *PR-GC-013 Procedimiento de Control de Plagas*. Este procedimiento identifica las plagas a las que se encuentra expuesta la planta, detalla las frecuencias y métodos para prevenir la infestación y eliminar las plagas. Todas las actividades de desinsectación y desratización son llevadas a cabo por proveedores aprobados, autorizados por el MINSA.



Para impedir el ingreso de cualquier vector de contaminación, la planta se encuentra protegida con puertas herméticas y cortinas sanitarias; además, los colectores y buzones de desagüe tienen tapas metálicas herméticas y rejillas en los ductos de recolección de agua de lavado.

#### 6.5. POES 5 - MANEJO DEL AGUA Y EFLUENTES

Este POES busca garantizar un suministro suficiente de agua potable y un sistema adecuado de evacuación de efluentes



##### 6.5.1. Disposición de Agua

Pecuaría Adriánzén S.A.C. registra un uso promedio de agua de 80 litros por pieza. Esto hace un requerimiento de agua potable en planta de 6 m<sup>3</sup>/día (considerando un procesamiento promedio de 75 carcasas por día). Pecuaría Adriánzén cuenta con dos tanques elevados de 2,8 m<sup>3</sup> de capacidad y uno de 2,5 m<sup>3</sup>; de manera que se asegura la disponibilidad diaria de agua potable para el proceso, más el 30% que solicita el Reglamento de Faenado de Animales de Abasto (SENASA, 2012).

### 6.5.2. Calidad del Agua

El agua utilizada en las actividades de procesamiento de Pecuaria Adrianzén S.A.C. es proveniente de la red pública de agua potable, lo que asegura su aptitud desde el punto de vista fisicoquímico y microbiológico.

El Coordinador de Calidad, guiándose del *IN-GC-002 Determinación de CLR* verifica al inicio de la jornada laboral, la aptitud del agua potable midiendo la concentración de Cloro libre residual (CLR), que debe encontrarse en un rango de 0,5 a 1 ppm. Esta verificación se realiza en el punto inmediato de salida de los tanques elevados. En caso se detecte un nivel menor al esperado, se adiciona la cantidad necesaria de acuerdo al Cuadro 9. Asimismo, verifica la concentración de CLR en las soluciones de desinfección asegurándose que estas se encuentren en los rangos señalados en el Cuadro 10, en caso se encuentre desviación, se toma las acciones señaladas en el mismo Cuadro. Estas actividades se registran en el *FO-GC-007 Control de CLR y Kilol.*

#### Cuadro 9. Concentración esperada de CLR en agua potable y recomendaciones para corrección

CALIDAD DE AGUA POTABLE – TANQUES ELEVADOS	
[ ]CLR recomendada (ppm): 0.5 - 1 ppm	
Capacidad de tanque	Volumen de lejía a adicionar
Tanque de 2800 l	30 ml
Tanque de 2500 l	25 ml

#### Cuadro 10. Concentración esperada de CLR en soluciones de desinfección y recomendaciones para corrección.

	Pediluvios	Superficies en contacto con alimentos	Jabas, tinas y baldes	Parihuelas
[ ]CLR recomendada (ppm)	200 ppm	100 ppm	200 ppm	200 ppm
Volumen de lejía por c/ 10 L de agua	40 ml	20 ml	40 ml	40 ml
FRECUENCIA	Al inicio de cada turno	Al finalizar de cada turno	Al finalizar la jornada	Quincenal

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	<b>MA-GC-002</b> <b>Revisión 002</b> <b>Página 25 de 31</b>
--------------------------------------	--------------------------------------	---

Asimismo, para asegurar la calidad y seguridad del agua almacenada, Pecuaría Adriánzén S.A.C. contrata a una empresa especializada en saneamiento ambiental para realizar la limpieza de tanques de forma trimestral. Esta actividad de saneamiento deja como registro un *Informe de Saneamiento de Tanques*.

La Gerencia de Pecuaría Adriánzén aprueba la realización de análisis trimestrales de calidad de agua, considerando los parámetros microbiológicos, parasitológicos, organolépticos y químicos dispuestos en los Anexos II y III del DS-031-2010-SA Reglamento de Calidad del agua para consumo humano (MINSa, 2010). Las muestras para estos análisis serán tomadas del agua corriente proveniente de los maniluvios en planta. Adicionalmente, el Administrador de Pecuaría Adriánzén S.A.C. solicita a SEDAPAL, anualmente, los *Exámenes Físicoquímicos y Microbiológicos de Agua*.

### **6.5.3. Efluentes**

Los efluentes derivados del procesamiento de la empresa son vertidos al desagüe, y en ningún caso son reusados, asegurando que éstos no representen un riesgo para los alimentos. Para reducir el impacto ambiental y la carga orgánica de los efluentes, todos los ductos de desagüe cuentan con trampas y rejillas, que retienen residuos de tamaño significativo.

## **6.6. POES 6 - DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS**

Con la finalidad de reducir el riesgo de contaminación cruzada y evitar potenciales focos de desarrollo de vectores de contaminación, Pecuaría Adriánzén S.A.C. controla y dispone apropiadamente de sus residuos.

### **6.6.1. Caracterización y Cuantificación de los residuos**

En Pecuaría Adriánzén S.A.C. se puede identificar dos tipos de materiales residuales: los derivados de la manipulación de la materia prima, y el resto de residuos relacionados con el proceso productivo, como, por ejemplo, cartones, plásticos, residuos peligrosos (mantenimiento y limpieza) o residuos orgánicos asimilables a urbanos.



La identificación de residuos generados, así como la cuantificación promedio en un mes de trabajo se muestra en el Cuadro 10.

**Cuadro 10. Identificación y Cuantificación de residuos sólidos en un mes**

RESIDUO	TIPO	CLASIFICACIÓN	CUANTIFICACIÓN		DISPOSICIÓN
			DIA	MES	
Huesos	Sólido	No peligroso	180-320 kg	6,200 kg	EPS - RS
Aserrín y recortes recogidos durante la limpieza	Sólido	No peligroso	5-9 kg	200 kg	
Productos no conformes rechazados	Sólido	No peligroso	0-48 kg	0-120 kg	
Envases de papel y cartón	Sólido	No peligroso	–	65 kg	Recojo municipal - basura común
Plásticos (bolsas, empaques, etc)	Sólido	No peligroso	3-5 kg	85 kg	Recojo municipal - basura común
Otros envases de plásticos	Sólido	No peligroso	–	12 kg	Recojo municipal - basura común
Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas	Sólido	<b>Peligroso</b>	–	25 kg	<b>Triple lavado (desinfectantes)</b> recojo municipal - basura común

### 6.6.2. Recogida, almacenamiento y acondicionamiento de los residuos

Con objeto de segregar en origen los residuos, Pecuaria Adrianzén S.A.C. recoge, almacena e identifica sus residuos de la siguiente manera:

#### - Subproductos orgánicos

Los subproductos de naturaleza orgánica constituyen el grupo de subproductos más importante en la empresa.



Los huesos generados durante el procesamiento son colocados en los tachos dispuestos en las zonas de procesamiento, al finalizar cada turno, estos residuos se pesan y registran en el *FO-OP-001 Producción diaria - Cuadro de Control de Pesos*, bajo

responsabilidad del Jefe de Planta. Posteriormente, son llevados a la sala de materia prima (ambiente refrigerado) y permanecen allí, en depósitos azules con tapa, hasta el recojo por parte de la Empresa prestadora de Servicio de Recojo de Residuos Sólidos (EPS-RS).

Los recortes y aserrín acopiados durante la limpieza, son recogidos al finalizar el día y dispuestos en los tachos de material orgánico ubicados en la zona de residuos generales. Estos residuos son recogidos por la EPS-RS.

Los productos no conformes rechazados (no comercializables) son tratados como Producto No Conforme, una vez registrado el rechazo, son dispuestos en los tachos de material orgánico ubicados en la zona de residuos. Estos residuos son recogidos por la EPS-RS.

Todos los residuos orgánicos permanecen en depósitos azules cubiertos para evitar que se conviertan en foco de desarrollo de insectos. La EPS-RS recoge dichos residuos todos los días al inicio de la jornada 7 a.m. El Responsable de Vigilancia mantiene un registro del control del recojo de este tipo de residuos, que se registra en el ***FO-GC-036 Control de Recojo de Residuos Sólidos.***

La EPS-RS es considerada un proveedor crítico y cumple las pautas dispuestas para la selección, evaluación y reevaluación de proveedores

#### - **Residuos Peligrosos**

Los residuos peligrosos se generan, principalmente, en las actividades de mantenimiento de equipos e instalaciones y en la limpieza y desinfección de equipos, instalaciones y utensilios. Los residuos más relevantes suelen ser envases que han contenido sustancias peligrosas.

En caso se trate de desinfectantes, los envases reciben un triple lavado antes de su disposición, bajo responsabilidad del Jefe de Operaciones. Estos residuos son dispuestos en bolsas rojas ubicadas dentro de tachos rojos, y permanecen en la zona de residuos hasta su recojo por parte del camión municipal.

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	PLAN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	MA-GC-002
		Revisión 002
		Página 28 de 31

- **Otros Residuos**

Pecuaría Adrianzén S.A.C., también genera residuos clasificados como no peligrosos, los que pueden asimilarse a residuos sólidos urbanos. Dentro de esta categoría se incluye plástico, cartón, papel, etc. producidos principalmente en las operaciones de desembalaje de materia prima y auxiliar y el envasado y embalaje de producto acabado, junto con la basura procedente de las labores administrativas de oficina.

Estos residuos son dispuestos en bolsas negras, y permanecen en la zona de residuos hasta su recojo por parte del camión municipal.

**VII. CONTROL DE CAMBIOS (SÓLO PARA DOCUMENTOS INTERNOS ACTUALIZADOS)**

A continuación se detallan los cambios realizados en el documento. Las adiciones se encuentran subrayadas en azul; y las supresiones, tachadas en rojo.

CONTROL DE CAMBIOS
<b>Revisión 002 respecto a la Revisión 001</b>
<p>6.5.2. Calidad de Agua</p> <p>“El Coordinador de Calidad, <u>guiándose del <i>IN-GC-002 Determinación de CLR</i></u> verifica al inicio de la jornada laboral, la aptitud del agua potable, midiendo la concentración de Cloro libre residual (CLR), que debe encontrarse en un rango de 0,5 a 1 ppm. <u>Esta verificación se realiza en el punto inmediato de salida de los tanques elevados.</u> En caso se detecte un nivel menor al esperado, se adiciona la cantidad necesaria <u>de acuerdo al Cuadro 9. De igual manera verifica la concentración de CLR en las soluciones de desinfección asegurándose que estas se encuentren en los rangos señalados en el Cuadro 10, en caso de encontrarse desviación, se toman las acciones señaladas en el Cuadro 10. Los resultados de la verificación se registran en el <i>FO-GC-007 Control de CLR y Kilol. de Hipoclorito, de acuerdo a las concentraciones recomendadas en el el <i>FO-GC-007 Control de CLR y Kilol.</i></i>”</u></p> <p>“<u>La Gerencia de Pecuaría Adrianzén aprueba la realización de análisis trimestrales de calidad de agua, considerando los parámetros microbiológicos, parasitológicos, organolépticos y químicos dispuestos en los Anexos II y III del DS-031-2010-SA Reglamento de Calidad del agua para consumo humano (MINSA, 2010). Las muestras para estos análisis serán tomadas del agua corriente proveniente de los maniluvios en planta. Adicionalmente, <del>El</del> Administrador de Pecuaría Adrianzén S.A.C. solicita a SEDAPAL, <u>anualmente</u> <del>semestralmente</del>, los <i>Exámenes Fisicoquímicos y Microbiológicos de Agua.</i>”</u></p> <p>Se adicionaron los Cuadros 9 y 10</p>

## VIII. CONTROL DE LOS REGISTROS

El control de los registros generados como evidencia de la ejecución de los procedimientos que comprende este manual POES se muestra a continuación

Identificación		Lugar de Archivo	Soporte	Acceso	Retención	Disposición
Código	Nombre					
FO-OP-001	Producción Diaria – Control de Pesos.	Archivador Pesos Diarios	Papel	Administrador/Coord. Calidad	1 año	Dstrucción
FO-GC-021	Formulario de Inspección en áreas de Trabajo	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Jefe de Planta	2 año	Dstrucción
FO-GC-007	Formulario de Control de CLR	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Jefe de Planta	2 años	Dstrucción
FO-GC-008	Programa de Entrenamiento y Capacitación	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Jefe de Planta	2 años	Dstrucción
FO-GC-033	Lista de Verificación de Despacho.	Archivador Despachos-Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Dstrucción
FO-GC-036	Control de Recojo de Residuos Sólidos	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad	1 año	Dstrucción
–	Ficha Técnica del desinfectante	Archivador Análisis de Laboratorio	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	Hasta su actualización por el proveedor	Dstrucción
–	La Hoja MSDS del desinfectante	Archivador Análisis de Laboratorio	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	Hasta su actualización por el proveedor	Dstrucción
–	Resolución Sanitaria de Desinfectantes y Desengrasantes	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Jefe de Planta	Hasta caducidad de la Resolución	Dstrucción
–	Exámenes Físicoquímicos y Microbiológicos al Agua	Archivador Análisis de Laboratorio	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Dstrucción
–	Informe de Saneamiento de Tanques	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad	2 años	Dstrucción

## ANEXO 1.

### LISTA DE DOCUMENTOS INTERNOS REFERENCIADOS

A continuación se enlistan todos los documentos internos a los que este manual hace referencia.

ACÁPITE		PROCEDIMIENTO/DOC RELACIONADO
<b>VI.</b>	<b>REQUISITOS DE LA HIGIENE Y SANEAMIENTO</b>	
<b>6.1.</b>	<b>POES 1 – HIGIENE DEL PERSONAL</b>	–
6.1.1.	Condiciones de Higiene	<i>_ PR-GC-014 Acciones Preventivas y Correctivas</i>
6.1.2.	Salud y Capacitación	<i>PR-GC-014 Acciones Preventivas y Correctivas</i>
6.1.3.	SSHH	<i>IN-GC-003 Instructivo de Limpieza y Mantenimiento de Baños</i>
6.1.4.	Lavado de manos	<i>IN-GC-001 Instructivo de Lavado de Manos</i>
<b>6.2.</b>	<b>POES 2 - LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INFRAESTRUCTURA Y SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS</b>	–
6.2.1.	Productos de Limpieza y Desinfección	–
6.2.2.	Limpieza y desinfección de instalaciones	PR-GC-006 Procedimiento de Limpieza y Desinfección de Instalaciones
6.2.3.	Limpieza y desinfección de superficies en contacto con alimentos	PR-GC-005 Limpieza y Desinfección de Superficies en contacto con Alimentos
6.2.4.	Limpieza y desinfección de utensilios y herramientas que no entran en contacto directo con alimentos	–
6.2.5.	Limpieza y desinfección de vehículos	IN-GC-008 Limpieza y Desinfección de vehículos.
<b>6.3.</b>	<b>POES 3 – CONTROL DE PRODUCTOS QUÍMICOS Y DESINFECTANTES</b>	OD-SIG-001 Cartilla de Notas Básicas de BPA – Insumos Químicos.
<b>6.4.</b>	<b>POES 4 – CONTROL DE PLAGAS</b>	PR-GC-013 Procedimiento de Control de Plagas.
<b>6.5.</b>	<b>POES 5 – MANEJO DEL AGUA Y EFLUENTES</b>	–
6.5.1.	Disposición de Agua	–
6.5.2.	Calidad de Agua	IN-GC-002 Instructivo de Determinación de CLR
6.5.3.	Efluentes	–
<b>6.6.</b>	<b>POES 6 – DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS</b>	–
6.6.1.	Caracterización y cuantificación de los residuos	–
6.6.2.	Recogida, almacenamiento y acondicionamiento de los residuos	–

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROGRAMA DE CAPACITACIÓN AÑO: 2015</b>	FO-GC-008
		Revisión: 001

CURSO	A CARGO DE	HORAS DE DURACIÓN	Nº PARTICIPANTES RE**	PARTICIPAN	HORAS EFECTIVAS PROGRAMADAS	MESES												FECHA DE REALIZACIÓN	EVALUACION DE LA EFICIA			
						ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SET	OCT	NOV	DIC		SE EVALUA EFCAC	METODO	RESULTADO	ACCIÓN A TOMAR
COTROL DE PRODUCTO NO CONFORME	COORDINADOR DE CALIDAD	1		OPERARIOS DE PLANTA (16) Y ENCARGADOS DE DESPACHO (6)	0	x												SI	FO-GC- 90% de acciones tomadas ante el PNC son apropiadas a su naturaleza			
BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA - HIGIENE Y VESTIMENTA DEL PERSONAL	COORDINADOR DE CALIDAD	1		OPERARIOS DE PLANTA (16) Y ENCARGADOS DE DESPACHO (6)	0		x						x					SI	Promedio Evaluación Diaria (durante el mes siguiente) > 12			
LAVADO DE MANOS	COORDINADOR DE CALIDAD	0.5		OPERARIOS DE PLANTA (16) Y ENCARGADOS DE DESPACHO (6)	0			x		x			x			x		SI	INSPECCIÓN VISUAL EN PLANTA (durante el mes siguiente a la capacitación)			
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS	COORDINADOR DE CALIDAD	1.5		OPERARIOS DE PLANTA (16) Y ENCARGADOS DE DESPACHO (6)	0			x					x					SI	EXÁMEN. Nota debe ser mayor a 15/20			
HIGIENIZACIÓN DE LA PLANTA Y AMBIENTE DE TRABAJO	COORDINADOR DE CALIDAD	1		OPERARIOS DE PLANTA (16) Y ENCARGADOS DE DESPACHO (6)	0				x						x			SI	FORMULARIO DE INSPECCIÓN - ÁREAS DE TRABAJO. (>75%)			
MANTENCIÓN DE LA CADENA DE FRÍO PARA LA MATERIA PRIMA Y LOS PRODUCTOS.	COORDINADOR DE CALIDAD	1		OPERARIOS DE PLANTA (16) Y ENCARGADOS DE DESPACHO (6)	0					x								SI	EXÁMEN. Nota debe ser mayor a 14/20			
ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS	COORDINADOR DE CALIDAD	2		JEFE DE PLANTA (1) y ADMINISTRADOR (1)	0		x											SI	80% de Acciones correctivas/preventivas tomadas son apropiadas a la naturaleza del problema.			
RASTREABILIDAD	COORDINADOR DE CALIDAD	2		JEFE DE PLANTA (1)	0			x					x					SI	EXÁMEN. Nota debe ser mayor a 14/20			
BUENAS PRÁCTICAS EN LA DISTRIBUCIÓN	COORDINADOR DE CALIDAD	1		ASISTENTES DE DISTRIBUCIÓN	0						x						x	SI	INSPECCIÓN IN SITU DEL C.C. (1 mes despues de la capacitación)			
						x	Previsto.	ok	Capacitación realizada.				D	Capacitación dada con demora								

PLAN APROBADO POR:

Gerente

**ANEXO 6:**

**PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD – CORTES FRESCOS Y  
CONGELADOS DE CERDO PRODUCIDOS POR LA EMPRESA PECUARIA  
ADRIANZÉN S.A.C.**

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 1 de 27

**PLAN INTERNO DE  
RASTREABILIDAD  
PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.**

<b>ELABORADO POR:</b>	<b>REVISADO POR:</b>	<b>APROBADO POR:</b>
COORDINADOR DE CALIDAD	ADMINISTRADOR	GERENTE
15/11/2015	15/11/2015	15/11/2015

Noviembre, 2015



<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 2 de 27

<b>I.</b>	<b>INTRODUCCIÓN</b> .....	<b>3</b>
<b>II.</b>	<b>OBJETIVOS Y ALCANCE</b> .....	<b>4</b>
2.1.	OBJETIVOS .....	4
2.2.	ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN .....	4
<b>III.</b>	<b>DEFINICIONES Y REFERENCIAS</b> .....	<b>5</b>
3.1.	DEFINICIONES .....	5
3.2.	NORMAS Y REGLAMENTACIONES DE REFERENCIA .....	6
<b>IV.</b>	<b>REQUISITOS</b> .....	<b>8</b>
4.1.	MATERIA PRIMA E INSUMOS .....	8
4.2.	DEFINICIÓN DE PRODUCTOS .....	8
4.3.	IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO .....	9
4.4.	POSICIÓN EN LA CADENA ALIMENTARIA .....	9
4.5.	FLUJO DE MATERIALES .....	10
4.5.1.	DESCRIPCIÓN DE ETAPAS .....	13
4.6.	REQUISITOS DE LA INFORMACIÓN .....	17
4.7.	SISTEMA DE RASTREABILIDAD .....	17
4.7.1.	Rastreabilidad hacia atrás .....	17
4.7.2.	Rastreabilidad interna .....	20
4.7.3.	Rastreabilidad hacia adelante .....	21
4.8.	DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS .....	22
4.9.	MECANISMOS DE VALIDACIÓN Y VERIFICACIÓN .....	22
4.9.1.	Simulacros de inmovilización y retiro de productos .....	22
4.9.2.	Auditorías Internas .....	22
4.9.3.	Revisión por la dirección .....	23
4.10.	MECANISMOS DE COMUNICACIÓN .....	23
4.11.	INMOVILIZACIÓN Y RETIRO DE PRODUCTOS.....	24
<b>V.</b>	<b>CONTROL DE CAMBIOS</b> .....	<b>25</b>
<b>VI.</b>	<b>CONTROL DE LOS REGISTROS</b> .....	<b>25</b>
	<b>ANEXO 1. LISTA DE DOCUMENTOS INTERNOS REFERENCIADOS</b> .....	<b>27</b>

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 3 de 27

## **I. INTRODUCCIÓN**

Pecuaría Adrianzén S.A.C., empresa dedicada al procesamiento primario de cerdo, está comprometida con la inocuidad alimentaria de sus productos. Es por este motivo que ha diseñado e implementado un Sistema de Rastreabilidad, que permite la identificación de productos y su correspondencia con lotes de materias primas, proceso y registros de despacho y distribución. Este; en conjunto con las Buenas Prácticas de Manufactura y el Análisis de Peligros y Punto Crítico de Control; forman parte del sistema de gestión de la inocuidad de la empresa.

El diseño de este plan ha sido influenciado no sólo por la necesidad de cumplir con los requisitos reglamentarios nacionales vigentes, sino también con los requisitos de un mercado que es cada vez más exigente con la calidad sanitaria de los productos adquiridos y la protección del consumidor.

En el presente manual se describe la forma en que Pecuaría Adrianzén S.A.C. cumple con los requisitos de rastreabilidad definidos en la normativa nacional vigente y otras normas mencionados en los documentos de referencia.

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 4 de 27

## **II. OBJETIVOS Y ALCANCE**

### **2.1. OBJETIVOS**

- Lograr la identificación del origen y destino del producto de Pecuaria Adrianzén S.A.C., en sus diferentes etapas de procesamiento.
- Facilitar el rastreo de causas que podrían originar un retiro de productos considerados como de potencial riesgo para la salud pública; así como la eliminación o retiro de producto no conforme.
- Apoyar al cumplimiento de la Política de Inocuidad.
- Cumplir con los requisitos reglamentarios y del cliente en materia de inocuidad alimentaria.

### **2.2. ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN**

Este sistema se ha gestado en el contexto y de forma complementaria al HACCP y programas pre-requisitos. Se aplica a todos los cortes de cerdo procesados por Pecuaria Adrianzén S.A.C. desde la crianza de los cerdos, faenamamiento, recepción de la carcasa, hasta el despacho en el punto solicitado por el cliente (ruta inicial de la distribución del producto), incluyendo las etapas de procesamiento primario, y transporte.

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 5 de 27

### III. DEFINICIONES Y REFERENCIAS

#### 3.1. DEFINICIONES

- **ALIMENTO INOCUO:** Alimento que no causa daño a la salud de quien lo consume, cuando se prepara o consume de acuerdo al uso al que se destina.
- **CADENA ALIMENTARIA:** Secuencia de las etapas y operaciones involucradas en la producción, procesamiento, distribución, almacenamiento y manipulación de un alimento y sus ingredientes, desde la producción primaria hasta el consumo.
- **CLIENTE:** Organización o persona que recibe un producto.
- **FLUJO DE MATERIALES:** Movimiento de cualquier materia prima, alimento y/o ingrediente incluyendo o no su envase, desde y hacia cualquier etapa de la cadena alimentaria.
- **IDENTIFICACIÓN DE LOTE:** Proceso que asigna un único código a un lote.
- **INGREDIENTE:** Cualquier sustancia, incluidos los aditivos, que se empleen en la fabricación o preparación de un alimento y esté presente en el producto final, aunque sea en forma modificada.
- **INOCUIDAD:** Garantía de que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen o consuman de acuerdo al uso al que se destinan.
- **LOTE:** Set de unidades de un producto definido por la organización, que tiene características similares y que se han producido y/o fabricado y/o envasado bajo circunstancias similares.
- **PRODUCTO:** Resultado de un proceso en cualquier etapa de la cadena alimentaria.
- **PROVEEDORES APROBADOS:** Persona Natural o Jurídica, inscrita dentro del listado de proveedores aprobados, que cumple con las exigencias de Pecuaría Adrianzén S.A.C. para brindar productos o servicios.

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 6 de 27

- RASTREABILIDAD (RASTREABILIDAD): Capacidad de recuperar los antecedentes y uso o localización de un artículo o una actividad a través de una identificación registrada.
- RASTREABILIDAD INTERNA (Rastreabilidad del Proceso): Es la relación que existe entre las materias primas e insumos con los procesos que se generan hasta la obtención del producto; es la rastreabilidad de los productos dentro de la empresa relacionando los productos que se han recibido en la empresa, las operaciones o procesos que éstos han seguido dentro de la misma y los productos finales que salen de ella
- RASTREABILIDAD HACIA ADELANTE (Seguimiento –tracking-): Corresponde al seguimiento (hacia adelante) del producto, desde cualquier punto de la cadena de producción. El énfasis se centra en el seguimiento a los productos desde el punto de origen hasta el punto de uso, a medida que éste se traslada entre los socios comerciales.
- RASTREABILIDAD HACIA ATRÁS (Rastreo - Tracing): Corresponde al rastreo (hacia atrás) del producto, desde cualquier punto de la cadena de producción, haciendo referencia a los registros que se mantienen de él.
- SISTEMA DE RASTREABILIDAD: Totalidad de datos y operaciones que es capaz de mantener la información deseada acerca de un producto y sus componentes a través de todas las partes de su cadena de producción y uso.

### **3.2. NORMAS Y REGLAMENTACIONES DE REFERENCIA**

- DS 004-2011 AG Reglamento de inocuidad agroalimentaria (SENASA, 2011c).
- DS 015-2012 AG Reglamento sanitario de faenado de animales de abasto (SENASA, 2012).
- NTP 201-03-2001 CARNE Y PRODUCTOS CÁRNICOS. Definiciones, Clasificación y Requisitos de Carcasas y Carne de Porcinos (INDECOPI, 2001a).

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 7 de 27

- NTP 201-018-2001 CARNE Y PRODUCTO CÁRNICOS. Prácticas de Higiene de la Carne Fresca. Requisitos Segunda Edición (INDECOPI, 2001b).
- Guía para sistemas de rastreabilidad (SENASA, 2011e)
- Procedimiento de autorizaciones y registros del sistema sanitario porcino (SENASA, 2011f)

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 8 de 27

#### IV. REQUISITOS

Pecuaría Adrianzén S.A.C. ha establecido, documentado e implementado un Sistema de Rastreabilidad eficaz y verificable, adecuado a la magnitud y objetivos de la empresa. Como empresa dedicada al procesamiento primario de carne de cerdo, ha diseñado su Sistema de Rastreabilidad basado en la rastreabilidad hacia **atrás**, **interna** y hacia **adelante**. Este sistema es viable técnica y económicamente. Los recursos necesarios para la mantención de este plan son considerados en el presupuesto anual, aprobado por la Gerencia General.

El Sistema de Rastreabilidad de Pecuaría Adrianzén S.A.C. ha sido diseñado en el marco del Plan HACCP y sus pre-requisito, por lo que guardan congruencia en su diseño e implementación.

El Coordinador de Calidad es responsable del diseño, implementación y cumplimiento de este Sistema de Rastreabilidad, y responde por él frente a las autoridades competentes, clientes y proveedores.

##### 4.1. MATERIA PRIMA E INSUMOS

Pecuaría Adrianzén S.A.C. hace uso de un único ingrediente en su producción, la carcasa de cerdo, es por ello que los objetivos del Sistema de Rastreabilidad de la empresa quedan definidos sólo para esta materia prima.

##### 4.2. DEFINICIÓN DE PRODUCTOS

Pecuaría Adrianzén S.A.C. tiene como principales productos los cortes primarios y secundarios de cerdos, tanto frescos (refrigerados) como congelados. Dichos productos se describen de forma detallada en las **Fichas Técnicas**, estos documentos contienen datos del producto como composición, materia prima e insumos utilizados, operaciones del procesamiento, requisitos microbiológicos, fisicoquímicos y sensoriales; así como las características de empaquetado y embalaje, y tiempo y condiciones de vida útil.

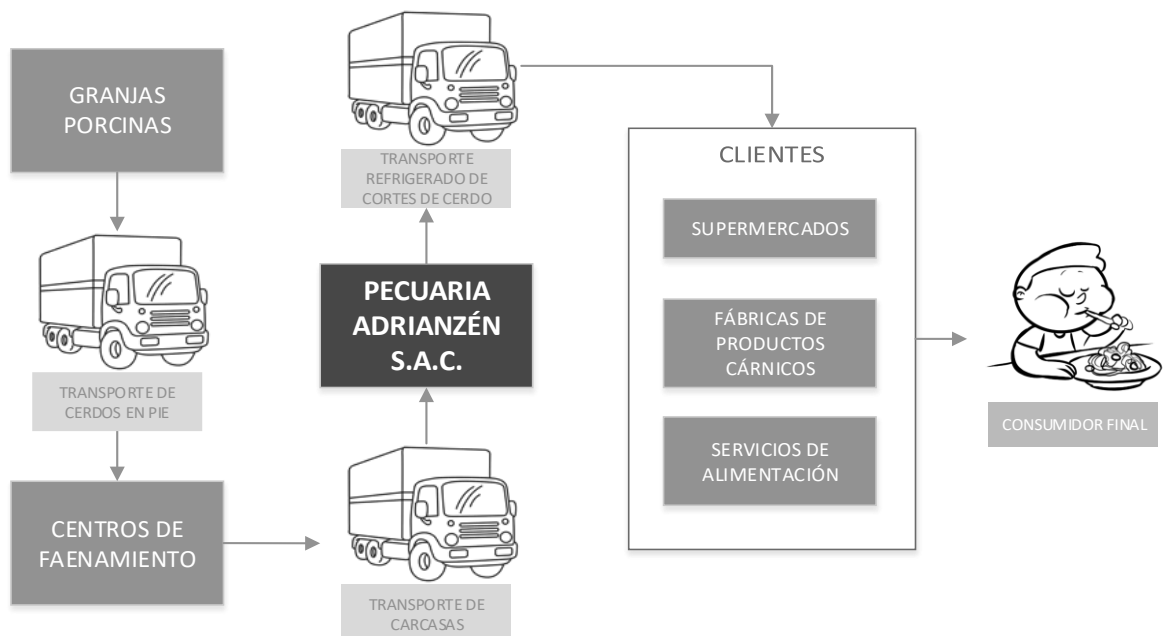
#### 4.3. IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO

La identificación del producto, que incluye los criterios para la agrupación de productos a través de toda la cadena productiva, se realiza según lo descrito en el **PR-GC-010 Procedimiento de Identificación del Lote**, que menciona también los requisitos del etiquetado del producto.

#### 4.4. POSICIÓN EN LA CADENA ALIMENTARIA

Pecuaria Adrianzén S.A.C. es una empresa de **procesamiento primario**, siendo un eslabón intermedio en la cadena alimentaria. Sus proveedores críticos, considerados como agentes importantes en este sistema de rastreabilidad son los productores primarios de cerdos (granjas porcinas), centros de faenamiento y transportistas; según se muestra en la **Figura 1**. Sus principales clientes, las cadenas de supermercados e industrias de subproductos de carnes.

**Figura 1. Reconocimiento de proveedores y clientes de Pecuaria Adrianzén S.A.C.**



Todos los proveedores críticos se encuentran identificados en la Lista de proveedores aprobados, de acuerdo a lo mencionado en el **PR-GC-003 Selección y evaluación de proveedores**.



<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 10 de 27

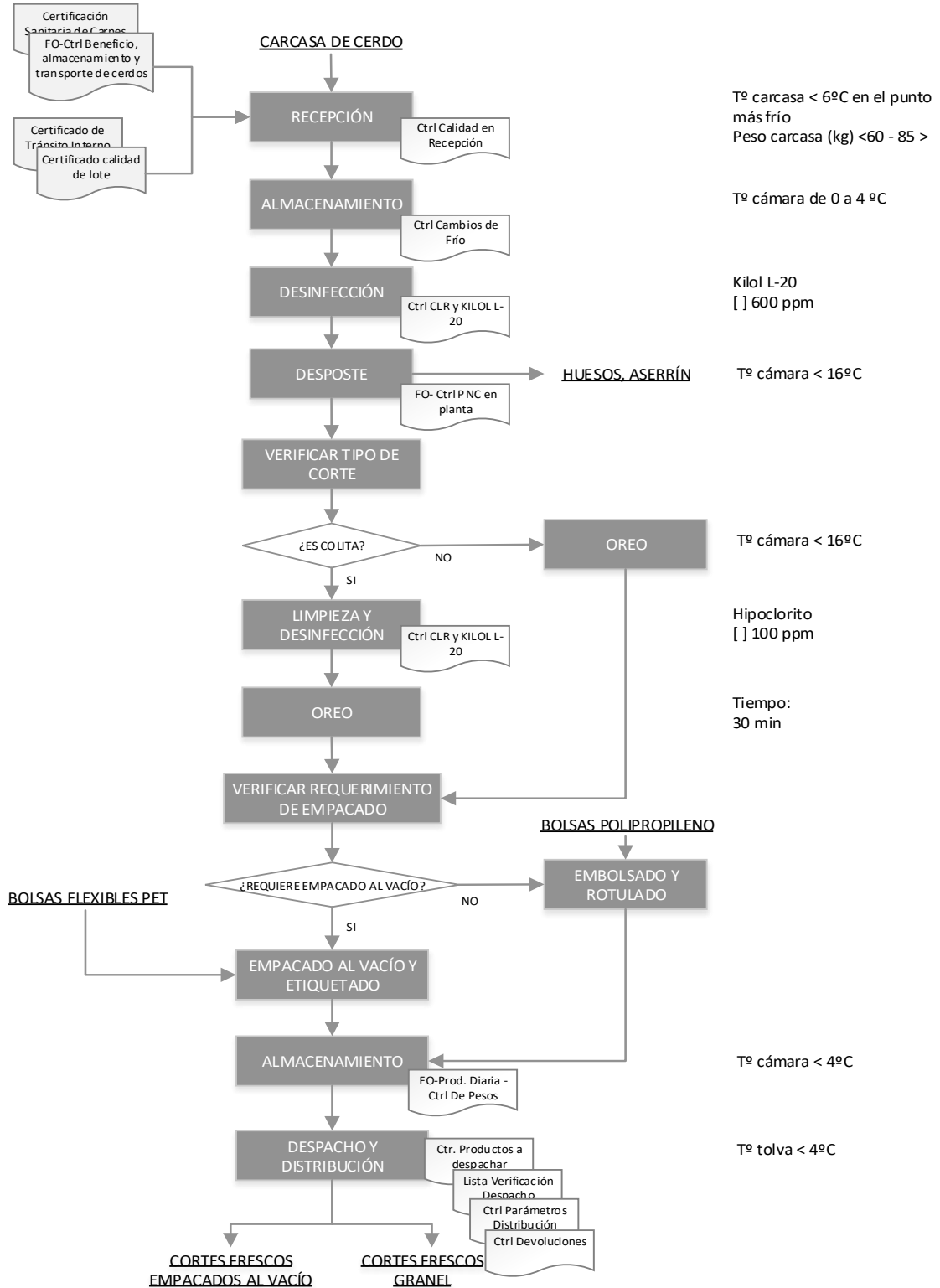
#### **4.5. FLUJO DE MATERIALES**

Pecuaría Adrianzén S.A.C. procesa cortes de cerdo tanto frescos (refrigerados) como congelados; la Materia Prima Carcasa de Cerdo, es el único insumo utilizado en este procesamiento primario.

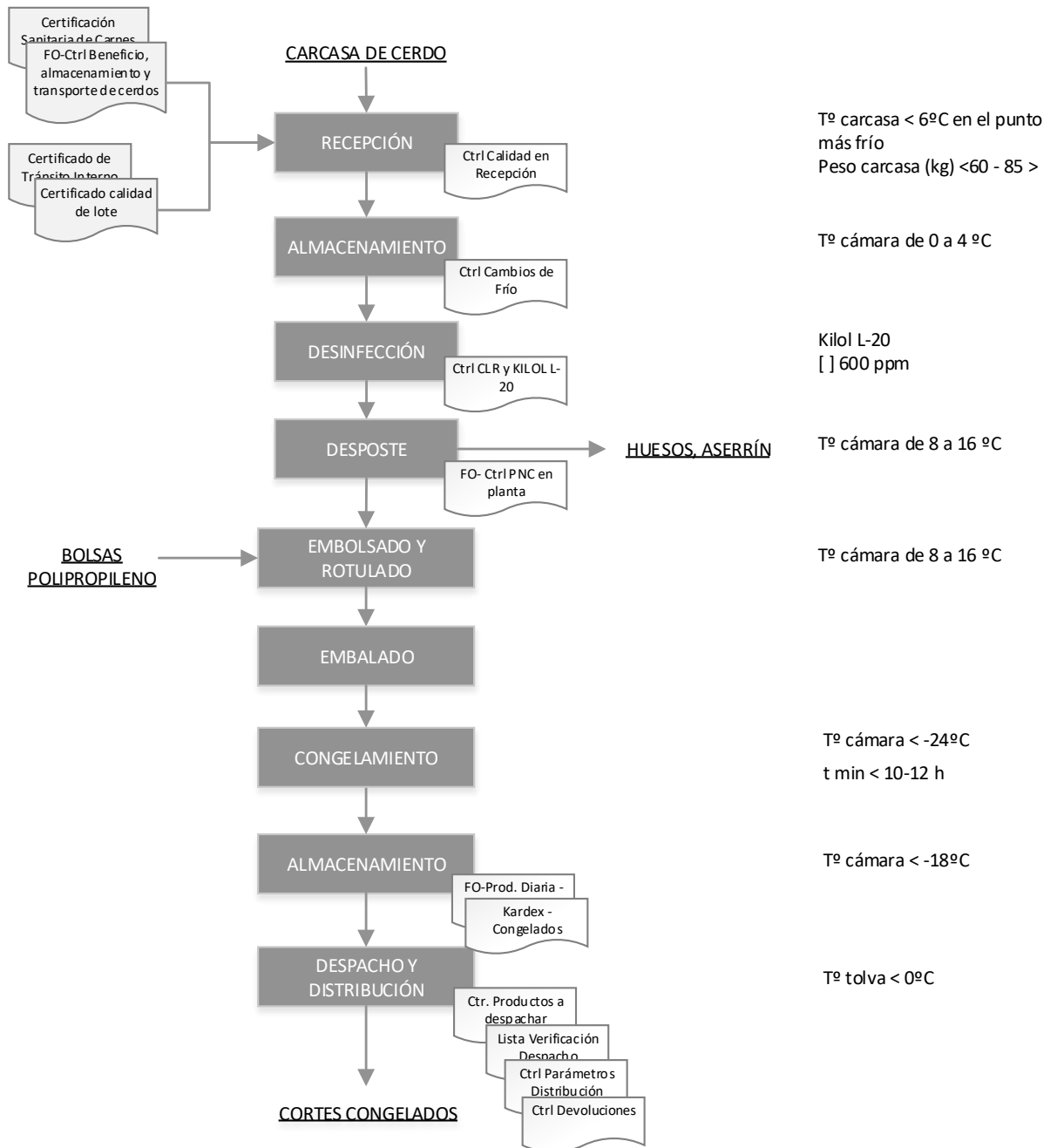
En las Figuras 2 y 3 se muestra el flujo de operaciones que sigue la carcasa de cerdo en las líneas de cortes frescos (refrigerados) y congelados, respectivamente. Se muestra también, en dichas figuras, los parámetros a controlar en cada etapa del procesamiento; estos controles aseguran la mantención de la inocuidad y la integridad del producto y del lote. Así mismo, se muestran los registros elaborados en cada etapa; y con los cuales se mantiene la rastreabilidad. Líneas abajo se describe cada operación del procesamiento.

La relación entre la Definición del producto y la identificación del lote, así como los controles para rastreabilidad realizados en cada etapa del proceso se mencionan en el ***PR-GC-010 Procedimiento de Identificación del Lote.***

**Figura 2. FLUJO DE PROCESO – LÍNEA DE CORTES FRESCOS  
(REFRIGERADOS)**



**Figura 3. FLUJO DE PROCESO – LÍNEA DE CORTES CONGELADOS**



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 13 de 27

#### 4.5.1. DESCRIPCIÓN DE ETAPAS

##### 4.5.1.1. Línea de cortes de carne de cerdo frescos (refrigerados)

- **Recepción de carcasas de cerdo:** Se lleva a cabo en el patio de la planta, en la zona de recepción de materia prima. En esta etapa las carcasas son trasladadas desde el camión de transporte hasta la cámara de almacenamiento de materias primas, mediante un sistema de rieles. Se lleva a cabo la inspección de las carcasas con la finalidad de verificar que esta se encuentre en buenas condiciones y se cumpla con los parámetros establecidos para la recepción. Todos estos datos son registrados en el formulario *FO-GC-002 Control de Calidad en la Recepción de Cerdos*.
- **Almacenamiento de carcasas:** Se realiza en la cámara de almacenamiento de materia prima. Aquí los cerdos son almacenados en un rango de temperatura de 0 a 4°C, con la finalidad de preservarlos y evitar su descomposición y así mismo evitar el desarrollo de microorganismos patógenos.
- **Desinfección de carcasas:** Se lleva a cabo en la sala de desposte, en donde las carcasas son dispuestas en fila y se aplica, por aspersion, una solución del desinfectante Kilol L-20 a una concentración de 600 ppm. Esto se realiza con la finalidad de reducir o eliminar la carga microbiana que puede estar presente en las carcasas. El detalle de esta operación se describe en el POES respectivo del *MA-GC-002 Plan de Higiene y Saneamiento*.
- **Desposte:** Se lleva a cabo en la sala de desposte. Las carcasas se disponen en fila para de esta manera facilitar el corte sistemático de cada una de las partes de la carcasa. Una vez realizados los cortes de las piezas, éstas son llevadas a la mesa de desposte para poder obtener cada uno de los cortes específicos. Esta etapa incluye también el deshuesado y el descuerado, siempre y cuando el cliente así lo requiera. Todos aquellos productos no conformes detectados durante esta etapa, son identificados, y registrados en el *FO-GC-003 Formulario Control PNC en Planta*.

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 14 de 27

- **Limpieza y desinfección de colitas:** En caso se trate de “colitas de cerdo”, al ser los cortes con mayor riesgo de presentar contaminación, éstas son limpiadas con una escobilla, para remover cualquier resto de materia fecal que pueda encontrarse; y posteriormente se desinfectan por inmersión en una solución de Hipoclorito de sodio a una concentración de 100 ppm. El detalle de esta operación se describe en el POES respectivo del *MA-GC-002 Plan de Higiene y Saneamiento*.
- **Oreo de las colitas:** Las colitas desinfectadas son distribuidas sobre una mesa de acero inoxidable, y se olean a temperatura de refrigeración por un tiempo aproximado de treinta minutos, a fin que se evapore el exceso de líquido
- **Oreo:** Una vez obtenidos los respectivos cortes (con excepción de las colitas), estos son trasladados hasta la cámara de almacenamiento de producto terminado. Los cortes de cerdo son colgados, a temperaturas de refrigeración, en zorras metálicas, de manera que drene el exceso de sanguaza y se evite la posterior acumulación de líquidos de sanguaza en el producto empacado.
- **Empacado.** Se define en dos tipos como: empacado al vacío o embolsado simple
  - Empacado al vacío: Se lleva a cabo en la sala de empacado, la cual se encuentra debidamente acondicionada a la temperatura requerida para de esta manera evitar la proliferación de microorganismos. Los cortes respectivos son empacados al vacío en bolsas flexibles de 70, 90 o 120 micras; estas bolsas han sido previamente etiquetadas. Los datos correspondientes al etiquetado del lote, se registran en el *FO-OP-001 Producción Diaria – Control de Pesos*.
  - Embolsado simple: Se lleva a cabo en la sala de empacado, la cual se encuentra debidamente acondicionada a la temperatura requerida para de esta manera evitar la proliferación de microorganismos. Los cortes respectivos son empacados en bolsas de polietileno rotuladas, para luego ser despachados. Los datos correspondientes al etiquetado del lote, se registran en el *FO-OP-001 Producción Diaria – Control de Pesos*.

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 15 de 27

- **Almacenamiento de Producto Terminado:** Una vez obtenido los respectivos cortes, estos son trasladados en jabas hasta la cámara de almacenamiento de producto terminado, con la finalidad de mantener la temperatura adecuada de estos productos (<4°C) y evitar su deterioro. Esto queda registrado en el ***FO-OP-001 Producción Diaria – Control de Pesos.***
- **Despacho y Distribución del producto terminado:** Inicia en el área de despacho. Se realiza el pesado de los productos para luego ser dispuestos en jabas blancas, las cuales son ingresadas a un vehículo de transporte refrigerado que transporta, finalmente el producto al punto de solicitado por el cliente. Todo producto a ser despachado es registrado en el ***FO-GC-027 Control de Producto a Despachar,*** bajo responsabilidad del Encargado de despacho. Para asegurar la calidad del producto despachado, se muestrea y evalúa aleatoriamente unidades de producto, quedando el registro en el ***FO-GC-033 Lista de Verificación de Despacho.*** Así mismo, los detalles de las devoluciones, son registrados en ***FO-GC-005 Control de Devoluciones.***

#### **4.5.1.2. LÍNEA DE CORTES DE CARNE DE CERDO EMPACADOS AL VACÍO Y CONGELADOS**

- **Recepción de carcasas de cerdo:** Se lleva a cabo en el patio de la planta, en la zona de recepción de materia prima. En esta etapa las carcasas son trasladadas desde el camión de transporte hasta la cámara de almacenamiento de materias primas, mediante un sistema de rieles. Se lleva a cabo la inspección de las carcasas con la finalidad de verificar que éstas se encuentren en buenas condiciones. Así mismo se realiza la inspección del transporte a fin de que éste cumpla con las condiciones establecidas. Todos estos datos son registrados en el formulario ***FO-GC-002: Control de Calidad en la Recepción de Cerdos.***
- **Almacenamiento de carcasas:** Se lleva a cabo en la cámara de almacenamiento de materia prima. Aquí los cerdos son almacenados en un rango de temperatura de 0 a 4°C, con la finalidad de preservarlos y evitar su descomposición y así mismo evitar el crecimiento de microorganismos patógenos.

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 16 de 27

- **Desinfección de carcasas:** Se lleva a cabo en la sala de desposte, en donde las carcasas son desinfectadas con una solución de cloro de 50 ppm. Esto se realiza con la finalidad de reducir o eliminar la carga microbiana que puede estar presente en las carcasas. El detalle de esta operación se describe en el POES respectivo del *MA-GC-002 Plan de Higiene y Saneamiento*.
- **Desposte:** Se lleva a cabo en el área de desposte. Las carcasas se disponen en fila para de esta manera facilitar el corte de cada una de las partes de la carcasa. Una vez realizados los cortes de las piezas, éstas son llevadas a la mesa de desposte para poder obtener cada uno de los cortes específicos. Esta etapa incluye también el deshuesado y el descuerado, siempre y cuando el cliente así lo requiera.
- **Embolsado (y rotulado):** Se lleva a cabo en la sala de empaçado, la cual se encuentra debidamente acondicionada a la temperatura requerida para de esta manera evitar la proliferación de microorganismos. Los cortes respectivos son empacados en bolsas de polietileno rotuladas con los datos del lote y el corte. Los datos correspondientes al lote, se registran en el *FO-OP-001 Producción Diaria – Control de Pesos*.
- **Embalado:** Los cortes embolsados son introducidos en sacos tejidos de polietileno o en cajas de cartón, de acuerdo a solicitud del cliente. Cuando los productos son para stock de la empresa, se usa necesariamente sacos de polietileno. Cada bulto es etiquetado, de manera que sea visible los datos de etiquetado del lote.
- **Congelación:** Se lleva a cabo en el Túnel de congelación en donde el producto es mantenido a una temperatura menor a -18°C por un tiempo de 8 a 10 horas. EL Jefe de Planta asegura que esta actividad se lleve a cabo en cumplimiento de los parámetros estipulados, a través de una inspección permanente, que queda registrada en el *FO-GC-010 Cambios de Frío*.
- **Almacenamiento de Producto Terminado:** Una vez empacados los respectivos cortes, estos son trasladados hasta la cámara de congelados, con la finalidad de mantener la temperatura adecuada de estos productos y evitar de esta manera su

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 17 de 27

deterioro. Los productos se disponen sobre parihuelas para evitar su contaminación. Esto queda registrado en el *FO-OP-001 Producción Diaria – Control de Pesos*.

- **Distribución del producto terminado:** Se lleva a cabo en el área de despacho. Se realiza el pesado de los productos para luego ser dispuestos en jabas blancas, las cuales serán llevadas al vehículo de transporte refrigerado y de esta manera transportar el o los productos al punto de entrega concertado con el cliente. Todo producto a ser despachado es registrado en el *FO-GC-027 Control de Producto a Despachar*, bajo responsabilidad del Encargado de despacho. Para asegurar la calidad del producto despachado, se muestrea y evalúa aleatoriamente unidades de producto, quedando el registro en el *FO-GC-033 Lista de Verificación de Despacho*. Así mismo, los detalles de las devoluciones, son registrados en *FO-GC-005 Control de Devoluciones*.

#### 4.6. REQUISITOS DE LA INFORMACIÓN

Pecuaría Adrianzén S.A.C., después de estudiar los registros de control y eficacia de sus procesos, de sus proveedores y clientes, ha determinado la información crítica para el cumplimiento de los objetivos de rastreabilidad. Esta información es vital para asegurar el funcionamiento de este plan en toda la cadena alimentaria. La información en mención se detalla en los puntos *5.7.1. Rastreabilidad hacia Atrás; 5.7.2. Rastreabilidad Interna y 5.7.3. Rastreabilidad Hacia Adelante*.

#### 4.7. SISTEMA DE RASTREABILIDAD

##### 4.7.1. Rastreabilidad hacia atrás

Para asegurar un correcto rastreo de los productos hasta sus orígenes (rastreabilidad hacia atrás), Pecuaría Adrianzén S.A.C. adquiere todos sus productos (y servicios) críticos de proveedores aprobados (*PR-GC-003 Procedimiento de Selección y Evaluación de Proveedores*). Estos proveedores demuestran su compromiso con la inocuidad del producto y los objetivos de rastreabilidad al mantener actualizado sus registros de inocuidad y entregar la información solicitada por Pecuaría Adrianzén S.A.C.



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 18 de 27

La empresa mantiene un Listado de proveedores aprobados actualizado, en este registro se muestra la información completa de contacto de cada proveedor, según se describe en el ***PR-GC-003 Procedimiento de Selección y Evaluación de Proveedores.***

A continuación se detalla la metodología utilizada para la rastreabilidad hacia atrás de la materia prima y empaques y embalajes,

#### **4.7.1.1. Carcasa de Cerdo**

Respecto a la Materia prima, carcasas de cerdos, los proveedores de cerdos de Pecuaría Adrianzén proporcionan la siguiente información, con cada lote entregado:

- CERTIFICACIÓN SANITARIA DE CARNES firmada por el Médico Veterinario de la Planta de Beneficio. Este registro numerado, identifica la fecha de faenamiento, la granja productora, los números de piezas faenadas (asignados por la planta de faenamiento), el peso total de carcasas, así como la clasificación de las carcasas y cualquier observación, si hubiera.
- CONTROL DE BENEFICIO, ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE DE CERDOS. Que evidencia la rastreabilidad desde la recepción de cerdos en pie (indicando proveedor, fecha, cantidad recibida y cliente destino), proceso de beneficio (fecha, hora de inicio y término, verificación aleatoria de parámetros) y despacho de carcasas del camal. (fecha y hora, número total de cerdos, temperatura de cámara y verificación aleatoria de parámetros en carcasas)
- CERTIFICADO SANITARIO DE TRÁNSITO INTERNO otorgado por el SENASA. Que evidencia la autorización por parte del SENASA del transporte de los cerdos desde la granja porcina hasta el centro de faenamiento. La vigencia, proveedor, destino y número de cabezas debe coincidir con los datos de recepción (Registro de Control de Beneficio, almacenamiento y transporte) del Camal
- CERTIFICADO DE CALIDAD DEL CERDO otorgado por el productor. Esta información es referida al proceso de faenamiento y permite identificar cada lote de carcasas a través de una fecha de faenamiento y número de carcasa dado por el Centro de Faenamiento.

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 19 de 27

**Cuadro 1: Etapas en la Producción porcina consideradas en el Plan Interno de Rastreabilidad**

Etapa	Sub-etapa	Comienza	Finaliza	Duración	Kg/día	Ganancia	PV final
CRÍA	Camada	Nacimiento	Destete	10-21 días	0.3	6 kg	7,5 kg
RECRÍA	Iniciador	Destete	12 kg	15 a 21 días	0.3	4-6 kg	25-30 kg
	Iniciador II	12 kg	18 kg	15 días	0.6	6 kg	
	Crecimiento	18 kg	25-30 kg	30 días	0.9	7-12 kg	
GORRINO	Desarrollo	30 kg	50-60 kg	30 días	2-2,5	20-30 kg	+60 kg
	Terminación	50 kg	+90 kg	50-60 días	3-3,5	+40 kg	

Pecuaría Adrianzén S.A.C. asegura que la rastreabilidad hacia atrás en cerdos se da por lote hasta la crianza (pasando por las etapas mostradas en el **Cuadro 1**); para ello se verifica durante las inspecciones anuales de granjas porcinas (**PR-GC-003 Procedimiento de Selección y Evaluación de Proveedores**) que el proveedor:

- Identifique a sus cerdos desde su nacimiento -etapa de camada- (según metodología que cada uno aplique, pudiendo ser tatuajes, crotales o muescas) y mantenga juntos a los cerdos de una misma camada hasta su destete, y se lleve control de vacunación y ganancia de peso. El proveedor mantiene los registros asociados, a través de una **Tarjeta de Camada**.
- En función al tamaño y sexo, clasifique y agrupe a los lechones en lotes homogéneos (de 10 a 16 animales) y los disponga en corrales, en los que permanecerán durante toda la etapa de recría y hasta su terminación, utilizando un sistema “todo adentro / todo afuera” (en adelante, ningún cerdo es ingresado al corral). En esta etapa, también se mantiene control de alimentación, ganancia de peso, vacunación y mortalidad, utilizando la **Tarjeta de Recría**.
- Ubique, finalmente los gorrinos, durante su etapa de desarrollo y terminación, en corrales apropiados, manteniendo los grupos formados durante la recría hasta su faenamiento. En estas etapas, se mantiene control de alimentación, piensos

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 20 de 27

utilizados y ganancia de peso, dichos controles quedan registrados en la *Tarjeta de Gorrinos*.

- Resguarde los registros de envío al faenamiento *Tarjeta de Gorrinos* y cliente destino de cada corral, manteniendo asociados los registros de cada tarjeta de gorrinos a los registros de faenamiento expedidos por el camal.

Además, Pecuaria Adrianzén S.A.C. aplica controles propios sobre las carcasas recibidas (*FO-GC-002 Formulario de control de Calidad en Recepción de cerdos*), que incluyen el proveedor, (granja porcina) la cantidad exacta de carcasas recibidas (así como la numeración de carcasas dadas por el camal), características físicas al recibirlas y datos del transporte. De esta manera se encade la información para asegurar una rastreabilidad hacia atrás por lotes, hasta etapa de crianza de lechones. Así mismo, se mantienen almacenadas en cámara de materia prima sólo carcasas de un mismo lote (proveedor y fecha de faenamiento); en caso llegaran carcasas de un mismo lote, éstas se almacenan separadas por un carril.

#### 4.7.1.1. Empaques y Embalajes

Pecuaria Adrianzén S.A.C. mantiene un registro de empaques y embalajes recibidos (*FO-GC-025 Inspección de empaques e insumos*), suministrando datos importantes como fecha y responsable de recepción, nombre del producto recibido, lote, fechas de producción; cantidades recibidas, entre otros. Los productos recibidos son almacenados y utilizados, utilizando una metodología PEPS, en un lugar con acceso limitado, cerrado y ventilado y el Jefe de Planta mantiene el inventario de actualizado. Estos materiales se almacenan en su empaque original, conservando los lotes de identificación.

#### 4.7.2. Rastreabilidad interna

Pecuaria Adrianzén, como empresa de procesamiento primario de cerdo, mantiene una rastreabilidad interna, a través del registro de operaciones. Estos registros son las evidencias documentarias de la realización de las operaciones, desde la recepción de la carcasa de cerdo, hasta el almacenamiento del producto; reflejándose todas las etapas intermedias, incluidas las de desinfección, desposte, empacado/embolsado, embalaje y

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 21 de 27

congelamiento (cuando aplique), según se muestra en el punto **5.5.1. Descripción de Etapas**. Estos registros guardan información tal como fechas, cantidad y lote de productos utilizados y procesados, personal involucrado, control de calidad, entre otros. Estos registros son:

**-FO-GC-002 Formulario de control de Calidad en Recepción de cerdos**

**-FO-GC-025 Inspección de empaques e insumos**

**-FO-GC-007 Formulario de Control de Cloro y Kilol**

**-FO-GC-003 Formulario de Control de PNC en Planta**

**-FO-OP-001 Producción Diaria - Cuadro de Pesos**

Además el Coordinador de Calidad hace un continuo control de los registros, asegurando que todos los datos requeridos para los objetivos de rastreabilidad sean registrados, según se detalla en el **MA-GC-001 Manual de BPM**.

Mayor información respecto a los registros, responsabilidades y controles realizados sobre el producto a través de todas las operaciones, se puede revisar el **PR-GC-010 Procedimiento de Identificación del lote**.

#### **4.7.3. Rastreabilidad hacia adelante**

En cumplimiento de la rastreabilidad hacia adelante, Pecuaria Adrianzén, ha implementado los requisitos:

##### **4.7.3.1. Destino y cantidad de productos:**

El Jefe de Planta controla la cantidad procesada y forma en que se dispone de los productos procesados, ya sea que éstos vayan a ser distribuidos al cliente, o mantenidos en almacén; esta información queda registrada en el **FO-OP-001 Producción Diaria - Cuadro de Pesos**, bajo responsabilidad del Jefe de Planta. Asimismo, el Encargado de despacho, que controla los productos a ser distribuidos, registra los lotes, pesos y destinos en el **FO-GC-027 Control de Productos a Despachar**.

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 22 de 27

Otra documentación utilizada como parte de la rastreabilidad hacia adelante son las *Guías de Remisión* y los **Certificados de Calidad** emitidos, que permiten hacer seguimiento a los despachos a cada cliente.

#### **4.7.3.2. Condiciones del transporte:**

Los datos del transporte que permitan garantizar la rastreabilidad como nombre del transportista y ayudante de despacho higiene personal del mismo, limpieza y desinfección del transporte se mantienen en la *FO-GC-033 Lista de Verificación de despacho*.

#### **4.8. DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS**

Los documentos y registros relacionados a este Plan de Rastreabilidad (y a sus procedimientos asociados), se controlan de acuerdo a lo establecido en el *PR-GC-001 Procedimiento de Control de Documentos y Registros*.

#### **4.9. MECANISMOS DE VALIDACIÓN Y VERIFICACIÓN**

El sistema de rastreabilidad de Pecuaria Adrianzén S.A.C. es revisado con el fin de comprobar su efectividad, para ello, se ha dispuesto tres mecanismos de validación:

##### **4.9.1. Simulacros de inmovilización y retiro de productos**

El Coordinador de Calidad ejecuta por lo menos dos simulacros anuales de retiro e inmovilización de productos, de manera que pueda validarse la efectividad del procedimiento *PR-GC-011 Retiro e Inmovilización de Productos*, así como de la capacidad de la empresa de rastrear el producto no conforme. Los niveles de rastreabilidad considerados en cada uno de estos simulacros contemplan la rastreabilidad hacia atrás, interna y hacia a adelante. Tras cada simulacro, el Coordinador de Calidad emite un *Informe de Simulacro de Retiro e Inmovilización de Producto*, dicho informe es analizado con el Comité de Higiene y Seguridad, que plantea acciones correctivas o preventivas necesarias, según *PR-GC-012 Procedimiento de Acciones Correctivas y Preventivas*.

##### **4.9.2. Auditorías Internas**

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 23 de 27

Se ejecuta auditorías internas para determinar la eficacia del plan interno de rastreabilidad, así como el nivel de implementación de los sistemas de gestión de Pecuaria Adrianzén S.A.C. Las pautas para la planificación, ejecución y verificación de las auditorías internas se muestran en el *PR-GC-014 Auditorías Internas*.

#### 4.9.3. Revisión por la dirección

Con una frecuencia mínima anual (se recomienda hacer la revisión el mes de Octubre), la Dirección, con apoyo del Comité de Higiene y Seguridad, realiza una revisión integral del Sistema de Rastreabilidad de la empresa. Este sistema podrá revisarse también cada vez que se considere necesario. Como registro de la Revisión por la dirección queda un *Informe de Revisión por la Dirección del Sistema de Rastreabilidad*, que demuestra el análisis de al menos los siguientes puntos:

- La exactitud de la información almacenada
- El tiempo de respuesta y otros resultados de los simulacros de retiro e inmovilización del producto.
- Los reclamos relacionados a la Inocuidad del Producto
- Los productos No Conformes (considerando tanto aquellos producidos durante la recepción, el procesamiento y el despacho –devoluciones-)
- Las incidencias de los proveedores críticos

De esta revisión se derivan acciones correctivas, preventivas o de mejora para el sistema de rastreabilidad de la empresa, de acuerdo a los lineamientos establecidos en el *PR-GC-012 Procedimiento de Acciones Correctivas y Preventivas*.

#### 4.10. MECANISMOS DE COMUNICACIÓN

La Gerencia de Pecuaria Adrianzén S.A.C. está comprometida con la inocuidad y rastreabilidad en todos los procesos de la empresa, haciendo extensivo este compromiso con su personal a través de charlas de sensibilización programadas. Así mismo, proporciona formación a su personal, para asegurarse que éste conozca los

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 24 de 27

requisitos y políticas establecidos para la mantención de la inocuidad en la organización. Para esto aprueba y verifica la ejecución del ***FO-GC-008 Programa de Entrenamiento y Capacitación.***

La comunicación interna en cuanto a incidencias de inocuidad, y cualquier aspecto que pueda afectar la rastreabilidad del producto, se realiza, con el personal operativo, de forma directa, en las reuniones diarias de 5 minutos con todo el personal operativo, bajo responsabilidad del Coordinador de Calidad, y siempre que sea requerido. La comunicación a nivel administrativo, se realiza de forma verbal y directa, respetando las líneas jerárquicas ***Organigrama.***

La comunicación externa, con clientes y proveedores se realiza a través de correo electrónico, bajo responsabilidad del Coordinador de Calidad, el Administrador y, cuando sea requerido, el Gerente. Ante casos que ameriten inmovilización o retiro producto, se sigue lo dispuesto en el ***PR-GC-011 Retiro e Inmovilización de Productos,*** de acuerdo a lo mencionado en el punto ***5.11. Inmovilización y retiro de productos.***

#### **4.11. INMOVILIZACIÓN Y RETIRO DE PRODUCTOS**

Pecuaria Adrianzén S.A.C. cuenta con un procedimiento documentado para la inmovilización y retiro de productos del mercado ***PR-GC-011 Retiro e Inmovilización de Productos,*** cuando se detecte un producto que ponga o pueda poner en riesgo la salud del consumidor.

El procedimiento describe pasos a seguir para conocer la naturaleza del riesgo, tomar las medidas correctivas necesarias para proteger la salud de los consumidores, eliminar la causa del incidente y evitar que vuelva a producirse.

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 25 de 27

## V. CONTROL DE CAMBIOS

En el Cuadro 2, se detallan los cambios realizados en el documento (subrayados en azul son ADICIONES y tachados en rojo son SUPRESIONES).

**Cuadro 2. Control de Cambios en el PLAN DE RASTREABILIDAD**

CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión ____ respecto a la Revisión ____	

## VI. CONTROL DE LOS REGISTROS

El control de los registros generados como evidencia de la ejecución de los procedimientos que comprende este manual POES se muestra en el cuadro 3.

**Cuadro 3. Control de registros de procedimientos**

Identificación		Lugar de Archivo	Soporte	Acceso	Retención	Disposición
Código	Nombre					
FO-OP-001	Producción Diaria – Control de Pesos.	Archivador Pesos Diarios	Papel	Administrador/Coord. Calidad	1 año	Destrucción
FO-GC-002	Control de Calidad en la Recepción de Cerdos.	Archivador Recepción de MP	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Destrucción
FO-GC-003	Formulario Control PNC en Planta.	Archivador PNC	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Destrucción
FO-GC-005	Control de Devoluciones	Archivador Devoluciones	Papel	Administrador/Coord. Calidad	1 año	Destrucción
FO-GC-007	Formulario de Control de Cloro y Kilol	Archivador cambios de Frío	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Destrucción
FO-GC-008	Programa de Entrenamiento y Capacitación	Carpeta SIG	Magnético	Coordinador de Calidad	2 años	Destrucción



<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 26 de 27

FO-GC-010	Cambios de Frío	Archivador cambios de Frío	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Destrucción
FO-GC-025	Formulario de Inspección de Empaques e Insumos.	Archivador Recepción de Insumos	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Destrucción
FO-GC-027	Control de Producto a Despachar	Archivador Higiene y Saneamiento	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Destrucción
FO-GC-033	Lista de Verificación de Despacho.	Archivador Despachos-Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Destrucción
-	CERTIFICACIÓN SANITARIA DE CARNES (Proveedor)	Archivador Recepción de MP	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Destrucción
-	CONTROL DE BENEFICIO, ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE DE CERDOS (Proveedor)	Archivador Recepción de MP	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Destrucción
-	CERTIFICADO SANITARIO DE TRÁNSITO INTERNO (Proveedor)	Archivador Recepción de MP	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Destrucción
-	CERTIFICADO DE CALIDAD DEL CERDO (Proveedor)	Archivador Recepción de MP	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Destrucción
-	Guías de Remisión	Archivador Guías de Remisión	Papel	Administrador	1 año	Archivo Pasivo
-	Certificado De Calidad	Carpeta SIG	Magnético	Coordinador de Calidad	2 años	Destrucción
-	Informe de Simulacro de Retiro e Inmovilización de Producto	Carpeta SIG	Magnético	Coordinador de Calidad	2 años	Destrucción
-	Informe de Revisión por la Dirección del Sistema de Rastreabilidad	Carpeta SIG	Magnético	Coordinador de Calidad	5 años	Destrucción

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PLAN INTERNO DE RASTREABILIDAD</b>	MA-GC-003
		Revisión 001
		Página 27 de 27

## ANEXO 1.

### LISTA DE DOCUMENTOS INTERNOS REFERENCIADOS

A continuación se enlistan todos los documentos internos a los que este manual hace referencia.

ACÁPITE		PROCEDIMIENTO/DOC RELACIONADO
<b>5.</b>	<b>REQUISITOS</b>	
<b>5.1</b>	<b>MATERIA PRIMA E INSUMOS</b>	–
<b>5.2</b>	<b>DEFINICIÓN DE PRODUCTOS</b>	<i>Fichas Técnicas</i>
<b>5.3</b>	<b>IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO</b>	<i>PR-GC-010 Procedimiento de Identificación del Lote.</i>
<b>5.4</b>	<b>POSICIÓN EN LA CADENA ALIMENTARIA</b>	<i>PR-GC-003 Procedimiento de Selección y Evaluación de Proveedores</i>
<b>5.5</b>	<b>FLUJO DE MATERIALES</b>	<i>PR-GC-010 Procedimiento de Identificación del Lote.</i>
5.5.1	DESCRIPCIÓN DE ETAPAS	<i>MA-GC-002 Plan de Higiene y Saneamiento.</i>
5.6	REQUISITOS DE LA INFORMACIÓN	–
<b>5.7</b>	<b>SISTEMA DE RASTREABILIDAD</b>	–
5.7.1.	RASTREABILIDAD HACIA ATRÁS	<i>PR-GC-003 Procedimiento de Selección y Evaluación de Proveedores</i>
5.7.2.	RASTREABILIDAD INTERNA	<i>MA-GC-001 Manual de BPM. PR-GC-010 Procedimiento de Identificación del Lote.</i>
5.7.3.	RASTREABILIDAD HACIA ADELANTE	–
<b>5.8</b>	<b>DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS</b>	<i>PR-GC-001 Procedimiento de Control de Documentos y Registros</i>
<b>5.9</b>	<b>MECANISMOS DE VALIDACIÓN</b>	–
5.9.1.	SIMULACROS DE INMOVILIZACIÓN Y RETIRO DE PRODUCTOS	<i>PR-GC-011 Retiro e Inmovilización de Productos PR-GC-012 Procedimiento de Acciones Correctivas y Preventivas.</i>
5.9.2.	REVISIÓN POR LA DIRECCIÓN	<i>PR-GC-012 Procedimiento de Acciones Correctivas y Preventivas.</i>
5.10	MECANISMOS DE COMUNICACIÓN	<i>PR-GC-011 Retiro e Inmovilización de Productos</i>
5.11	INMOVILIZACIÓN Y RETIRO DE PRODUCTOS	<i>PR-GC-011 Retiro e Inmovilización de Productos</i>

**ANEXO 7:**

**PROCEDIMIENTOS E INSTRUCTIVOS RELACIONADOS**

## INDICE DE PROCEDIMIENTOS, INSTRUCTIVOS Y OTROS DOCUMENTOS

<b>DOCUMENTO</b>		
<b>TIPO DE DOCUMENTO</b>	<b>CÓDIGO</b>	<b>Nombre</b>
PROCEDIMIENTO	GC-PR-001	Control de documentos y registros
PROCEDIMIENTO	PR-GC-002	Control de producto no conforme
PROCEDIMIENTO	PR-GC-003	Selección, evaluación y reevaluación de proveedores
PROCEDIMIENTO	PR-GC-004	Mantenimiento de infraestructuras
PROCEDIMIENTO	PR-GC-005	Limpieza y desinfección de superficies en contacto con alimentos
PROCEDIMIENTO	PR-GC-006	Limpieza y desinfección de instalaciones
PROCEDIMIENTO	PR-GC-010	Procedimiento identificación del lote
PROCEDIMIENTO	PR-GC-011	Retiro e inmovilización de productos
PROCEDIMIENTO	PR-GC-012	Procedimiento de acciones correctivas y preventivas
PROCEDIMIENTO	PR-GC-013	Control de plagas
PROCEDIMIENTO	PR-GC-014	Auditorías Internas
INSTRUCTIVO	IN-GC-001	Lavado de manos
INSTRUCTIVO	IN-GC-002	Determinación de CLR
INSTRUCTIVO	IN-GC-003	Limpieza y mantenimiento de baños
INSTRUCTIVO	IN-GC-004	Uso y limpieza de balanzas
INSTRUCTIVO	IN-GC-005	Limpieza y desinfección de carcasa de cerdo y colitas
INSTRUCTIVO	IN-GC-007	Limpieza y desinfección de techos
INSTRUCTIVO	IN-GC-006	Limpieza y desinfección de paredes y pisos
INSTRUCTIVO	IN-GC-008	Limpieza y desinfección de vehículos
OTRO DOCUMENTO	OD-GC-001	Cartilla de notas básicas - BPA insumos químicos

**PR-GC-001 PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE  
DOCUMENTOS Y REGISTROS**

**Rev. 002**

**18 de Mayo del 2015**

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente
---	---------------------------------------	---------------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS</b>	PR-GC-001
		Revisión 002
		18/05/2015

## 1 OBJETIVOS

Establecer los lineamientos y directrices para un adecuado control de los registros y la documentación interna y externa, necesaria para Pecuaria Adrianzén SAC.

## 2 ALCANCE

Este procedimiento aplica a todos aquellos registros y documentos de origen interno y externo, que requiere Pecuaria Adrianzén SAC para su funcionamiento.

## 3 TÉRMINOS Y REFERENCIAS

Aprobación.- Dar conformidad al documento de acuerdo a sus requisitos.

Documento.- Información que posee significado para la organización y su medio de soporte.

Documento Externo.- Aquel Documento que no ha sido elaborado, revisado ni aprobado por Pecuaria Adrianzén SAC, pero es necesario para el adecuado funcionamiento del SGC.

Documento Interno.- Aquella información y su medio de soporte que ha sido elaborado, revisado y aprobado por Pecuaria Adrianzén SAC.

Versión Obsoleta.- Aquel documento que no se encuentra en la versión vigente.

Liberación.- Autorización para proseguir con la siguiente etapa del proceso.

Medio de soporte.- Estructura sobre la cual se generan los registros (papel, disco magnético, óptico u electrónico).

Revisión.- Actividad emprendida para asegurar la adecuación del documento para lograr los objetivos del mismo.

Definiciones de los tipos de Documento:

Instructivos.- Estos documentos establecen directivas específicas relacionadas con actividades o tareas particulares.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 2 de 16</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	-----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS</b>	PR-GC-001
		Revisión 002
		18/05/2015

Formularios.- Sirven para registrar, en ellos, los resultados de las tareas, actividades o procesos. Una vez que se completan con información se transforman en Registros.

Manual de BPM.- Documento que describe la forma en que la organización da cumplimiento a los requisitos de las Buenas Prácticas de Manufactura.

Plan HACCP.- Documento que re

Plan de Procedimiento Operativo Estándar de Saneamiento (POES).- Documento que recopila los procedimientos que establecen la metodología, responsabilidades, controles y registros derivados que permiten evidenciar el saneamiento de ambientes e infraestructuras críticas para el proceso operativo

Plan de Rastreabilidad.- Documento que describe la forma en que la organización da cumplimiento a los requisitos de Rastreabilidad.

Perfil de Puesto.- Documento que describe las competencias y habilidades de la persona a ocupar el puesto.

Procedimientos.- Documentos que establecen metodologías de trabajo, demostrando que los procesos y las actividades descritas en ellos han sido planificados, las responsabilidades principales asignadas, se dispone de controles y se cuenta con registros que permiten evidenciar los resultados obtenidos.

Registro.- Documento que proporciona evidencia objetiva de las actividades desempeñadas y resultados obtenidos.

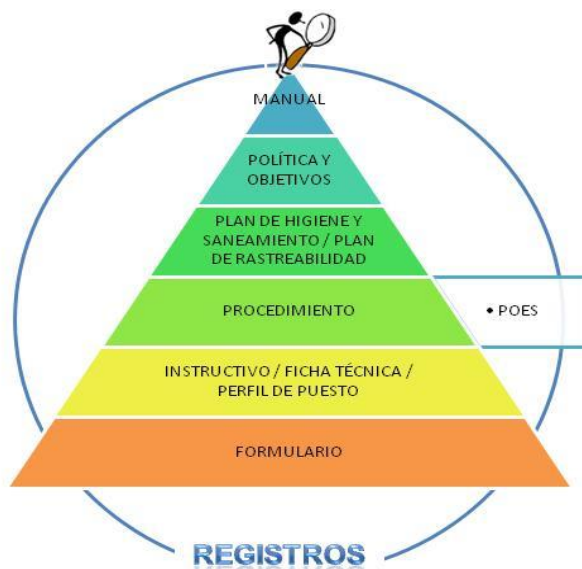
#### **4 DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO**

El Procedimiento de Control de Documentos y Registros se divide en dos partes:

- El control de los documentos internos y Control de Documentos Externos.
- El control de los registros.

##### **4.1 CONTROL DE DOCUMENTOS INTERNOS**

La estructura documentaria de Pecuaria Adrianzén SAC, en orden jerárquico, se conforma como se muestra en el cuadro 1. En este cuadro también se definen responsabilidades específicas de elaboración, revisión y aprobación se detallan líneas abajo, en el cuadro 1.



**Figura 1. Estructura de la Documentación Interna de Pecuaria Adrianzén S.A.C.**

**Cuadro 1. Responsables de la Elaboración, Revisión y Aprobación de los Documentos.**

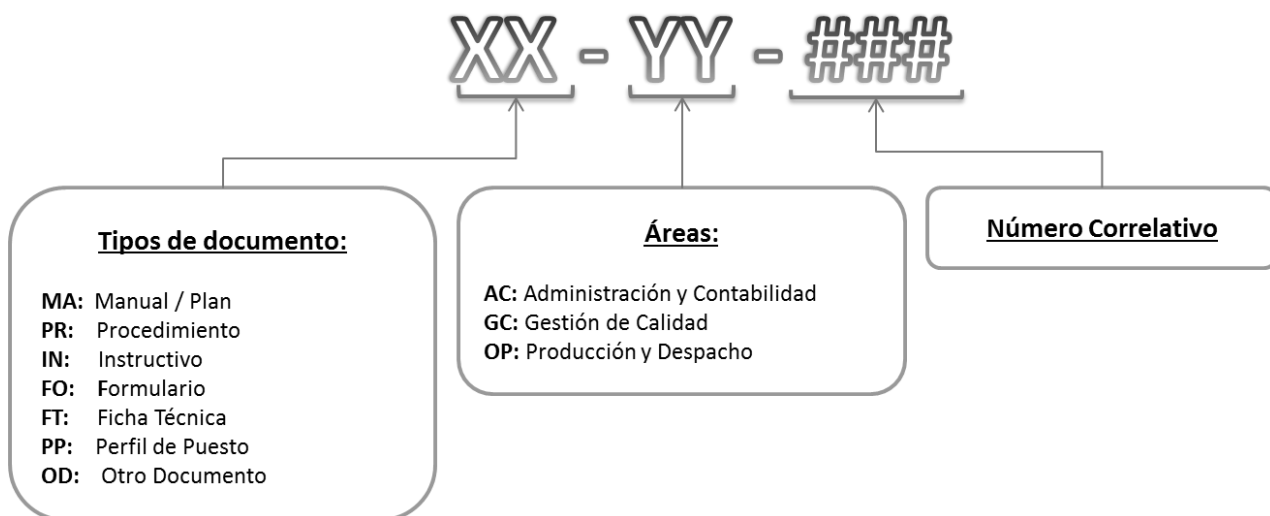
Documento	Prepara	Revisa	Aprueba
Manual de BPM / Plan de Higiene y Saneamiento / Plan de Rastreabilidad	Coordinador de Calidad	Administrador	Gerente
Procedimientos	Personal designado por el responsable del área	Jefe de cada área / Administrador	Jefe de cada área
Ficha técnica	Coordinador de Calidad	Jefe de Planta	Administrador
Perfil de Puesto	Jefe de cada área	Gerente	Gerente
Instructivo, Formularios otros documentos operativos	Personal designado por el responsable del sector	Director/Jefe de cada sector	Director/Jefe de cada sector

**NOTA: En todos los Procedimientos e Instructivos debe indicarse como mínimo la instancia de, revisión y aprobación**



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS</b>	PR-GC-001
		Revisión 002
		18/05/2015

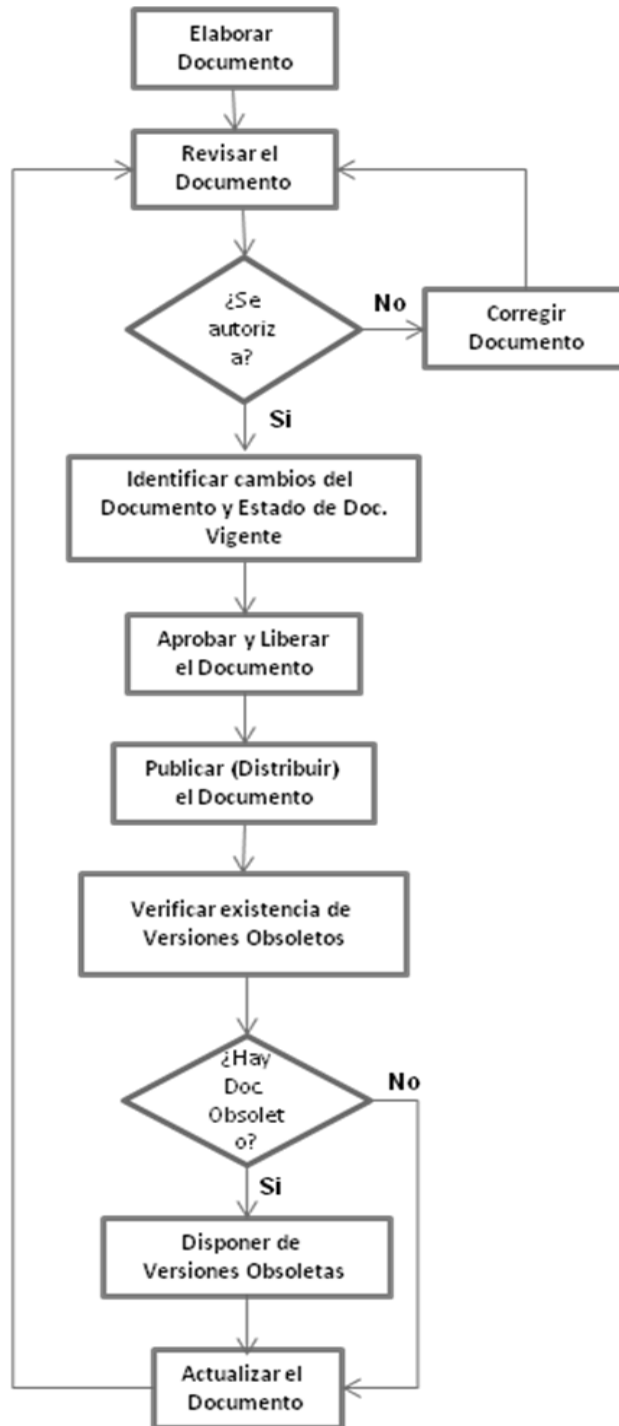
Según esta estructura documentaria, se realiza la codificación para la documentación interna de Pecuaría Adriánzén SAC, de la siguiente manera:



**Nota: No es indispensable codificar todos los documentos generados; pudiendo ser identificados sólo por nombre**

El procedimiento a seguir para realizar el control de los documentos internos se grafica en la Figura 2 y se detalla en el Cuadro 2.

**Figura 2. Flujo de Operaciones del Proceso de Control de Documentos Internos.**



<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS</b>	PR-GC-001
		Revisión 002
		18/05/2015

**Cuadro 2. Descripción del procedimiento de Control de Documentos Internos.**

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
<b>Elaboración del Documento</b>	<p>Los documentos internos deben redactarse de manera clara y concisa. La estructura del documento debe ser acorde al tipo de documento a elaborarse.</p> <p>Cuando se trate de un procedimiento o instructivo, éstos deben llevar una parte en la que se haga referencia a todos los registros asociados, y su control. Así mismo, la identificación de cambios, cuando se trate de un documento actualizado.</p>	N.A.	Indicado en el Cuadro 1.	N.A.	Correcta estructuración del documento (encabezado y código)	Coordinador de Calidad
<b>Revisión del documento</b>	<p>Se deben revisar los documentos para asegurar la legibilidad, claridad, exactitud, adecuación y estructura apropiada. Todos los usuarios del documento pueden sugerir respecto a la facilidad de su uso.</p> <p>Cuando se trata de un documento que ya se encuentra en circulación, éste se debe revisar cuando se considere necesario.</p>	N.A.	Indicado en el Cuadro 1.	N.A.	Claridad, exactitud, adecuación y estructura apropiada	Responsable de Revisión Indicado en el Cuadro 1.
<b>Identificación de cambios y estado de la versión vigente</b>	<p>Cuando el documento cumpla los requisitos solicitados en la revisión, se codifica, utilizando un código alfa numérico, según se indica en este mismo procedimiento, líneas arriba (los documentos no necesariamente se codifican; si se considera oportuno, la identificación se puede hacer sólo con el nombre del documento).</p> <p>Si se trata de un documento interno</p>	N.A.	Responsable de Revisión, Indicado en el Cuadro 1.	N.A.	- Correcta codificación e identificación de Cambios y estado de la versión vigente.	Coordinador de Calidad

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS</b>	PR-GC-001
		Revisión 002
		18/05/2015

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
	<p>actualizado, no se genera nuevo código, pero sí se debe identificar el número y estado de la versión vigente (consultando con Listado Maestro de Documentos). La primera versión de los documentos se identificará como revisión 0.</p> <p><u>Identificación de Cambios</u> (sólo para documentos internos actualizados): Esto se realiza colocando un capítulo final en cada documento, especificando los cambios realizados.</p>					
<b>Aprobación y Liberación del documento</b>	<p>Una vez cumplidos los requisitos de la revisión, identificación de cambios, versión, etc. se procede a aprobar el documento. Cuando se trate de Manuales, Plan de Higiene y Saneamiento o Plan de Rastreabilidad; el responsable de aprobación debe firmar un original del documento, como evidencia de su aprobación.</p> <p>Con ello cumplido, se libera el documento y se actualiza el Listado Maestro de Documentos.</p>	N.A.	Indicado en el Cuadro 1.	Original del documento firmado. Listado Maestro de Documentos Internos	Se tiene evidencia de aprobación de Manuales, Plan de Higiene y Saneamiento, Plan de Rastreabilidad y POES	Coordinador de Calidad
<b>Publicación (y Distribución) de los Documentos</b>	<p>Todos los documentos del Sistema de Gestión de Pecuaria Adrianzén SAC, se encuentran disponibles, en versión digital en la Carpeta compartida DROPBOX. Todos los responsables tienen acceso a esta Ubicación. Dentro de las instalaciones, <b>todas las copias físicas de los documentos serán consideradas Copias No Controladas (*)</b>.</p> <p>(*) Cuando se requiera mantener una</p>	N.A.	Coordinador de Calidad	Listado Maestro de Documentos Internos	- Disponibilidad del Documento en los puntos de uso.	Jefe de Planta / Administrador

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS</b>	PR-GC-001
		Revisión 002
		18/05/2015

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
	<b>copia física en el punto de uso, ésta se identifica como “Copia Controlada” y se registra en el Listado Maestro de Documentos Internos</b>					
<b>Disposición de Versiones Obsoletas</b>	<p>Si existen versiones anteriores publicadas, se destruyen o se archivan en la carpeta Dropbox “Versiones Obsoletas”</p> <p>De existir versiones anteriores en físico, éstas se recolectan, de acuerdo al Listado Maestro de Documentos Internos. Si se requiere mantener en uso algún documento obsoleto, se debe identificar, colocando el sello de “<b>OBSOLETO</b>” y se continúa el procedimiento.</p>	Listado Maestro de Documentos Internos	Coordinador de Calidad	Listado Maestro de Documentos Internos	- Presencia de documentos obsoletos y/o copias no autorizadas en los puntos de uso	Jefe de cada área / Coordinador de Calidad
<b>Actualización de los Documentos</b>	Los documentos del sistema de calidad de la empresa se deben actualizar cuando sea necesario. Se debe seguir, nuevamente, el flujo del Proceso de Control de Documentos (Fig. 2).	N.A.	Responsable de Revisión (Cuadro 1)	N.A.	N.A.	N.A.

#### 4.1.2 Documentos Externos

En la Figura 3 se muestran el proceso a seguir para el control de los Documentos Externos, y en el Cuadro 3 se muestra la descripción de las etapas de este proceso.

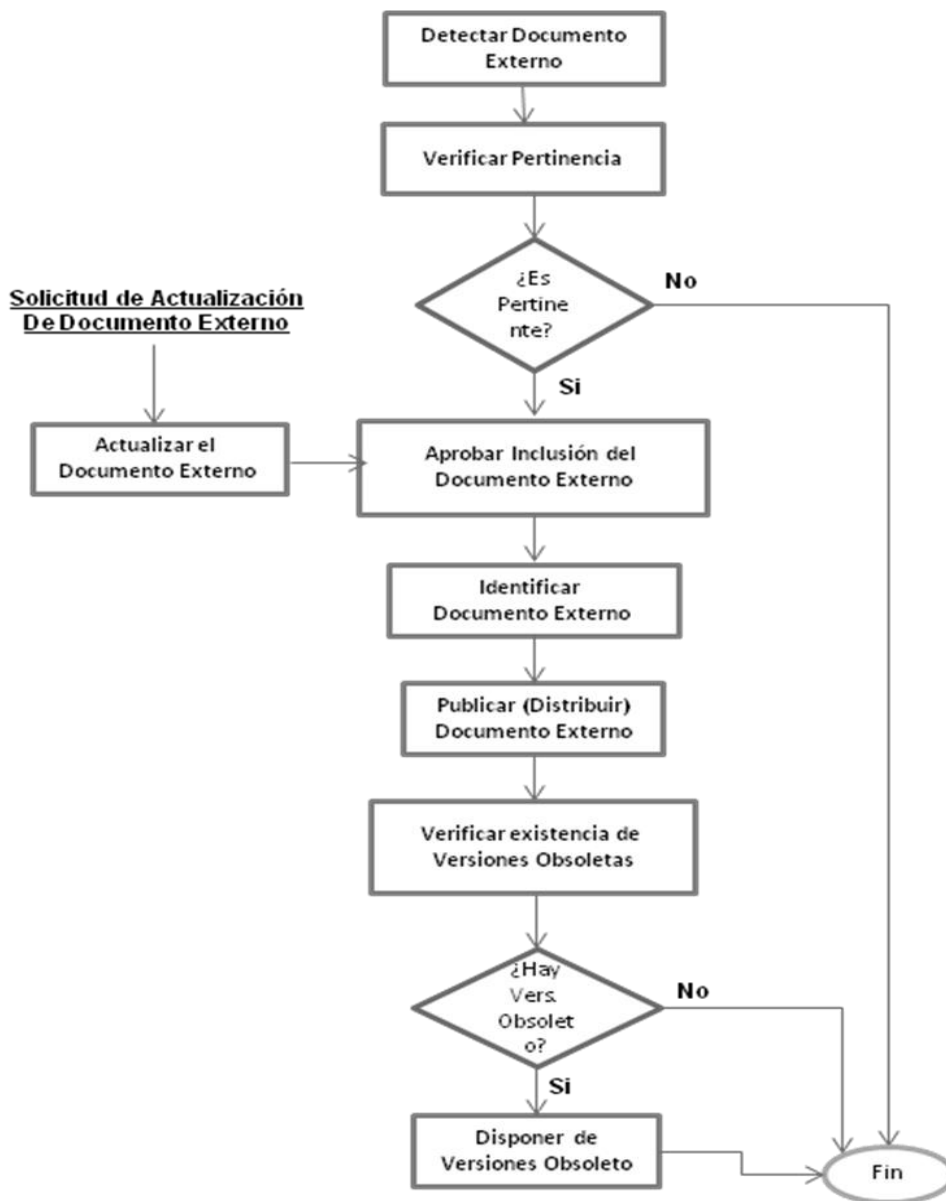


Figura 3. Flujo de Operaciones del Control de Documentos Externos.

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS</b>	PR-GC-001
		Revisión 002
		18/05/2015

**Cuadro 3. Descripción del Procedimiento del Control de Documentos Externos**

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
<b>Detectar Documentos Externos</b>	<p>Las fuentes de información para la detección de modificaciones o nuevos documentos de origen externo relevantes, son las siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Información del Asesor Legal.</li> <li>- Reglamentos administrativos que nos compete.</li> <li>- Información Técnica de máquinas</li> <li>- Normas de Calidad</li> </ul>	N.A.	Asesor Legal / Administradora / Director de cada Sector / Coordinador de Calidad	N.A.	El documento es aplicable a las labores de la organización.	Administrador
<b>Aprobar Inclusión del Documento</b>	<p>Se evalúa la pertinencia y el impacto del contenido de las nuevas normas y/o las modificaciones de normas externas en las aplicaciones y funcionalidades de los productos de Pecuaria Adrianzén SAC.</p> <p>Si se determina su inclusión en la documentación de la organización, se comunica al Coordinador de Calidad.</p>	N.A.	Administrador	Listado Maestro de Documentos Externos	N.A.	N.A.
<b>Identificación del Documento</b>	<p>El Coordinador de Calidad incluye este documento externo en el Listado Maestro de Documentos Externos, y de esta manera queda identificado en el sistema.</p>	N.A.	Coordinador de Calidad	Listado Maestro de Documentos Externos	N.A.	N.A.
<b>Publicación / Distribución de los Documentos Externos</b>	<p>Todos los documentos externos del SGC de Pecuaria Adrianzén SAC, se encuentran disponibles, en la carpeta compartida en DROPBOX Todos los responsables tienen acceso a esta Ubicación. Dentro de las instalaciones, <b>todas las copias físicas de los</b></p>	N.A.	Coordinador de Calidad	Listado Maestro de Documentos Externos	- Disponibilidad del Documento en los puntos de uso.	Jefe de Planta / Administrador

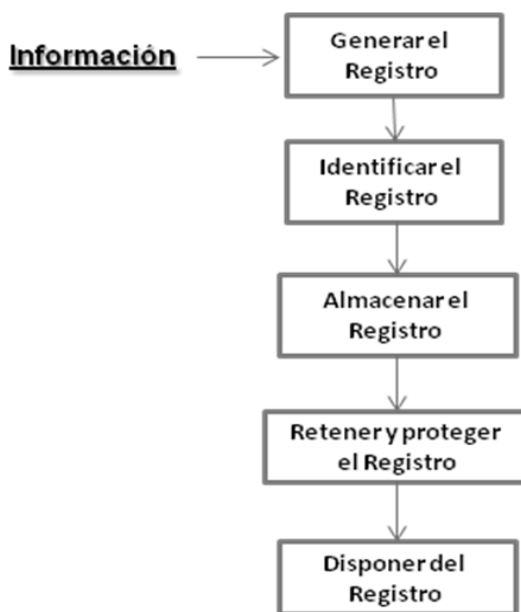
<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS</b>	PR-GC-001
		Revisión 002
		18/05/2015

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
	documentos serán consideradas Copias No Controladas (*).  (* ) Cuando se requiera mantener una copia física en el punto de uso, ésta se identifica como “Copia Controlada” y se registra en el Listado Maestro de Documentos Internos					
<b>Disposición de Versiones Obsoletas</b>	Cuando la fuente actualice algún documento externo, aquel que queda obsoleto, es recopilado y destruido por el Coordinador de Calidad.  Si se requiere mantener en uso alguna versión obsoleta del documento, se debe identificar, colocando el sello de “OBSOLETO” y se continúa el procedimiento.	Listado Maestro de Documentos Externos	Coordinador de Calidad	Listado Maestro de Documentos Externos	- Presencia de documentos externos obsoletos y/o copias no autorizadas en los puntos de uso	Coordinador de Calidad
<b>Actualización de los Documentos</b>	Los documentos externos del sistema de la empresa se actualizan cuando la fuente los actualice; bajo responsabilidad del Coordinador de Calidad o la Jefatura que detecte la actualización. Se sigue nuevamente el flujo desde identificación del documento.	N.A.	Coordinador de Calidad / Jefatura de cada área	Listado Maestro de Documentos Externos	N.A.	N.A.



## 4.2 REGISTROS

El flujo de operaciones que grafica el proceso de control de registros se describe en la Figura 4 y se detalla en el Cuadro 4.



**Figura 4. Flujo de Operaciones del Proceso de Control de Registros.**

La identificación, almacenamiento, acceso, retención y disposición de los registros, se encuentra definida en la sección **Registros**, que se encuentra en cada procedimiento o instructivo, en alusión a los registros que se generan como consecuencia de la puesta en práctica de dicho documento. Esta información contiene:

Identificación	Lugar de Archivo	Soporte	Acceso	Retención	Disposición

De presentarse algún registro que no se encuentre relacionado a ningún procedimiento / instructivo, su identificación, almacenamiento, acceso, retención y disposición de los registros, se debe definir en el *Listado Maestro de Registros*

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS</b>	PR-GC-001
		Revisión 002
		18/05/2015

**Cuadro 4. Descripción del procedimiento de Control de Registros.**

ETAPA	DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTROS GENERADOS	CONTROL	
				Aspecto	Responsable
<b>Generar el Registro</b>	<p>Un registro es generado por el usuario, para evidenciar el cumplimiento de los lineamientos en la realización de un proceso, controlar el desempeño de un proceso, etc.</p> <p>El registro debe ser llenado en forma clara, sin borrones ni manchas.</p> <p>Si hubiese algún dato erróneo, éste puede ser corregido, tachándolo y escribiendo al costado el dato correcto.</p> <p>Es de suma importancia colocar la fecha de la generación del registro.</p>	Usuario del Registro	N.A.	- Se debe verificar el adecuado llenado del registro. Debe verificarse que se haya colocado la fecha de generación, que el registro es legible.	Inmediato superior al responsable del registro.
<b>Identificar el Registro</b>	Los registros de Pecuaría Adrianzén SAC se identifican con el nombre y/o código del documento y con la <b>fecha de generación</b> del registro.	Usuario del Registro	Listado Maestro de Registros	Correcta identificación del Registro.	Inmediato superior al responsable del registro.
<b>Almacenar Registros</b>	Los registros en medio de soporte físico y los registros virtuales deben almacenarse en el lugar o sitio que se indique en el “Listado Maestro de Registros” o en el Procedimiento/Instructivo al que están ligados.	Inmediato superior al usuario del registro	N.A.	N.A.	N.A.
<b>Retener y proteger los Registros</b>	Los registros deben ser conservados durante el tiempo establecido en el “Listado Maestro de Registros” o Procedimiento /Instructivo al que está ligado. La manera en que se almacenen, debe evitar el deterioro, daño pérdida de los registros y facilitar su locación, manejo y consulta.	Jefe / Director de cada área.	N.A.	Acceso a los registros sólo a personal autorizado.	Administrador / Coordinador de calidad

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS</b>	PR-GC-001
		Revisión 002
		18/05/2015

ETAPA	DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	REGISTROS GENERADOS	CONTROL	
				Aspecto	Responsable
	<p>Además, para proteger dichos registros se permitirá el acceso sólo a los cargos autorizados; si los registros son virtuales, éstos se almacenarán en versión PDF, de manera que puedan ser abiertos bajo la forma de “sólo lectura”.</p> <p>Para facilitar su recuperación, los registros en medio de soporte “papel” son escaneados y guardados en medio de soporte “magnético”.</p> <p>Adicionalmente, se realiza un back up trimestral de esta información.</p>	<p>Usuario del Registro</p> <p>Coordinador de Calidad</p>			
<b>Disponer los Registros</b>	<p>Pasado el tiempo de retención de los registros, éstos deberán ser dispuestos según se indique en el “Listado Maestro de Registros” o Procedimiento /Instructivo al que está ligado.</p> <p>La forma de disposición puede ser:</p> <p><b>Eliminación :</b> Borrar el registro de su soporte magnético</p> <p><b>Destrucción:</b> Deshacerse del soporte físico del registro</p> <p><b>Archivo Pasivo:</b> Conservar en espacio físico de uso no frecuente, por valor histórico, legal o administrativo.</p>	<p>Coordinador de Calidad</p>	<p>N.A.</p>	<p>Disposición de los registros correcta y oportuna.</p>	<p>Administrador</p>

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS Y REGISTROS</b>	PR-GC-001
		Revisión 002
		18/05/2015

## 5 CONTROL DE CAMBIOS (SÓLO PARA DOCUMENTOS INTERNOS ACTUALIZADOS)

En el Cuadro 5, se detallan los cambios realizados en el documento.

**Cuadro 5. Control de Cambios en el Procedimiento**

CONTROL DE CAMBIOS
Revisión __002__ respecto a la Revisión_001__
Se incluyó la Figura 1
Se actualizó las abreviaciones de codificación de los documentos (tipos de documentos)

## 6 CONTROL DE LOS REGISTROS GENERADOS

Identificación		Lugar de Archivo	Soporte	Acceso	Retención	Disposición
Código	Nombre					
---	Original del Documento aprobado firmado	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	Hasta nueva revisión	N.A.
---	Listado Maestro de Documentos Internos	Carpeta Compartida Dropbox	Magnético	Coordinador de Calidad / Administrador	Permanente	N.A.
---	Lista de Maestro de Documentos Externos	Carpeta Compartida Dropbox	Magnético	Coordinador de Calidad / Administrador	Permanente	N.A.
---	Lista de Maestro de Registros	Carpeta Compartida Dropbox	Magnético	Coordinador de Calidad / Administrador	Permanente	N.A.

**PR-GC-002 PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PRODUCTO NO  
CONFORME**

**Rev. 002**

**31 de Noviembre del 2015**

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente
---	---------------------------------------	---------------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME</b>	PR-GC-002
		Revisión 002
		30/11/2015

## 1 OBJETIVOS

Establecer los lineamientos a seguir para la identificación y tratamiento de los Productos No Conformes de Pecuaria Adrianzén S.A.C.

## 2 ALCANCE

Todos los productos elaborados por Pecuaria Adrianzén S.A.C. Desde la recepción de la Materia Prima, hasta la apertura de la Acción Correctiva.

## 3 TÉRMINOS Y REFERENCIAS

Producto No Conforme (PNC): Es el producto proporcionado al cliente que incumple alguno de los requisitos que para él están especificados y que originan o pueden originar reclamos.

Conformidad: Cumplimiento de un requisito.

No Conformidad: Incumplimiento de un requisito.

Requisito: Necesidad o expectativa establecida, generalmente implícita u obligatoria.

Acción Correctiva: Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad detectada u otra situación indeseable.

Acción Preventiva: Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad potencial u otra situación indeseable

## 4 DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

El proceso de control del Producto No Conforme se describe en el Cuadro 1.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 2 de 6</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME</b>	PR-GC-002
		Revisión 002
		30/11/2015

**Cuadro 1. Descripción del Procedimiento de Control de Producto No Conforme.**

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
<b>Detectar el Producto No Conforme (PNC)</b>	<p>El PNC puede ser detectado antes, durante o después de la ejecución del proceso de fabricación. Puede detectarse un PNC en función a:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Requisitos legales</li> <li>- Requisitos del cliente</li> <li>- Requisito de la propia empresa</li> <li>- Expectativas del Cliente (Implícito)</li> <li>- Conocimiento de Data histórica</li> </ul> <p>Cada ejecutor es responsable de la detección del PNC en su etapa del proceso.</p> <p><b>Nota 1: el PNC puede también ser detectado por el Cliente (devolución).</b></p>	Procedimientos o instructivos técnicos	Operarios / Asistentes de Distribución	FO-GC-003 Formulario de Control de PNC en planta FO-GC-004 Cuadro de Control de Incidencias internas y del Proveedor FO-GC-006 Consolidad de Devoluciones y PNC	N.A.	N.A.
<b>Identificar PNC</b>	<p>Todos los PNC detectados, durante las actividades productivas, son colocados en las jabas verdes identificadas con el rótulo de “PNC”, para prevenir algún uso no intencionado.</p> <p>Las devoluciones provenientes del despacho pueden ser o no PNC; para su reconocimiento, todas las devoluciones, una vez que llegan a planta, son observadas por el Coordinador de Calidad y/o el Jefe de Planta, quienes determinarán, identificarán y aislarán los PNC.</p> <p>El <b>Anexo 1</b> muestra los posibles PNC que pueden ser detectados en las operaciones. Esta no es una lista limitativa.</p>	N.A.	Operarios / Asistentes de Distribución	FO-GC-003 Formulario de Control de PNC en planta FO-GC-004 Cuadro de Control de Incidencias Internas y del Proveedor FO-GC-006 Consolidad de Devoluciones y PNC	Todos los PNC son identificados y aislados correctamente	Coordinador de Calidad
<b>Aplicar Tratamiento al PNC</b>	<p>El Jefe de Planta es responsable de decidir el tratamiento a aplicar para cada PNC. Estas acciones pueden ser:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Rechazar:</b> Acción tomada sobre el SNC para</li> </ul>	N.A.	Jefe de Planta	FO-GC-003 Formulario de Control de PNC en planta FO-GC-006 Consolidad	El tratamiento proporcionado es adecuado a la naturaleza del PNC.	Coordinador de Calidad

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 3 de 6</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME</b>	PR-GC-002
		Revisión 002
		30/11/2015

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
	<p><u>impedir su uso. Estos decomisos se identifican y colocan en las jabas verdes de "PNC".</u></p> <p>- <b>Corregir:</b> Acción tomada sobre el SNC para que <u>cumpla con los requisitos</u> especificados. Si se usa este tratamiento debe verificarse el cumplimiento con los requisitos.</p> <p>- <b>Dar Concesión:</b> <u>Autorizar la liberación</u> del SNC bajo <u>autorización del cliente o usuario.</u></p> <p>El <b>Anexo 1</b> muestra las acciones recomendadas ante los posibles PNC detectados en las operaciones.</p> <p>En cualquiera de los caso, los PNC son registrados y pesados. Se comunica al Coordinador de Calidad los PNC detectados.</p> <p>Cualquier acción es tomada con prontitud, debiendo cuidar que en ningún caso se rompa la cadena de frío.</p>			de Devoluciones y PNC		
<b>Realizar seguimiento al Producto No Conforme</b>	Si el PNC ha sido corregido; debe realizarse seguimiento, para demostrar, finalmente, el cumplimiento con los requisitos del servicio, demostrando así la eficacia de la acción.	N.A.	Coordinador de Calidad	FO-CC-005 Consolidad de Incidencias y PNC FO-CC-006 Consolidad de Devoluciones y PNC	N.A.	N.A.
<b>Verificar necesidad de Abrir SACP</b>	Se evalúa la necesidad de abrir una Acción Correctiva, con el objeto de corregir las causas del problema que dieron origen al Producto No Conforme. Esta decisión puede tomarse en función a la criticidad del PNC, frecuencia observada, etc.  De necesitar abrirse una Acción Correctiva, se sigue el procedimiento de referencia. Se recomienda realizar esta evaluación una vez por semana.	PR-GC-012 Procedimiento de Acciones Correctivas y Preventivas	Comité de Calidad	FO-GC-003 Formulario de Control de PNC en planta FO-GC-006 Consolidad de Devoluciones y PNC	N.A.	N.A.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 4 de 6</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME</b>	PR-GC-002
		Revisión 002
		30/11/2015

## 5 CONTROL DE CAMBIOS

En el Cuadro 2, se detallan los cambios realizados en el documento (subrayados en azul son ADICIONES y tachados en rojo son SUPRESIONES).

**Cuadro 2. Control de cambios en el procedimiento**

CONTROL DE CAMBIOS
<b>Revisión 002 respecto a la Revisión 001</b>
<p>En la descripción del Procedimiento:</p> <p style="margin-left: 40px;"><b>- IDENTIFICAR PNC:</b></p> <p>“Todos los PNC detectados, durante las actividades productivas, son colocados en las jabas verdes identificadas con el rótulo de “PNC”, para prevenir algún uso no intencionado.</p> <p>Las devoluciones provenientes del despacho pueden ser o no PNC; para su reconocimiento, todas las devoluciones, una vez que llegan a planta, son observadas por el Coordinador de Calidad y/o el Jefe de Planta, quienes determinarán, identificarán y aislarán los PNC.”</p> <p>Se actualizaron los registros a utilizar, de acuerdo al Listado Maestro de Documentos Internos</p> <p>Se adicionó el Anexo 1</p>

## 6 REGISTROS GENERADOS

Identificación		Lugar de Archivo	Soporte	Acceso	Retención	Disposición
Código	Nombre					
FO-GC-003	Cuadro de Control de PNC en planta	Archivador calidad	Papel	Coordinador Calidad / Administrador	2 años	Dstrucción
FO-GC-004	Consolidad de Incidencias internas y del Proveedor	Carpeta DROPBOX	Digital	Coordinador de Calidad	3 años	Dstrucción
FO-GC-006	Consolidado de Devoluciones y PNC despacho	Carpeta DROPBOX	Digital	Coordinador de Calidad	3 años	Dstrucción

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 5 de 6</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------

**Anexo 1. Posibles PNC y acciones recomendadas**

ETAPA	PRODUCTO NO CONFORME	ACCIÓN RECOMENDADA	
RECEPCIÓN	T° carcasa > 10°C)	CONCESIÓN	Retener en sala de MP hasta que el punto más frío alcance los 5°C
	pH carne < 5,5	RECHAZO	No recibir la carcasa. En caso hayan 3 o más muestras con esta condición, rechazar todo el lote.
	carcasas peso > 90 kg (excepto en lechones	RECHAZO	No recibir la carcasa
	carcasas en piso de vehículo por caída	CORRECCIÓN	Lavar y desinfectar la carcasa.
	carcasa con grasa de roldana	CORRECCIÓN	Lavar y desinfectar la carcasa.
DESINFECCIÓN	Carcasa con restos de bazofia	CORRECCIÓN	Lavar y desinfectar especialmente la zona afectada
DESPOSTE	Absceso localizado en carcasa	EMPACADO	Si se encuentra en la columna vertebral, decomiso total de la carcasa. Si se encuentra en musculatura (localizado), aplica decomiso parcial de la zona afectada. En caso el absceso haya reventado, rechazar todas las secciones afectadas
	hemorragias de sacrificio, hematomas leves (diámetro < o = a 15 cm) o localizados, petequias localizadas, hiperemia	RECHAZO	Decomiso parcial de la zona afectada, identificarla y retenerla en área de cuarentena hasta su pesaje y registro.
	hematomas o petequias generalizados (más de 1/4 de carcasa	RECHAZO	Decomiso de toda la carcasa. Identificarla y retenerla en área de cuarentena hasta su recojo por proveedor.
	hematomas severos (diámetro > a 10 cm)	RECHAZO	de la pieza afectada (o de la canal entera) según sea el caso
	carcasas con cerdas visibles	CORRECCIÓN	Afeitar las cerdas visibles
EMPACADO	Exceso de sanguaza	CORRECCIÓN	re-empacar
	pérdida de vacío	CORRECCIÓN	re-empacar
	presencia de materia extraña	CORRECCIÓN / RECHAZO	Se retira la materia extraña si ésta no ha puesto en riesgo el alimento. Se desecha si la materia extraña puede generar contaminación cruzada.
DISTRIBUCIÓN	Temperatura elevada	RECHAZO	Se desecha el producto por pérdida de cadena de frío.
	Rotulo ilegible o ausente	CORRECCIÓN	Se rotula nuevamente.

**PR-GC-003 PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN, EVALUACIÓN Y  
REEVALUACIÓN DE PROVEEDORES**

**Rev. 001**

**01 de Setiembre del 2015**

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente
---	---------------------------------------	---------------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	PROCEDIMIENTO SELECCIÓN, EVALUACIÓN Y REEVALUACIÓN DE PROVEEDORES	PR-GC-003
		Revisión 001
		01/09/2015

## 1 OBJETIVOS

Asegurar la inocuidad y calidad de los materiales, insumos y servicios adquiridos, mediante la estandarización de los procesos de selección, evaluación y reevaluación de proveedores críticos.

## 2 ALCANCE

Este procedimiento aplica a todos los proveedores de bienes y servicios críticos; desde su ingreso como proveedor aprobado hasta su reevaluación y toma de acción.

## 3 TÉRMINOS Y REFERENCIAS

### 3.1. TÉRMINOS

Bloqueo del Proveedor: Prohibición de generar una orden de compra (y adquirir cualquier bien o servicio) a un determinado proveedor.

Producto Crítico:- Aquel producto o servicio necesario para la elaboración del producto y que afecta directamente a la calidad e inocuidad del producto final. La falta, omisión, retraso o falla del mismo imposibilita el procesamiento.

Proveedor:- Persona Natural o Jurídica que provee un producto (o servicio) necesario para la adecuada realización de las operaciones.

Proveedor Aprobado: Persona natural o jurídica que cumple con los requisitos del proveedor, establecidos por Pecuaría Adrianzén S.A.C., para suministrar bienes o servicios a la empresa.

Proveedor Crítico:- Persona Natural o jurídica que provee un producto crítico.

Evaluación: Verificación del desempeño del proveedor y de la conformidad documentaria de un proveedor aprobado; que condiciona el estado de dicho proveedor

<b>Elaborado por:</b> Coord. Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente General	<i>Pág. 2 de 10</i>
---	---------------------------------------	---	---------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO SELECCIÓN, EVALUACIÓN Y REEVALUACIÓN DE PROVEEDORES</b>	PR-GC-003
		Revisión 001
		01/09/2015

Reevaluación: Verificación del desempeño del proveedor “regular” o “deficiente”, con el fin de levantar las observaciones realizadas durante la Evaluación.

### **3.2. REFERENCIAS NORMATIVAS**

- DS-015-2012-AG Reglamento Sanitario de Faenado de Animales de Abasto
- DS-22-95-AG Reglamento Tecnológico de Carnes
- TÍTULO 21 CFR 110.1–110.110 FDA, EEUU Buenas Prácticas de Manufactura en la Manufactura, Empaque o Almacenaje de Alimentos para los Seres Humanos.
- ISO 9001:2008 Sistema de Gestión de Calidad

## **4 DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO**

En el Cuadro 1 se describe el Proceso de Selección, Evaluación y Reevaluación de Proveedores.

<b>Elaborado por:</b> Coord. Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente General	<i>Pág. 3 de 10</i>
---	---------------------------------------	---	---------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	PROCEDIMIENTO SELECCIÓN, EVALUACIÓN Y REEVALUACIÓN DE PROVEEDORES	PR-GC-003
		Revisión 001
		01/09/2015

**Cuadro 1. Descripción del procedimiento del Proceso de Selección, Evaluación y Reevaluación de Proveedores.**

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
<b>Establecer Requisitos para Proveedores</b>	<p>Se pueden clasificar los proveedores críticos de acuerdo al tipo del producto otorgado, según se muestra en el <b>Anexo 1</b>.</p> <p>Aquí, también quedan establecidos los requisitos para los proveedores, en función al impacto que su producto o servicio tendrá sobre el producto final.</p> <p>Adicionalmente, otros requisitos documentarios generales quedan establecidos en la Ficha del Proveedor.</p> <p><b>Nota 1. Si algún producto adquirido no encaja en la lista del Anexo 1, se abre un nuevo rubro de proveedor.</b></p>	N.A.	Coordinador de Calidad	N.A.	N.A.	N.A.
<b>Buscar Proveedores</b>	Se busca proveedores y se establece una comunicación eficaz, asegurando que se den a conocer los requisitos establecidos para el proveedor.	N.A.	Administrador	N.A.	N.A.	N.A.
<b>Verificar Cumplimiento de Requisito</b>	Se evalúa al proveedor, verificando el cumplimiento de los requisitos solicitados en la ficha del proveedor y en el <b>Anexo 1</b> de este procedimiento. Se revisa la evidencia proporcionada por el proveedor. Si la evidencia presentada no es verídica, o no se cumple los requisitos, se finaliza el proceso.	N.A.	Asistente de Administración.	Legajo del Proveedor	Validar la evidencia proporcionada por el Proveedor.	Asistente de Administración
<b>Realizar Inspección Higiénico-Sanitaria</b>	Si la aprobación de una Inspección higiénico-sanitaria es un requisito para el proveedor, de acuerdo al Anexo 1, ésta se realiza posteriormente a la verificación de la	D.S 007-1998 D.S. 22-95-AG	Coordinador de Calidad	FO-GC-031 Formulario de Inspección de Granjas	N.A.	N.A.

<b>Elaborado por:</b> Coord. Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente General	<i>Pág. 4 de 10</i>
---	---------------------------------------	---	---------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO SELECCIÓN, EVALUACIÓN Y REEVALUACIÓN DE PROVEEDORES</b>	PR-GC-003
		Revisión 001
		01/09/2015

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
	documentación solicitada. Para ello, el responsable coordina la fecha de ejecución de la visita con el proveedor, por lo menos con una semana de anticipación.			Porcinas FO-GC-032 Formulario de Inspección de Plantas de Faenamamiento FO-GC-015 Acta de Inspección al Proveedor		
<b>Aprobar al Proveedor</b>	Si el proveedor cumple con todos los requisitos solicitados, será APROBADO como proveedor. Dicha aprobación quedará evidenciada mediante su ingreso al Listado de Proveedores Aprobados (Anexo 1).	N.A.	Coordinador de Calidad	FO-GC-012 Ficha del Proveedor FO-GC-016 Listado de Proveedores Aprobados	N.A.	N.A.
<b>Controlar Proveedor</b>	Se realiza un control constante del desempeño del proveedor aprobado, a través del control de incidencias, reclamos y devoluciones. Se envía al proveedor un consolidado semestral de su desempeño, buscando que dicho proveedor tome las acciones necesarias para mantener su gestión dentro de los criterios de aceptación de los indicadores.	Cuadro de Control de Proveedores	Coordinador de logística	FO-GC-004 Cuadro de Control de Incidencias internas y del proveedor Consolidado Semestral de Desempeño del Proveedor	El control al proveedor se ejecuta en forma permanente El consolidado semestral se envía oportunamente.	Administrador
<b>Evaluar Proveedor</b>	Una vez al año, se realiza una evaluación de los proveedores aprobados; se recomienda que dicha actividad se realice, para todos, en el mes de <b>Abril</b> . Esta evaluación consiste en verificar el desempeño global del proveedor, considerando criterios de:  - Calidad y oportunidad de entrega del producto o servicio brindado	N.A.	Coordinador de Calidad	(*) FO-GC-031 Formulario de Inspección de Granjas Porcinas (*) FO-GC-032 Formulario de Inspección de Plantas de Faenamamiento	Oportuna realización de la evaluación  /  El proveedor cumple con los requisitos de	Coordinador de Calidad

<b>Elaborado por:</b> Coord. Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente General	<i>Pág. 5 de 10</i>
---	---------------------------------------	---	---------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO SELECCIÓN, EVALUACIÓN Y REEVALUACIÓN DE PROVEEDORES</b>	PR-GC-003
		Revisión 001
		01/09/2015

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Requisitos legales y otros de la empresa</li> <li>- Aspectos comerciales</li> <li>- Atención a reclamos y sugerencias</li> <li>- Sistemas de Gestión</li> </ul> <p>En etapa se realiza también las inspecciones de planta periódicas, según sea requerido.</p> <p>Si el proveedor:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obtiene un puntaje <b>mayor a 70%</b>, merecerá la renovación de la aprobación como proveedor, calificándolo como <b>BUENO</b> o <b>EXCELENTE</b>, de acuerdo al puntaje. El proveedor <b>EXCELENTE</b> tiene siempre la prioridad de compra.</li> <li>- Obtiene un puntaje entre <b>50 y 70%</b>, se le califica como <b>REGULAR</b>.</li> <li>- Obtiene un puntaje <b>menor al 50%</b>, se le considera <b>DEFICIENTE</b>, se <b>bloquea temporalmente</b> las compras.</li> </ul> <p>Cuando corresponda, se solicita al proveedor la renovación de la documentación solicitada en la Ficha del Proveedor.</p>			<p>(*) FO-GC-015 Acta de Inspección al Proveedor</p> <p>(*) <b>Cuando sea requisito</b></p> <p>FO-GC-037 Formulario de Evaluación al Proveedor.</p> <p>FO-GC-016 Listado de Proveedores Aprobados</p>	<p>evaluación / reevaluación</p> <p>Se comunica al proveedor los resultados de su evaluación / reevaluación</p>	
<b>Reevaluar al Proveedor y Tomar Acción</b>	<p>De tratarse de un:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Proveedor <b>REGULAR</b>, se establece comunicación con éste y se realiza una reevaluación dentro de los seis meses posteriores. En caso de no mejorar la puntuación, será considerado DEFICIENTE.</li> <li>- Proveedor <b>DEFICIENTE</b>, se <b>bloquea (*) temporalmente</b> las compras y se establece</li> </ul>	N.A.	Coordinador de Calidad	<p>FO-GC-037 Formulario de Evaluación al Proveedor.</p> <p>FO-GC-016 Listado de Proveedores Aprobados</p>	<p>El proveedor cumple con los requisitos de evaluación / reevaluación</p> <p>Se comunica al proveedor los resultados de su evaluación/ reevaluación</p>	Coordinador de Calidad

Elaborado por: Coord. Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General	<i>Pág. 6 de 10</i>
----------------------------------	--------------------------------	----------------------------------	---------------------



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	PROCEDIMIENTO SELECCIÓN, EVALUACIÓN Y REEVALUACIÓN DE PROVEEDORES	PR-GC-003
		Revisión 001
		01/09/2015

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
	<p>comunicación con el proveedor, informando los resultados de la evaluación, buscando que éste realice las correcciones dentro de los tres meses siguientes; luego de este tiempo, se realiza una Reevaluación; si el proveedor persiste en una calificación menor al 50%, su estado cambia a <b>Bloqueado permanente</b>. Si el proveedor obtiene calificación mayor a 50%, se le trata como un proveedor REGULAR o APTO (de acuerdo al puntaje)</p> <p>(* <b>Excepto en caso de tratarse de un proveedor único en la localidad o distribuidor de un producto exclusivo</b>)</p>					

Elaborado por: Coord. Calidad	Revisado por: Administrador	Aprobado por: Gerente General	<i>Pág. 7 de 10</i>
----------------------------------	--------------------------------	----------------------------------	---------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO SELECCIÓN, EVALUACIÓN Y REEVALUACIÓN DE PROVEEDORES</b>	PR-GC-003
		Revisión 001
		01/09/2015

## 5 CONTROL DE CAMBIOS (SÓLO PARA DOCUMENTOS INTERNOS ACTUALIZADOS)

En el Cuadro 2, se detallan los cambios realizados en el documento (subrayados en azul son ADICIONES y tachados en rojo son SUPRESIONES).

### **Cuadro 2. Control de Cambios en el PROCEDIMIENTO DE SELECCIÓN, EVALUACIÓN Y REEVALUACIÓN DE PROVEEDORES**

<b>CONTROL DE CAMBIOS</b>	
<b>Revisión ____</b> respecto a la <b>Revisión ____</b>	

## 6 CONTROL DE LOS REGISTROS GENERADOS

Identificación		Lugar de Archivo	Soporte	Acceso	Retención	Disposición
Código	Nombre					
-	Legajo del Proveedor	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años posterior al bloqueo	Dstrucción
-	Consolidado Semestral de Desempeño del Proveedor	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años posterior al bloqueo	Dstrucción
FO-GC-004	Cuadro de Control de Incidencias internas y del Proveedor	Carpeta Compartida	Digital	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Eliminación
FO-GC-012	Ficha del Proveedor	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años posterior al bloqueo	Dstrucción
FO-GC-015	Acta de Inspección al Proveedor	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	3 años	Dstrucción
FO-GC-016	Listado de Proveedores Aprobados	Carpeta Compartida	Digital	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Dstrucción
FO-GC-031	Formulario de Inspección de Granjas Porcinas	Carpeta Compartida	Digital	Coordinador de Calidad / Administrador	3 años	Dstrucción

<b>Elaborado por:</b> Coord. Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente General	<i>Pág. 8 de 10</i>
---	---------------------------------------	---	---------------------

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO SELECCIÓN, EVALUACIÓN Y REEVALUACIÓN DE PROVEEDORES</b>	PR-GC-003
		Revisión 001
		01/09/2015

FO-GC-032	Formulario de Inspección de Plantas de Faenamiento	Carpeta Compartida	Digital	Coordinador de Calidad / Administrador	3 años	Destrucción
FO-GC-037	Formulario de Evaluación al Proveedor	Carpeta Compartida	Digital	Coordinador de Calidad / Administrador	2 años	Destrucción

<b>Elaborado por:</b> Coord. Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente General	<i>Pág. 9 de 10</i>
---	---------------------------------------	---	---------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO</b>	PR-GC-003
	<b>SELECCIÓN, EVALUACIÓN Y REEVALUACIÓN DE</b>	Revisión 001
	<b>PROVEEDORES</b>	01/09/2015

### ANEXO 1 - REQUISITOS PARA LOS PROVEEDORES

PRODUCTO / SERVICIO SUMINISTRADO	CLASIFICACIÓN	REQUISITO						
		EMPRESA / PROVEEDOR	PRODUCTO		INFRAESTRUCTURA	FORMA PAGO / TIPO CRÉDITO	SISTEMA DE GESTIÓN	
			CERTIFIC. / / AUTORIZ.	GARANTÍA			INOCUIDAD	CALIDAD
CERDOS/LECHONES	CRÍTICO	- REGISTRO SANITARIO DE GRANJAS PORCINAS. - AUTORIZACIÓN SANITARIA DE FUNCIONAMIENTO	- CERTIFICADO DE INOCUIDAD - CERTIFICADO DE TRANSITO INTERNO	-	CUMPLE INSPECCIÓN HIGIENICO-SANITARIO GRANJAS PORCINAS	LETRA 45-60días	BPG (Implementado)	DESEABLE
ETIQUETAS Y RELACIONADOS	CRÍTICO	-	-	3 MESES	-	FACTURA 30 días	-	DESEABLE
EMPAQUES Y EMBALAJES	CRÍTICO	-	- CERTIFICADO DE CALIDAD - FICHA TÉCNICA	-	-	LETRA 45-60días	-	DESEABLE
INSUMOS QUÍMICOS O DE LIMPIEZA	CRÍTICO	-	- CERTIFICADO CALIDAD - RESOLUCIÓN SANITARIA - FICHA TÉCNICA	-	-	FACTURA 30 días	NO	DESEABLE
MÁQUINAS Y EQUIPOS (PROCESO PRINCIPAL)	NO CRÍTICO	-	- FICHA TÉCNICA	1 AÑO	-	LETRA 45-60días	-	DESEABLE
UTENSILIOS, ACCESORIOS Y PAPELERÍA	NO CRÍTICO	-	- FICHA TÉCNICA	-	-	FACTURA 30 días	-	-
UNIFORMES	NO CRÍTICO	-	-	-	-	FACTURA 30 días	-	-
TRANSPORTE CARCASA	CRÍTICO	- AUTORIZACIÓN TRÁNSITO INTERNO SENASA	- GUÍA DE REMISIÓN - REG. HIGIENIZACIÓN	-	-	FACTIRA 15 días	-	-
TRANSPORTE REFRIGERADO	CRÍTICO	-	-GUÍA DE REMISIÓN - REGISTRO DE HIGIENIZACIÓN	-	-	FACTURA 15 días	-	-
SERVICIOS DE SANEAMIENTO AMBIENTAL	NO CRÍTICO	- AUTORIZACIÓN MINSA	SI	2 SEMANAS	-	CONTADO	-	DESEABLE
SERVICIO DE FAENAMIENTO	CRÍTICO	- AUTORIZACIÓN SANITARIA DE FUNCIONAMIENTO - SENASA	-	-	CUMPLE INSPECCIÓN HIGIENICO-SANITARIO	-	HACCP y RASTREABILIDAD (Implementado)	DESEABLE
RECOJO DE RESIDUOS SÓLIDOS	CRÍTICO	- AUTORIZACIÓN MINSA	- REGISTRO MINSA	-	-	-	-	DESEABLE
MANTENIMIENTO DE INFRAESTRUCTURA	NO CRÍTICO	-	-	-	-	FACT 15 días	-	-
ANÁLISIS Y CALIBRACIONES	NO CRÍTICO	-	-	-	-	FACT 15 días	-	DESEABLE

<b>Elaborado por:</b> Coord. Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente General	<i>Pág. 10 de 10</i>
---	---------------------------------------	---	----------------------

**PR-GC-004 PROCEDIMIENTO PARA EL MANTENIMIENTO DE  
INFRAESTRUCTURAS**

**Rev. 001**

**12 de Julio del 2015**

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente
---	---------------------------------------	---------------------------------

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO MANTENIMIENTO DE INFRAESTRUCTURAS</b>	PR-GC-004
		Revisión 001
		12/07/2015

## 1 OBJETIVOS

Prolongar el tiempo de vida de las instalaciones, equipos, máquinas y/o sus componentes y reducir el número de reparaciones correctivas; asimismo, reducir el tiempo de reparación de instalaciones, equipos, máquinas y/o sus componentes.

## 2 ALCANCE

Este procedimiento aplica a todas las actividades de mantenimiento y reparación de **instalaciones, máquinas y equipos (incluyendo equipos de seguimiento y medición)**, necesarios para el adecuado desarrollo de las actividades operativas y de despacho.

## 3 TÉRMINOS Y REFERENCIAS

### 3.1. TÉRMINOS

Equipo.- Dispositivo móvil con función mecánica de soporte, transporte (sin motor) necesario para el desempeño del proceso, pero que no interviene directamente en el proceso.

Equipo de seguimiento y medición.- Aparato mecánico o eléctrico que permite realizar el seguimiento y medición del proceso y/o producto.

Infraestructura.- Comprende todos los equipos, equipos de seguimiento y medición, maquinarias e instalaciones, necesarias para la ejecución del proceso

Instalación.- Estructura física inmueble necesaria para el desarrollo del proceso productivo.

Maquinaria.- Aparato que permite transformar energía o realizar un trabajo con un fin determinado. Debe estar compuesta por un motor.

<b>Elaborado por:</b> Coord. Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente General	<i>Pág. 2 de 8</i>
---	---------------------------------------	---	--------------------

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO MANTENIMIENTO DE INFRAESTRUCTURAS</b>	PR-GC-004
		Revisión 001
		12/07/2015

Mantenimiento Preventivo.- Rutina de servicio realizado a la infraestructura, con la finalidad de anticipar posibles daños y prolongar el tiempo de vida del bien, evitando actividades de mantenimiento correctivo (reparación).

Reparación (Mantenimiento Correctivo).- Aquella actividad correctiva que se realiza para solucionar una falla impredecible de una máquina o equipo.

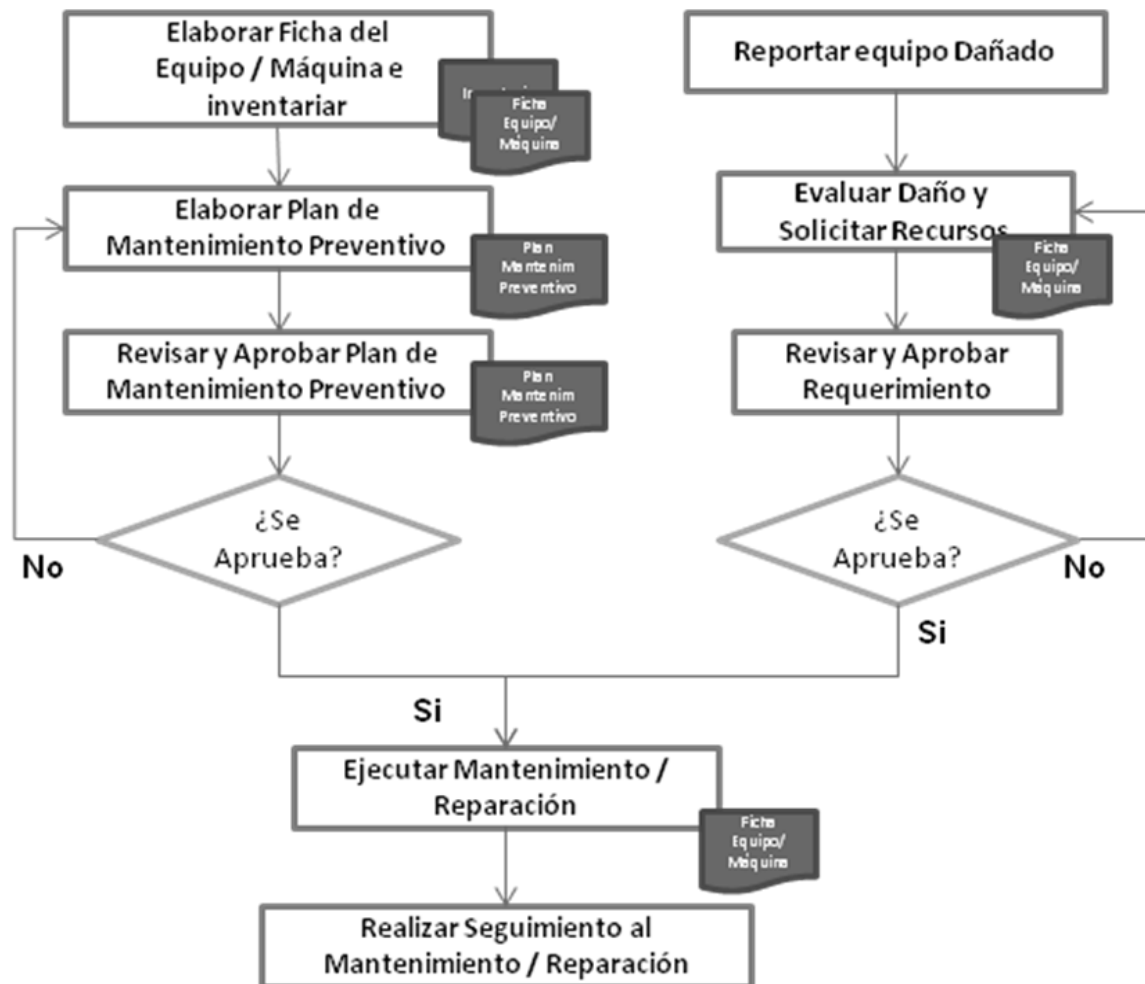
### 3.2. REFERENCIAS NORMATIVAS:

- D.S. 007-1998. Reglamento de Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas. MINSA Perú.

<b>Elaborado por:</b> Coord. Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente General	<i>Pág. 3 de 8</i>
---	---------------------------------------	---	--------------------

#### 4 DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

En general, el procedimiento para la planificación y ejecución del mantenimiento preventivo y reparaciones se muestra en el gráfico a continuación:



El detalle de cada etapa, se muestra en el Cuadro 1.



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	PROCEDIMIENTO MANTENIMIENTO DE INFRAESTRUCTURAS	PR-GC-004
		Revisión 001
		12/07/2015

**Cuadro 1. Descripción del procedimiento de Mantenimiento de Infraestructuras.**

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTROS A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
<b>MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE INFRAESTRUCTURAS</b>						
<b>ELABORAR FICHA DEL EQUIPO E INVENTARIAR</b>	<p>Al adquirir un equipo o máquina se elabora una Ficha de máquina / Equipo.</p> <p>Posteriormente, el Coordinador de Calidad ingresa dichos registros en el Cuadro de Inventario de Máquinas y Equipos.</p> <p><b>Nota: Cuando se trate de instalaciones, no se elabora ficha.</b></p>	N.A.	Encargado de Mantenimiento / Coordinador de Calidad	FO-GC-017 Ficha de Máquina/Equipo  FO-GC-018 Inventario de Infraestructuras.	N.A.	N.A.
<b>ELABORAR PLAN DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO</b>	<p>Se elabora anualmente un programa de mantenimiento preventivo para la infraestructura de Pecuaría Adrianzén S.A.C. dicho plan contiene:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identificación de Infraestructura</li> <li>- Locación</li> <li>- Aspectos que comprenderá el mantenimiento.</li> <li>- Frecuencia</li> <li>- Fecha programada.</li> </ul> <p>Previamente a la elaboración del plan, debe realizarse una inspección general a toda la infraestructura (incluyendo exteriores de planta) buscando determinar su estado actual.</p> <p>Al ingresar cualquier nueva infraestructura, este plan es actualizado.</p>	<p>Recomendaciones y/o manual del fabricante.</p> <p>FO-GC-017 Ficha de Máquina/Equipo</p>	Coordinador de Calidad	FO-GC-019 Plan de de Mantenimiento Preventivo	<p>El plan considera toda la infraestructura de la planta</p> <p>Las frecuencias y aspectos de mantenimientos considerados son apropiados</p>	<p>Administrador</p> <p>Jefe de Planta</p>
<b>REVISAR Y APROBAR PLAN DE</b>	Cuando se tiene el plan apropiado de mantenimiento preventivo, éste es revisado y	N.A.	Gerente	FO-GC-019 Plan de de Mantenimiento	Firma del Gerente en el Plan de Mantenimiento	Gerente

<b>Elaborado por:</b> Coord. Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente General	<i>Pág. 5 de 8</i>
---	---------------------------------------	---	--------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	PROCEDIMIENTO MANTENIMIENTO DE INFRAESTRUCTURAS	PR-GC-004
		Revisión 001
		12/07/2015

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTROS A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
MANTENIMIENTO PREVENTIVO	aprobado por Gerencia.			Preventivo Aprobado	Preventivo presentado.	
EJECUTAR MANTENIMIENTO PREVENTIVO	Se ejecuta el mantenimiento preventivo de acuerdo al Plan previamente elaborado. Cuando se trate de un equipo de seguimiento y medición, es responsabilidad del Coordinador de Calidad asegurar el cumplimiento del plan.	Recomendaciones y/o manual del fabricante.	Encargado de Mantenimiento/ Coordinador de Calidad	FO-GC-017 Ficha de Máquina/Equipo FO-GC-020 Ficha Mantenimiento de Instalaciones	EL mantenimiento se realiza oportunamente El mantenimiento de los equipos de seguimiento y medición se ejecuta oportunamente	Jefe de Planta  Coordinador de Calidad.
REALIZAR SEGUIMIENTO AL MANTENIMIENTO EJECUTADO	Una vez ejecutado el mantenimiento, el Jefe de Planta verifica su eficacia, en cuanto a funcionalidad y aspecto de la estructura en cuestión.	N.A.	Jefe de Planta	FO-GC-017 Ficha de Máquina/Equipo FO-GC-020 Ficha Mantenimiento de Instalaciones	Jefe de Planta firma la conformidad en la Ficha del Equipo.	Encargado de Mantenimiento
<b>REPARACION DE INFRAESTRUCTURAS</b>						
REPORTAR INFRAESTRUCTURA DAÑADA	Es responsabilidad del jefe de Planta identificar y reportar al Administrador cualquier infraestructura dañada.	N.A.	Jefe de Planta	N.A.	N.A.	N.A.
EVALUAR DAÑOS Y SOLICITAR RECURSOS	Se evalúa el equipo dañado, se planifican los recursos necesarios para la reparación, y se solicita al Administrador. <b>Nota: Si fuera necesario reparar algún equipo de seguimiento y medición, la responsabilidad es del Coordinador de Calidad.</b>	N.A.	Encargado de Mantenimiento / Coordinador de Calidad	FO-GC-017 Ficha de Máquina/Equipo FO-GC-020 Ficha Mantenimiento de Instalaciones	N.A.	N.A.
EVALUAR Y APROBAR REQUERIMIENTOS DE REPARACIÓN	El Administrador evalúa la solicitud y disponibilidad de recursos y aprueba los requerimientos.	N.A.	Administrador	N.A.	Los requerimientos de recursos son adecuados a la magnitud de daño.	Administrador

<b>Elaborado por:</b> Coord. Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente General	<i>Pág. 6 de 8</i>
---	---------------------------------------	---	--------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	PROCEDIMIENTO MANTENIMIENTO DE INFRAESTRUCTURAS	PR-GC-004
		Revisión 001
		12/07/2015

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTROS A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
<b>EJECUTAR REPARACIÓN</b>	El encargado de Mantenimiento inicia la ejecución de las reparaciones solicitadas inmediatamente sea aprobada la solicitud de recursos para dicha reparación. <b>Nota: Si fuera necesario reparar algún equipo de seguimiento y medición, la responsabilidad es del Coordinador de Calidad.</b>	Recomendaciones y/o manual del fabricante.	Encargado de Mantenimiento / Coordinador de Calidad	FO-GC-017 Ficha de Máquina/Equipo FO-GC-020 Ficha Mantenimiento de Instalaciones	El inicio de la ejecución de la reparación no demora más de <b>2 días</b> , posteriores a la aprobación del requerimiento de recursos.	Administrador
<b>REALIZAR SEGUIMIENTO A LA REPARACIÓN</b>	Una vez ejecutada la reparación, el Jefe de Planta verifica su eficacia	N.A.	Jefe de Planta	FO-GC-017 Ficha de Máquina/Equipo FO-GC-020 Ficha Mantenimiento de Instalaciones	Jefe de Planta firma la conformidad en la Ficha del Equipo/ Instalaciones.	Encargado de Mantenimiento

<b>Elaborado por:</b> Coord. Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente General	<i>Pág. 7 de 8</i>
---	---------------------------------------	---	--------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	PROCEDIMIENTO MANTENIMIENTO DE INFRAESTRUCTURAS	PR-GC-004
		Revisión 001
		12/07/2015

## 5 CONTROL DE CAMBIOS (SÓLO PARA DOCUMENTOS INTERNOS ACTUALIZADOS)

En el Cuadro 4, se detallan los cambios realizados en el documento.

**Cuadro 4. Control de Cambios en el PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE INFRAESTRUCTURAS**

CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión _____ respecto a la Revisión _____	

## 6 CONTROL DE LOS REGISTROS GENERADOS

Identificación		Lugar de Archivo	Soporte	Acceso	Retención	Disposición
Código	Nombre					
FO-GC-017	Ficha de Máquina/Equipo	Archivador Mantenimiento	Papel	Coordinador de Calidad / Encargado de Mantenimiento	1 año	Dstrucción
FO-GC-018	Inventario de Infraestructuras	Carpeta Compartida	Digital	Coordinador de Calidad / Administrador	3 años	Dstrucción
FO-GC-019	Plan de Mantenimiento Preventivo	Carpeta Compartida	Digital	Coordinador de Calidad / Administrador	3 años	Dstrucción
FO-GC-019	Plan de Mantenimiento Preventivo Aprobado	Archivador Mantenimiento	Papel	Coordinador de Calidad / Encargado de Mantenimiento	1 año	Dstrucción
FO-GC-020	Ficha Mantenimiento de Instalaciones	Archivador Mantenimiento	Papel	Coordinador de Calidad / Encargado de Mantenimiento	1 año	Dstrucción

<b>Elaborado por:</b> Coord. Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente General	<i>Pág. 8 de 8</i>
---	---------------------------------------	---	--------------------

**PR-GC-005 PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE  
SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS**

**Rev. 001**

**02 de Julio del 2015**

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente
---	---------------------------------------	---------------------------------

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS</b>	PR-GC-005
		Rev. 001
		02/07/2015

## 1 OBJETIVOS

Reducir el riesgo de contaminación del producto, en cualquier etapa del proceso, a través de la oportuna y correcta limpieza y desinfección de las superficies con las que los alimentos entran en contacto durante el proceso productivo.

## 2 ALCANCE

Este procedimiento aplica a todas las superficies que entran en contacto con alimentos, sean éstas equipos, máquinas, utensilios o accesorios de los que se hace uso para la ejecución de los procesos productivos de Pecuaría Adriánzén S.A.C.

## 3 TÉRMINOS Y REFERENCIAS

### 3.1. TÉRMINOS

Limpieza.- Conjunto de operaciones que permiten eliminar la suciedad visible o microscópica. Estas operaciones se realizan mediante productos detergentes elegidos en función del tipo de suciedad y del tipo de superficie.

Desinfección.- Reducción del número de microorganismos presentes en el medio ambiente, por medio de agentes químicos y/o métodos físicos, a un nivel que no comprometa la inocuidad o la aptitud del alimento.

Equipo.- Dispositivo móvil con función mecánica de soporte, transporte (sin motor) necesario para el desempeño del proceso, pero que no interviene directamente en el proceso.

Higiene de los Alimentos.- Todas las condiciones y medidas necesarias para asegurar la inocuidad y la aptitud de los alimentos en todas las fases de la cadena alimentaria.

Utensilios.- Todas aquellas herramientas de trabajo con las que se puede procesar y preparar alimentos. Por ejemplo: cuchillos, tablas de picar, etc.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 2 de 7</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS</b>	PR-GC-005
		Rev. 001
		02/07/2015

Accesorios.- Todos aquellos materiales complementarios, necesarios para el desempeño del proceso, pero que no sirven para procesarlo directamente, por ejemplo: Mesa de trabajo, coches, chaira, piedra de afilar, baldes, jabas, etc.

Máquinas.- Aparato que permite transformar energía o realizar un trabajo con un fin determinado. Debe estar compuesta por un **motor**.

### 3.2. REFERENCIAS NORMATIVAS:

- D.S. 007-1998. Reglamento de Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas. MINSA Perú.
- CAC/RCP 1-1969. Principios Generales de Higiene de los Alimentos. *Codex Alimentarius*. Rev. 004 (2003).

## 4 DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Este procedimiento describe los estándares a cumplir para la limpieza y desinfección de superficies en contacto con alimentos. Si bien se indica que estas actividades se realizan al finalizar cada turno los **Operarios de Producción** tienen la responsabilidad de ejecutar una limpieza superficial a los equipos, máquinas, utensilios y accesorios con la que trabajan, al iniciar la jornada, de la siguiente manera:

1. *Retirar los residuos sólidos (papeles, restos de carne, grasa, etc.) y botarlos a la basura*
2. *Limpiar con un trapo humedecido en solución desinfectante (preparada por el Jefe de Planta), todos los equipos y máquinas con los que se trabajará.*

Los detergentes y desinfectantes para realizar la limpieza y desinfección de estas superficies son los siguientes:

- Para la Limpieza: DETERGENTE SAPOLIO INDUSTRIAL

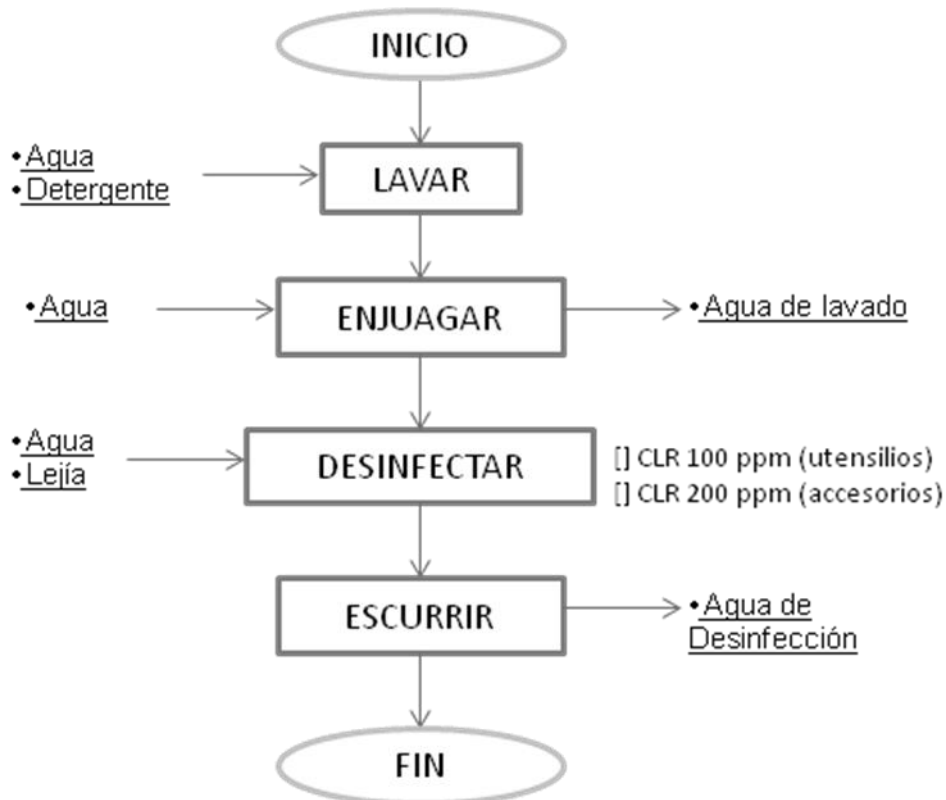
<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 3 de 7</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS</b>	PR-GC-005
		Rev. 001
		02/07/2015

- Para la Desinfección: LEJÍA ECOLIMPIO (Dilución indicada en el Cuadro 1)

El control de la correcta y oportuna ejecución de este procedimiento está bajo responsabilidad del Coordinador de Calidad, quien realiza una verificación diaria. Evidencia de ello es el registro **FO-GC-021 Formulario Inspección de Ambientes**, que es llenado por lo menos una vez por semana y cuando el responsable detecte alguna anomalía en las condiciones de limpieza y mantenimiento de las instalaciones. Asimismo, registra de forma diaria la correcta dosimetría de desinfectante en el **FO-GC-007 Formulario de Control de CLR**

En general, el procedimiento para la limpieza y desinfección de las superficies en contacto con alimentos es el que sigue:



El detalle de cada etapa, para cada tipo de elemento se muestra en el Cuadro 1.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 4 de 7</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS</b>	PR-GC-005
		Rev. 001
		02/07/2015

**Cuadro 1. Descripción del procedimiento de Limpieza y Desinfección de Superficies en contacto con Alimentos.**

¿DÓNDE?	¿QUÉ?	¿QUIÉN?	¿CÓMO?		¿CUÁNDO?	CONTROL		
			MÉTODO	MATERIALES		Aspecto	Responsable	
SALA DE MP	Ganchos de acero inoxidable	Operario de Producción designado en la programación	- Lavar con <b>detergente</b> y <b>escobilla</b> hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar. - Almacenar en la tina dispuesta para este fin, hasta su recojo	Escobilla Tina	Diario (al finalizar cada jornada)	Se realizan oportunamente las actividades de limpieza y desinfección	Jefe de Planta	
SALA DE DESPOSTE Y SALA DE EMPAQUE	Cuchillo, chaira y piedra de afilar y tabla	Operarios de Producción / Encargado de Empaque	- Lavar con <b>detergente</b> y <b>escobilla</b> hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar. - Desinfectar por inmersión en una <b>solución de Cloro por 5 min.</b> , y escurrir. - Guardar en jaba cerrada hasta la jornada siguiente (excepto piedra).	Escobilla Tina para inmersión Detergente Solución de Cloro <b>(100 ppm CLR)</b>	Diario (al finalizar cada jornada)	Se realizan oportunamente las actividades de limpieza y desinfección Concentración adecuada de solución desinfectante	Jefe de Planta  Coordinador de Calidad	
	Sierra Eléctrica	Operario de Producción	- Desenchufar el equipo - Lavar con <b>detergente</b> y <b>escobilla</b> hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar. - Desarmar y llevar a <b>tina para inmersión</b> . - Desinfectar por inmersión en tina con una <b>solución de Cloro</b> por 5 minutos y escurrir. - Guardar en jaba cerrada hasta la jornada siguiente	Escobilla Detergente Tina para inmersión Solución de Cloro <b>(100 ppm CLR)</b>	Diario (al finalizar cada jornada)	No queda suciedad visible, se limpia la bandeja de residuos	Coordinador de Calidad	
	Balanza de Plataforma	Operarios de Producción	- Limpiar y desinfectar de acuerdo al Instructivo correspondiente <b>(IN-GC-004 Uso y Limpieza de Balanzas)</b>			Diario (al finalizar cada jornada)  Quincenal	No queda suciedad visible	Coordinador de Calidad
	Mesa de Acero Inoxidable		- Lavar con <b>detergente</b> y <b>escobilla</b> hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar. - Desinfectar por inmersión o por aspersión según el tamaño de la pieza en una <b>solución de Cloro por 5 min.</b> - Secar al aire.	Detergente Escobilla Solución de cloro <b>(100 ppm CLR)</b>	Diario (al finalizar cada jornada)	No queda suciedad visible	Coordinador de Calidad	
	Tina de Acero		- Lavar (REFREGAR) interna y externamente	Escobilla, Detergente	Diario	No queda suciedad	Coordinador de	

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 5 de 7</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS</b>	PR-GC-005
		Rev. 001
		02/07/2015

¿DÓNDE?	¿QUÉ?	¿QUIÉN?	¿CÓMO?		¿CUÁNDO?	CONTROL	
			MÉTODO	MATERIALES		Aspecto	Responsable
	Inoxidable		hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar con abundante agua. - Empapar con <b>solución de Cloro</b> y dejar secar.	Solución de Cloro <b>(100 ppm CLR)</b>	(al finalizar cada jornada)	visible Se usa dilución correcta	Calidad Jefe de Planta
	Coche Mediano Coche Pequeño		- Lavar con <b>detergente</b> y <b>escobilla</b> hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar. - Desinfectar por aspersión con <b>solución de Cloro</b> por <b>5 min.</b> - Secar al aire.	Detergente Escobilla Solución de cloro <b>(100 ppm CLR)</b>	Diario (al finalizar cada jornada)	No queda suciedad visible	Coordinador de Calidad
SALA DE EMPAQUE	Empacadora de vacío	Operario de Empaque	- Lavar con <b>detergente</b> y <b>escobilla</b> hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar. - Desinfectar por inmersión o por aspersión según el tamaño de la pieza en una <b>solución de Cloro</b> por <b>5 min.</b> - Secar al aire.	Detergente Escobilla Solución de cloro <b>(100 ppm CLR)</b>	Diario (al finalizar cada jornada)	No queda suciedad visible	Coordinador de Calidad
	Balanza de Pedestal		- Limpiar y desinfectar de acuerdo al Instructivo correspondiente <b>(IN-GC-004 Uso y Limpieza de Balanzas)</b>		Diario (al finalizar cada jornada)	No queda suciedad visible	Coordinador de Calidad
SALA DE PRODUCTO REFRIGERADO O / SALA DE PRODUCTO CONGELADO	Jabas y tinas	Operarios de Producción de turno	- Lavar con <b>detergente</b> y <b>escobilla</b> hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar. - Desinfectar por inmersión en una <b>solución de Cloro</b> por <b>5 min.</b> , y escurrir.	Escobilla Tina para inmersión Detergente Solución de Cloro <b>(200 ppm CLR)</b>	Diario (al finalizar cada jornada)	Se realizan oportunamente las actividades de limpieza y desinfección	Jefe de Planta
	Anaqueles (zorras)	Operarios de Producción de turno	- Lavar con <b>detergente</b> y <b>escobilla</b> hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar. - Desinfectar por aspersión en una <b>solución de Cloro</b> por <b>5 min</b>	Escobilla Tina para inmersión Detergente Solución de Cloro <b>(100 ppm CLR)</b>	Quincenal	Se realizan oportunamente las actividades de limpieza y desinfección	Jefe de Planta

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 6 de 7</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS</b>	PR-GC-005
		Rev. 001
		02/07/2015

## 5 CONTROL DE CAMBIOS (SÓLO PARA DOCUMENTOS INTERNOS ACTUALIZADOS)

En el Cuadro 2, se detallan los cambios realizados en el documento.

### **Cuadro 2. Control de Cambios en el procedimiento de LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS**

CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión _____ respecto a la Revisión _____	

## 6 CONTROL DE LOS REGISTROS GENERADOS

Identificación		Lugar de Archivo	Soporte	Acceso	Retención	Disposición
Código	Nombre					
FO-GC-007	Formulario de Control de CLR	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Jefe de Planta	2 años	Dstrucción
FO-GC-021	Formulario Inspección de Ambientes	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Jefe de Planta	2 años	Dstrucción

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 7 de 7</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------

**PR-GC-006 PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE  
INSTALACIONES**

**Rev. 001**

**09 de Octubre del 2015**

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente
---	---------------------------------------	---------------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INSTALACIONES</b>	PR-GC-006
		Rev. 01
		09/10/2015

## 1 OBJETIVOS

Reducir el riesgo de contaminación del producto, en cualquier etapa del proceso, a través de la oportuna y correcta higienización de las instalaciones durante el proceso productivo.

## 2 ALCANCE

Este procedimiento aplica a todas las **instalaciones** de las que se hace uso para la ejecución de los procesos de Pecuaria Adrianzén S.A.C.

## 3 TÉRMINOS Y REFERENCIAS

### 3.1. TÉRMINOS

Limpieza.- Eliminación de Tierra residuos de alimentos, suciedad, grasa u otros materiales objetables.

Desinfección.- Reducción del número de microorganismos presentes en el medio ambiente, por medio de agentes químicos y/o métodos físicos, a un nivel que no comprometa la inocuidad o la aptitud del alimento.

Higiene de los Alimentos.- Todas las condiciones y medidas necesarias para asegurar la inocuidad y la aptitud de los alimentos en todas las fases de la cadena alimentaria.

Infraestructura.- Comprende todos los equipos, equipos de seguimiento y medición, maquinarias e instalaciones necesarias para la ejecución del proceso

Instalación.- Estructura física inmueble necesaria para el desarrollo del proceso productivo.

### 3.2. REFERENCIAS NORMATIVAS

- D.S. 007-1998. Reglamento de Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas. MINSA Perú.

- CAC/RCP 1-1969. Principios Generales de Higiene de los Alimentos. *Codex Alimentarius*. Rev. 004 (2003).

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 2 de 8</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INSTALACIONES</b>	PR-GC-006
		Rev. 01
		09/10/2015

## 4 DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

### 4.1. PRINCIPIOS BÁSICOS DE LIMPIEZA

La empresa considera como principio básico de limpieza, la realización de la higienización, en todos los casos de la siguiente manera:

- **De arriba hacia abajo:** iniciando por techos, luminarias, posteriormente paredes, puertas y finalmente los pisos.
- **De adentro hacia afuera:** iniciando por el lado opuesto a la entrada.
- **De lo limpio hacia lo sucio:** iniciar de lo más limpio (almacenes) y terminar en lo más contaminado (sala de materia prima y sala de jabas) evitando así la contaminación cruzada y proliferación de microorganismos.
- **Del centro a la periferia:** Se aplica sólo cuando la superficie es muy extensa.

### 4.2. DETERGENTES Y DESINFECTANTES UTILIZADOS

- Para la Limpieza: DETERGENTE SAPOLIO INDUSTRIAL X 5 KG
- Para la Desinfección: LEJÍA DARYSA (Dilución indicada en el Cuadro 1)

### 4.3. MEDIDAS DE CONTROL

El control de la correcta y oportuna ejecución de este procedimiento está bajo responsabilidad del Coordinador de Calidad, quien realiza verificación diaria. Evidencia de ello es el registro **FO-GC-021 Formulario Inspección de Ambientes**, que es llenado por lo menos una vez por semana y cuando el responsable detecte alguna anomalía en las condiciones de limpieza y mantenimiento de las instalaciones. Asimismo, registra de forma diaria la correcta dosimetría de desinfectante en el **FO-GC-007 Formulario de Control de CLR**. Cualquier deficiencia o no conformidad en la limpieza o dosimetría, se toma una acción inmediata para corregir dicha no conformidad. En caso sea repetitivo, se toma una acción correctiva (**PR-GC-012 Procedimiento de Acciones Preventivas y Correctivas**).

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 3 de 8</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INSTALACIONES</b>	PR-GC-006
		Rev. 01
		09/10/2015

#### **4.4. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN**

El Cuadro 1 describe los métodos, responsables, frecuencias, controles e instalaciones identificados para la realización de labores de higienización en la empresa Pecuaría Adrianzén S.A.C.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 4 de 8</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INSTALACIONES</b>	PR-GC-006
		Rev. 01
		09/10/2015

**Cuadro 1. Descripción del procedimiento de Limpieza y Desinfección de Instalaciones.**

¿DÓNDE?	¿QUÉ?	¿QUIÉN?	¿CÓMO?		¿CUÁNDO?	CONTROL	
			MÉTODO	MATERIALES		Aspecto	Responsable
SALA DE MP, PASILLO, SALA DE DESPOSTE, SALA DE EMPAQUE	Roldanas y Ganchos	Personal Designado por el Jefe de Planta	- Lavar (refregar) con agua y detergente hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar con agua caliente - Desinfectar por inmersión en una <b>solución de Cloro por 5 min.</b> , y escurrir. - Una vez secos, aceitar aplicando una fina capa con una esponja.	Solución de detergentes (5 g en 5 L agua) Solución de Cloro ( <b>100 ppm CLR</b> ) Aceite Mineral	Trimestral	La limpieza se ejecuta oportunamente	Jefe de Planta
	Puerta	Operario de Producción designado en la programación	- Lavar (REFREGAR) hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar con agua. - Desinfectar con una esponja embebida en una <b>solución de Cloro por 5 min.</b> - Secar con una esponja, de manera que se evite la corrosión de la superficie implicada.	Escobilla, Detergente Solución de Cloro ( <b>100 ppm CLR</b> )	Diario (al finalizar cada jornada)	No queda suciedad visible Se usa dilución correcta	Coordinador de Calidad
	Cortina Sanitaria		- Lavar (REFREGAR) hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar con agua. - Desinfectar por inmersión en una <b>solución de Cloro por 5 min.</b> , y escurrir.	Escobilla, Detergente Solución de Cloro ( <b>100 ppm CLR</b> )	Diario (al finalizar cada jornada)	No queda suciedad visible Se usa dilución correcta	Coordinador de Calidad Jefe de Planta
	Pared, piso, zócalo,		- Lavar y desinfectar de acuerdo al Instructivo correspondiente ( <b>IN-GC-006 Limpieza y Desinfección de Paredes y Pisos</b> )		Diario (al finalizar cada jornada)	No queda suciedad visible	Coordinador de Calidad
	Techo		- Lavar y desinfectar de acuerdo al Instructivo correspondiente ( <b>IN-GC-007 Limpieza y Desinfección de Techos</b> )		Quincenal	No queda suciedad visible ni condensados	Coordinador de Calidad
	Maniluvio	Personal Designado por el Jefe de Planta	- Lavar (REFREGAR) la llave de agua, el tablero y dispensadores hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar con agua.	Esponja Nylon verde, Detergente	Diario (al finalizar cada jornada)	No queda suciedad visible	Coordinador de Calidad

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 5 de 8</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INSTALACIONES</b>	PR-GC-006
		Rev. 01
		09/10/2015

¿DÓNDE?	¿QUÉ?	¿QUIÉN?	¿CÓMO?		¿CUÁNDO?	CONTROL	
			MÉTODO	MATERIALES		Aspecto	Responsable
CÁMARA DE PRODUCTO TERMINADO  CÁMARA DE CONGELADO Y  TÚNEL DE CONGELACIÓN	Puerta	Personal Designado por el Jefe de Planta	- Lavar (REFREGAR) hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar con agua. - Desinfectar con una esponja embebida en una <b>solución de Cloro por 5 min.</b> - Secar con una esponja, de manera que se evite la corrosión de la superficie implicada.	Escobilla, Detergente Solución de Cloro ( <b>100 ppm CLR</b> )	Semanal (al finalizar cada jornada)	No queda suciedad visible	Coordinador de Calidad
	Cortina Sanitaria		- Lavar (REFREGAR) hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar con agua. - Desinfectar por inmersión en una <b>solución de Cloro por 5 min.</b> , y escurrir.	Escobilla, Detergente  Solución de Cloro ( <b>100 ppm CLR</b> )	Semanal (al finalizar cada jornada)	Se realizan oportunamente las actividades de limpieza y desinfección	Jefe de Planta
	Pared, piso, zócalo,		- Lavar y desinfectar de acuerdo al Instructivo correspondiente ( <b>IN-GC-006 Limpieza y Desinfección de Paredes y Pisos</b> )		Semanal (al finalizar cada jornada)	No queda suciedad visible	Coordinador de Calidad
	Techo		- Lavar y desinfectar de acuerdo al Instructivo correspondiente ( <b>IN-GC-007 Limpieza y Desinfección de Techos</b> )		Mensual	No queda suciedad visible ni condensados	Coordinador de Calidad
PASILLO DE INGRESO DE PERSONAL Y SALA DE JABAS	Puerta	Operario de Producción designado en la programación	- Lavar (REFREGAR) hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar con agua. - Desinfectar con una esponja embebida en una <b>solución de Cloro por 5 min.</b> - Secar con una esponja, de manera que se evite la corrosión de la superficie implicada.	Escobilla, Detergente Solución de Cloro ( <b>100 ppm CLR</b> )	Diario (al finalizar cada jornada)	No queda suciedad visible	Coordinador de Calidad
	Pared, piso, pediluvio		- Lavar y desinfectar de acuerdo al Instructivo correspondiente ( <b>IN-GC-006 Limpieza y Desinfección de Paredes y Pisos</b> )		Diario (al finalizar cada jornada)	No queda suciedad visible	Coordinador de Calidad
	Techo		- Lavar y desinfectar de acuerdo al Instructivo correspondiente ( <b>IN-GC-007 Limpieza y Desinfección de Techos</b> )		Quincenal	No queda suciedad visible ni condensados	Coordinador de Calidad
	Maniluvio / Lavadero		- Lavar (REFREGAR) la llave de agua, el tablero y dispensadores hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar con agua.	Esponja Nylon verde, Detergente	Diario (al finalizar cada jornada)	No queda suciedad visible	Coordinador de Calidad

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 6 de 8</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INSTALACIONES</b>	PR-GC-006
		Rev. 01
		09/10/2015

¿DÓNDE?	¿QUÉ?	¿QUIÉN?	¿CÓMO?		¿CUÁNDO?	CONTROL	
			MÉTODO	MATERIALES		Aspecto	Responsable
<b>BAÑOS DUCHAS VESTUARIO</b>	Inodoros y Urinarios	Operario designado en la programación	- Lavar y desinfectar de acuerdo al Instructivo correspondiente (IN-GC-003 Limpieza y Desinfección de Baños)		Diario (al finalizar cada jornada)	No queda suciedad visible	Coordinador de Calidad
	Duchas		- Lavar (REFREGAR) las llaves de agua, grifo y cortinas hasta que desaparezca la suciedad visible y cualquier rastro de sarro. Enjuagar con agua. - El plato de la ducha se lava y desinfecta como los <b>pisos de planta</b> .	España Nylon verde, Detergente	Semanal (al finalizar cada jornada)	No queda suciedad visible	Coordinador de Calidad
	Maniluvios		- Lavar (REFREGAR) la llave de agua, el tablero y dispensadores hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar con agua.	España Nylon verde, Detergente	Diario (al finalizar cada jornada)	No queda suciedad visible	Coordinador de Calidad
	Puerta		- Limpiar con el escobillón eliminando el polvo y cualquier otra suciedad visible		Semanal	No queda suciedad visible ni condensados	Coordinador de Calidad
	Piso		- Lavar y desinfectar de acuerdo al Instructivo correspondiente (IN-GC-006 Limpieza y Desinfección de Paredes y Pisos)		Diario (al finalizar cada jornada)	No queda suciedad visible	Coordinador de Calidad
	Pared, Techo		- Limpiar con el escobillón eliminando el polvo y cualquier otra suciedad visible		Semanal	No queda suciedad visible ni condensados	Coordinador de Calidad
	Maniluvio / Lavadero		- Lavar (REFREGAR) la llave de agua, el tablero y dispensadores hasta que desaparezca la suciedad visible y enjuagar con agua.	España Nylon verde, Detergente	Diario (al finalizar cada jornada)	No queda suciedad visible	Coordinador de Calidad
<b>SOTEA</b>	Tanques elevados	Responsable de Mantenimiento	- Lavar de acuerdo al Instructivo correspondiente (IN-GC-010 Limpieza de Pozo y Tanques Cisterna)		Semestral	CLR en agua de lavado	Coordinador de Calidad
<b>SALA DE MANTENIMIENTO</b>	Pozo	Responsable de Mantenimiento	- Lavar de acuerdo al Instructivo correspondiente (IN-GC-010 Limpieza de Pozo y Tanques Cisterna)		Semestral	CLR en agua de lavado	Coordinador de Calidad

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 7 de 8</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE INSTALACIONES</b>	PR-GC-006
		Rev. 01
		09/10/2015

## 5 CONTROL DE CAMBIOS (SÓLO PARA DOCUMENTOS INTERNOS ACTUALIZADOS)

En el Cuadro 2, se detallan los cambios realizados en el documento.

**Cuadro 2. Control de Cambios en el PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y  
DESINFECCIÓN DE INSTALACIONES**

<b>CONTROL DE CAMBIOS</b>	
Revisión _____ respecto a la Revisión _____	

## 6 CONTROL DE LOS REGISTROS GENERADOS

Identificación		Lugar de Archivo	Soporte	Acceso	Retención	Disposición
Código	Nombre					
FO-GC-007	Formulario de Control de CLR	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Jefe de Planta	2 años	Dstrucción
FO-GC-021	Formulario Inspección de Ambientes	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Jefe de Planta	2 años	Dstrucción

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 8 de 8</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------

**PR-GC-010 PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACIÓN DEL LOTE**

**Rev. 001**

**05 de Mayo del 2015**

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente
---	---------------------------------------	---------------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO IDENTIFICACIÓN DEL LOTE</b>	PR-GC-010
		Revisión 001
		05/05/2015

## 1 OBJETIVOS

Asegurar la correcta y oportuna identificación del producto y lote de productos a través de toda la cadena productiva.

## 2 ALCANCE

Todos los productos de la línea de empacados frescos (refrigerados) y congelados de Pecuaria Adrianzén S.A.C.

## 3 TÉRMINOS Y REFERENCIAS

Cadena Alimentaria: secuencia de las etapas y operaciones involucradas en la producción, procesamiento, distribución, almacenamiento y manipulación de un alimento y sus ingredientes, desde la producción primaria hasta el consumo.

Inocuidad: Garantía de que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen o consuman de acuerdo al uso al que se destinan.

Lote: Set de unidades de un producto definido por la organización, que tiene características similares y que se han producido y/o fabricado y/o envasado bajo circunstancias similares.

Producto: Resultado de un proceso en cualquier etapa de la cadena alimentaria.

Rastreabilidad: Capacidad de rastrear la historia, aplicación o ubicación de lo que está bajo consideración.

## 4 DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

La identificación del producto debe ser posible en todas las etapas del procesamiento del cerdo. En el Cuadro 1 se describe la forma de identificación en cada etapa, así como los responsables, registros generados y controles existentes.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 2 de 6</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO IDENTIFICACIÓN DEL LOTE</b>	PR-GC-010
		Revisión 001
		05/05/2015

**Cuadro 1. Descripción del Procedimiento de Identificación de Lote.**

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
<b>RECEPCIÓN DE CARCASAS</b>	<p>Se reciben las carcasas correctamente identificadas, a través de documentos emitidos por el proveedor y la autoridad sanitaria:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificación de Sanitario de Carnes.</li> <li>- Registro de Control de Beneficio, almacenamiento y transporte de cerdos</li> <li>- Certificado de Calidad de Cerdos y</li> <li>- Certificado de Sanitario de tránsito interno (SENASA).</li> </ul> <p>Las carcasas poseen también una identificación física con tinte vegetal, que muestra:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- N° de pieza</li> <li>- Proveedor</li> </ul> <p>En el caso que se reciban carcasas mientras otras se mantienen aún en la sala de recepción, éstas se separan en un carril distinto de las rieles, para reducir el riesgo de uso de carcasas de distinta procedencia en un mismo lote.</p>	N.A.	Jefe de Planta	FO-GC-02 Control de Calidad en Recepción de Cerdos	Los números que identifican a cada pieza son legibles y coinciden con lo registrado en la documentación entregada con el lote.	Jefe de Planta
<b>DESPOSTE / DESCUERADO / DESHUESADO</b>	<p>Las carcasas son despostadas y trabajadas, manteniéndose en línea sólo aquellas de un mismo proveedor y fecha de recepción (QUE CORRESPONDEN A UN LOTE).</p> <p>Cuando se requiera trabajar cerdos de</p>	N.A.	Jefe de Planta	FO-OP-001 Producción diaria - Cuadro de Control de Pesos	No se trabajan simultáneamente carcasas de distintos lotes de procedencia.	Coordinador de Calidad

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 3 de 6</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO IDENTIFICACIÓN DEL LOTE</b>	PR-GC-010
		Revisión 001
		05/05/2015

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
	distintas procedencias, se trabaja lote por lote, generándose un Cuadro de Control de Pesos por cada lote trabajado e identificando con números consecutivos (empezando del 1) cada lote trabajado ese día. <b>Ejemplo:</b>  Para la F.P. 09/10/15 puede haber:  Lote N° 1, Lote N° 2, ...					
<b>EMPACADO / EMBOLSADO</b>	El producto fresco es empacado de acuerdo a la ficha técnica de cada producto.  Cuando se haya trabajado más de un lote de carcasas, se <b>especifica en la etiqueta</b> el <b>número de lote trabajado</b> al que corresponda, de la siguiente manera:  <b>F.P. 09/10/15 Lote Nro 1</b>	N.A.	Coordinador de Calidad	N.A.	Se especifica el número de lote cuando haya más de un lote trabajado	Coordinador de Calidad
<b>EMBALADO</b>	Dos o más productos de un mismo tipo y lote son embalados en sacos de rafia o sacos de cartón. Los bultos son rotulados con los datos de tipo de producto, fecha de producción y N° de lote.	N.A.	Encargado de Despacho	N.A.	Todos los bultos se encuentran debidamente rotulados	Coordinador de Calidad
<b>ALMACENAMIENTO</b>	Los productos empacados / embolsados y correctamente identificados se almacenan agrupados por lote, fecha de producción y tipo de producto	N.A.	Jefe de Planta	N.A.	N.A.	N.A.
<b>DESPACHO</b>	Los productos son despachados de acuerdo a la Lista de Distribución otorgada por Administración. La información de los productos a ser despachados, por cada cliente,	N.A.	Coordinador de Calidad	FO-GC-027 Control de Productos a despachar Guías de Remisión	N.A.	N.A.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 4 de 6</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO IDENTIFICACIÓN DEL LOTE</b>	PR-GC-010
		Revisión 001
		05/05/2015

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
	es registrada antes de cada despacho: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cliente</li> <li>- Tipo de Producto</li> <li>- Fecha de producción y N° Lote</li> </ul>			Certificados de Calidad		
<b>DISTRIBUCIÓN</b>	Los productos son distribuidos a los puntos solicitados por el cliente. En caso se produzca alguna devolución o rechazo de producto, se registra e identifica la devolución en la jaba dispuesta para tal fin.	PR-GC-002 Control de Producto No Conforme	Ayudante de Distribución	FO-GC-005 Control de Devoluciones	N.A.	N.A.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 5 de 6</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO IDENTIFICACIÓN DEL LOTE</b>	PR-GC-010
		Revisión 001
		05/05/2015

## 5 CONTROL DE CAMBIOS

En el Cuadro 2, se detallan los cambios realizados en el documento (subrayados en azul son ADICIONES y tachados en rojo son SUPRESIONES).

**Cuadro 2. Control de Cambios PROCEDIMIENTO IDENTIFICACIÓN DEL LOTE**

CONTROL DE CAMBIOS
Revisión _____ respecto a la Revisión _____

## 6 REGISTROS GENERADOS

Identificación		Lugar de Archivo	Soporte	Acceso	Retención	Disposición
Código	Nombre					
FO-GC-002	Control de Calidad en Recepción de Cerdos	Archivador Calidad	Papel	Coordinador Calidad / Administrador	3 años	Dstrucción
FO-OP-001	Cuadro de Control de Pesos	Archivador Calidad	Papel	Coordinador Calidad / Administrador	3 años	Dstrucción
FO-GC-027	Control de Productos a despachar	Archivador Calidad	Papel	Coordinador Calidad / Administrador	3 años	Dstrucción
-	Guía de Remisión	Archivador Facturación	Papel	Administrador	5 años	Dstrucción
-	Certificado de Calidad	Archivador Calidad	Papel	Coordinador Calidad / Administrador	3 años	Dstrucción
FO-GC-005	Control de Devoluciones	Archivador Calidad	Papel	Coordinador Calidad / Administrador	3 meses	Dstrucción

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 6 de 6</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------

**PR-GC-011 PROCEDIMIENTO DE RETIRO E INMOVILIZACIÓN DE  
PRODUCTOS**

**Rev. 001**

**15 de Setiembre del 2015**

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente
---	---------------------------------------	---------------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO RETIRO E INMOVILIZACIÓN DE PRODUCTOS</b>	PR-GC-011
		Revisión 001
		15/09/2015

## 1 OBJETIVOS

Evitar el consumo o uso de productos que podrían estar erróneamente elaborados, con potencial de causar daño, enfermedad o muerte al consumidor. También se aplica en caso de haber entregado productos con problemas de legalidad, al cliente y/o consumidor. Esto a través de una inmovilización y/o recuperación oportuna y eficaz de productos, desde cualquier punto al que hayan sido despachados.

## 2 ALCANCE

Todos los productos de Pecuaria Adrianzén S.A.C. procesados, almacenados, y despachados

## 3 TÉRMINOS Y REFERENCIAS

- **Inmovilización.** Retener un producto, ya sea que se encuentre en el mercado, en un punto del proceso posterior a la fabricación, o en la tapa de expedición, cuando haya pruebas de una disminución de la calidad o de un error de etiquetado.

- **Retiro Clase I.** Situación de retiro que corresponde a una serie de emergencia concerniente a un producto que puede tener un efecto grave inmediato o a largo plazo sobre la vida de los consumidores.

*Ej: Hallazgo de patógenos, presencia de alérgenos no declarados.*

- **Retiro Clase II.** Situación de Retiro prioritaria concerniente a un producto que puede ser potencialmente peligroso para la vida o la salud humana. Existe una probabilidad razonable o remota de consecuencias adversas temporarias y / o reversibles en la salud de los consumidores

*Ej: hallazgo de Escherichia coli en un producto envasado, presencia de aditivos no permitidos o no declarados.*

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 2 de 14</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	-----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO RETIRO E INMOVILIZACIÓN DE PRODUCTOS</b>	PR-GC-011
		Revisión 001
		15/09/2015

- **Retiro Clase III.** Situación de retiro concerniente a un producto que no comporta amenazas para la salud, pero que puede tener serias o extendidas consecuencias en la relación con el cliente o en el prestigio de la empresa ante la opinión pública. No representa riesgo para la salud de los consumidores pero sí constituye una infracción.

*Ej.: problemas de rotulado o registros que no implican un riesgo a los consumidores, producto que no responde a la calidad declarada en el rótulo*

- **Retiro Externo.** Retiro del mercado de un producto que haya sido distribuido y que se encuentra más allá del control directo de la organización de productor.

- **Retiro Interno.** Retiro del mercado de un producto que se encuentra todavía bajo el control directo del productor. Se produce cuando los lotes que se encuentran en la zona de cuarentena (no hayan aprobado todos sus controles).

#### 4 DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

De ser requerido un retiro o inmovilización de producto, se tiene las siguientes consideraciones:

El Coordinador de Calidad mantiene, en todo momento, informado al Comité de Higiene y Seguridad, a la Gerencia, a los clientes involucrados y a los medios de comunicación (en caso corresponda), de modo que los hechos no sean reemplazados por informaciones imprecisas o que puedan resultar mal interpretadas. El Administrador activa una línea telefónica, disponible las 24 horas del día, para atender las consultas de los consumidores, si fuese necesario.

Como medida de validación de la eficacia de procedimiento y de la capacidad de respuesta de la empresa, el Coordinador de Calidad ejecuta al menos dos simulacros anuales de retiro e inmovilización de producto. Se llevan a cabo, de preferencia, involucrando a los clientes con mayor volumen de compras. Se emite un *Informe de Simulacro de Retiro e inmovilización de producto.*, que es analizado, posteriormente con el Comité de Higiene y seguridad, para el planteamiento de acciones correctivas o preventivas correspondientes (*PR-GC-012 Procedimiento de Acciones preventivas y correctivas*).

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 3 de 14</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	-----------------------

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO RETIRO E INMOVILIZACIÓN DE PRODUCTOS</b>	PR-GC-011
		Revisión 001
		15/09/2015

El proceso de Retiro e Inmovilización del producto se describe en el Cuadro 1.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 4 de 14</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	-----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO RETIRO E INMOVILIZACIÓN DE PRODUCTOS</b>	PR-GC-011
		Revisión 001
		15/09/2015

**Cuadro 1. Descripción del Procedimiento de Inmovilización y Retiro del Producto.**

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
<b>INVESTIGAR RIESGOS</b>	<p>Puede haber una SOLICITUD DE RETIRO por cualquiera de las siguientes causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Como conclusión de la investigación por reclamos o PNC</li> <li>- Por requerimiento del SENASA</li> <li>- Por requerimiento del proveedor, cliente u otro factor externo debidamente justificado</li> <li>- Alertas internacionales</li> </ul> <p>Esta solicitud es analizada por el COMITÉ DE HIGIENE Y SEGURIDAD ALIMENTARIA, para estos fines, liderado por el Coordinador de Calidad. El comité realiza un análisis de riesgos, de acuerdo a lo dispuesto en el <b>Acta de Retiro de Productos</b>.</p>	N.A.	Comité de Higiene y Seguridad Alimentaria	FO-GC-026 Acta de Retiro de Productos	N.A.	N.A.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 5 de 14</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	-----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO RETIRO E INMOVILIZACIÓN DE PRODUCTOS</b>	PR-GC-011
		Revisión 001
		15/09/2015

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
<b>DEFINIR ACCIÓN A TOMAR (DECISIÓN DE RETIRO)</b>	<p>En función al riesgo identificado, el Comité de Higiene y Seguridad determina la acción a tomar, pudiendo tratarse de retiro externo, interno o una inmovilización* del lote. Puede servir de ayuda las pautas dadas en el <b>Anexo 1</b> de este procedimiento. Adicionalmente, se identifica la clase de retiro que corresponde.</p> <p><i>(*La inmovilización es temporaria, hasta decidirse si procede o no un retiro)</i></p>	N.A.	Comité de Higiene y Seguridad Alimentaria	FO-GC-026 Acta de Retiro de Productos	Se identifica la acción a tomar en menos de 24 horas después de recibir la Solicitud de Retiro	Gerente
<b>IDENTIFICAR PRODUCTO (LOTES) INVOLUCRADOS</b>	Determinar los códigos EXACTOS de identificación del producto, el (los) lote(s) implicados (Fechas de Producción y N° de Lote).	N.A.	Coordinador de Calidad	FO-GC-026 Acta de Retiro de Productos	N.A.	N.A.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 6 de 14</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	-----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO RETIRO E INMOVILIZACIÓN DE PRODUCTOS</b>	PR-GC-011
		Revisión 001
		15/09/2015

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
<b>DETERMINAR LA UBICACIÓN DE LOS LOTES IMPLUCADOS</b>	<p>Se determina dónde se encuentra en ese momento el lote completo del producto. En Planta, en Cuarentena, en distribución, etc.</p> <p>En caso haya sido distribuido, el Administrador revisa el control de distribución (Control de despacho, guías de remisión, registros de devoluciones) y elabora un listado de los clientes que recibieron el lote del producto en cuestión e incluye la siguiente información: Nombre del cliente, peso total despachado, fecha y número de factura o Guía de remisión. Este listado lo entregará al Coordinador de Calidad, quien adjunta la información al legajo del Acta de retiro de producto.</p>	<p>-Control de despachos,</p> <p>- guías de remisión</p> <p>- Registros de devolución</p>	<p>Coordinador de Calidad</p> <p>/</p> <p>Administrador</p>	<p>Listado de Clientes que recibieron el Lote observado</p> <p>FO-GC-026 Acta de Retiro de Productos</p>	<p>La suma de pesos distribuidos coincide con el peso registrado para destinar a distribución.</p>	<p>Coordinador de Calidad</p>
<b>SUSPENDER VENTAS</b>	<p>Luego de identificado el producto a retirar, el Coordinador de Calidad informa a la Gerencia, la suspensión de venta del lote específico y que las unidades vendidas deben ser retiradas del mercado en el menor tiempo posible.</p>	N.A.	Coordinador de Calidad	N.A.	N.A.	N.A.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 7 de 14</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	-----------------------



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO RETIRO E INMOVILIZACIÓN DE PRODUCTOS</b>	PR-GC-011
		Revisión 001
		15/09/2015

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
<b>NOTIFICAR RETIRO DEL PRODUCTO</b>	<p>- Se envía una carta (mail) a los clientes indicando que las unidades que se encuentren en su inventario del lote problema, deben ser devueltas a Pecuaria Adrianzén S.A.C., puede usarse el ejemplo del <b>Anexo 2</b> de este procedimiento. Hay que tener en cuenta que la comunicación busca ALERTAR, PERO NO ALARMAR</p> <p>- Simultáneamente, si se considera necesario, se notifica a las autoridades sanitarias competentes el inicio y causas del retiro del producto del mercado.</p>	Listado de Clientes que recibieron el Lote observado	Coordinador de calidad	Carta (Mail) a Clientes	Todos los clientes involucrados son comunicados	Administrador
<b>RECIBIR RESPUESTA DE CLIENTES</b>	El Administrador se asegura de recibir las respuestas de todos los clientes a los cuales se notificó la alerta. En caso alguno de ellos mencione no contar con el lote implicado, se evaluará la necesidad de emitir un comunicado de prensa o un aviso a consumidor final.	N.A.	Administrador	Carta (Mail) de respuesta de Clientes	Se asegura una respuesta escrita de todos los clientes	Administrador
<b>RETIRAR EL PRODUCTO</b>	La devolución del producto se hará a través de los camiones de despacho de Pecuaria Adrianzén S.A.C. Los costos de transporte de este proceso serán asumidos por Pecuaria Adrianzén S.A.C.	N.A.	Administrador	Guía de Remisión FO-GC-026 Acta de Retiro de Productos	N.A.	N.A.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 8 de 14</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	-----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO RETIRO E INMOVILIZACIÓN DE PRODUCTOS</b>	PR-GC-011
		Revisión 001
		15/09/2015

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
<b>RECIBIR E INMOVILIZAR EL PRODUCTO</b>	<p>Las unidades del producto a recoger existentes en el almacén de Pecuaría Adrianzén S.A.C. se trasladarán al área designada e identificada para CUARENTENA.</p> <p>De igual manera las unidades procedentes de los clientes se trasladarán al área de CUARENTENA.</p> <p>. Si fuera indicado hacer un análisis de la muestra, proceder enseguida, conservando siempre una copia de cada lote de muestras analizado.</p>	N.A.	Coordinador de Calidad	Carta (Mail) a Clientes	Asegurarse de que las muestras tomadas sean adecuadamente identificadas y custodiadas; para prevenir su descomposición.	Coordinador de Calidad
<b>REALIZAR RECUENTO DE PRODUCTO RECUPERADO</b>	Se realiza el recuento de producto recuperado y se obtiene el porcentaje respecto al total de producidas, de manera que se evalúa la eficacia de este procedimiento	N.A.	Coordinador de Calidad	FO-GC-026 Acta de Retiro de Productos	N.A.	N.A.
<b>DAR TRATAMIENTO AL PRODUCTO</b>	Inmediatamente se decide el tratamiento a seguir en función a las causas que originaron el retiro.	PR-GC-01 Control de PNC	Coordinador de Calidad	FO-GC-026 Acta de Retiro de Productos	N.A.	N.A.
<b>ABRIR SACP</b>	Se abre una solicitud de acción correctiva para analizar con mayor profundidad las causas y prevenir su ocurrencia nuevamente.	PR-GC-004 Acciones Correctivas y Preventivas	Coordinador de Calidad	FO-GC-026 Acta de Retiro de Productos	N.A.	N.A.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 9 de 14</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	-----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO RETIRO E INMOVILIZACIÓN DE PRODUCTOS</b>	PR-GC-011
		Revisión 001
		15/09/2015

## 5 CONTROL DE CAMBIOS

En el Cuadro 2, se detallan los cambios realizados en el documento (subrayados en azul son ADICIONES y tachados en rojo son SUPRESIONES).

**Cuadro 2. Control de Cambios PROCEDIMIENTO RETIRO E INMOVILIZACIÓN DE PRODUCTO**

<b>CONTROL DE CAMBIOS</b>
<b>Revisión _____</b> respecto a la <b>Revisión _____</b>

## 6 REGISTROS GENERADOS

Identificación		Lugar de Archivo	Soporte	Acceso	Retención	Disposición
Código	Nombre					
FO-GC-026	Acta de Retiro de Productos	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	5 años	Dstrucción
---	Informe de Simulacro de Retiro e inmovilización de producto	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	5 años	Dstrucción
---	Listado de Clientes que recibieron el Lote observado	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	5 años	Dstrucción
---	Carta (Mail) a Clientes	Archivador Calidad	Papel	Coordinador de Calidad / Administrador	5 años	Dstrucción

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 10 de 14</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO RETIRO E INMOVILIZACIÓN DE PRODUCTOS</b>	PR-GC-011
		Revisión 001
		15/09/2015

## ANEXO 1

### EJEMPLOS PARA DECIDIR RETIRO O NO DEL PRODUCTO

#### Reclamo de Calidad del Producto:

Tipo de reclamo acerca de aspectos de calidad del producto en cuanto a:

- Producto fuera de norma físico-organoléptica o presencia de Materia Vegetal (MV) o Materia Extraña (MVE)
- Exceso de grasa en el corte
- Cajas deterioradas o en mal estado, sin afectar al producto en aspectos de Seguridad, Higiene y Legalidad.
- Errores en la documentación, que no afecten la trazabilidad del producto.

**Este tipo de incidente no afectará a la salud del consumidor.**

**Si este producto No Conforme es hallado en destino final, no procede retiro.**

#### Incidente de Higiene y/o Zoosanitario en el Producto:

Este tipo de reclamo no afecta a la salud del consumidor, pero puede provocar rechazo por parte del mismo. Estos pueden ser:

- Presencia de Pelos u otro tipo de materia extraña.
- Exceso de sanguaza
- Astillas de Madera y cualquier tipo de Materia Extraña (ME)

**Para este tipo de incidentes se aplica el presente Procedimiento**

#### Incidente de Seguridad del Producto:

Tipo de reclamo por problemas en que se vea afectada a la Seguridad del consumidor.

Este incidente es un reclamo porque el producto provoco daño, enfermedad o muerte al

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 11 de 14</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO RETIRO E INMOVILIZACIÓN DE PRODUCTOS</b>	PR-GC-011
		Revisión 001
		15/09/2015

consumidor, y por lo tanto implica una operación rápida para el retiro del producto del mercado a través de los canales establecidos, además de gestionar las acciones pertinentes para evitar el consumo del mismo en caso de que el producto ya esté en el mercado.

Estos pueden ser:

- Presencia de organismos patógenos
- Intoxicación por antibióticos o exceso de químicos.
- Daño por ingerir astillas de vidrio o metal.
- Falla en la trazabilidad para retiro de producto por falla en el codificado y/o etiquetado de las cajas, etc.

**Para este tipo de incidentes se aplica el presente Procedimiento**

Incidente de Legalidad del Producto:

Tipo de reclamo en que se vea afectado el cumplimiento legal de los requisitos del producto

- Peso Neto Menor al establecido legalmente y por el cliente
- Embalaje equivocado de acuerdo a lo pedido por el cliente
- Ausencia de etiquetas en embalaje
- Etiquetado Erróneo

**Para este tipo de reclamo se aplica el presente Procedimiento**

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 12 de 14</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	PROCEDIMIENTO RETIRO E INMOVILIZACIÓN DE PRODUCTOS	PR-GC-011
		Revisión 001
		15/09/2015

## ANEXO 2

# EJEMPLOS DE NOTIFICACIONES DE RETIRO/INMOVILIZACIÓN AL CLIENTE, CONSUMIDOR Y PRENSA

### EJEMPLO 1: COMUNICADO A CLIENTES

Ciudad y Fecha

#### CHULETA DE PIERNA

**Procesado por PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.**

Debido a la detección de <<INCIDENTE>>, Pecuaria Adrianzén S.A.C. ha emitido un alerta para informar a la población que no deberá consumir el producto <<PRODUCTO>> procesado por Pecuaria Adrianzén S.A.C. Esto responde a una medida preventiva hasta tanto se resuelva la investigación que la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C. y la Jurisdicción <<<XX>>> está llevando a cabo.

El producto es comercializado a granel en su presentación fresca y congelada. Ha sido despachado a los siguientes locales: <<<DETALLAR TIENDAS LOCALES DEL CLIENTE>>>. El lote de los productos implicados en el incidente es de Fecha de Producción <<FECHA>> Y N° 12333. Solicitamos su remoción de las góndolas y contactar con Pecuaria Adrianzén S.A.C. al teléfono 01-5860934 para proceder al retiro del stock remanente; se realizará el reembolso total del valor del producto, a través de una nota de crédito. Todos los costos de transporte serán asumidos por Pecuaria Adrianzén S.A.C.

Pecuaria Adrianzén S.A.C. agradece la confirmación inmediata de recepción de este comunicado.

### EJEMPLO 2: COMUNICADO A CONSUMIDORES

Ciudad y Fecha

**PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C. está retirando del mercado su producto**

#### CHULETA DE PIERNA

Comercializado a granel, fresco y congelado bajo la marca <<<ADRIANZÉN>>> en las principales cadenas de supermercados. El lote de los productos implicados en el incidente es de Fecha de Producción <<FECHA>> Y N° 12333. Una falla en el procesamiento puede haber ocasionado una contaminación del producto, por ello, el mismo puede contener bacterias dañinas para la salud y NO debe ser consumido.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 13 de 14</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	------------------------

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO RETIRO E INMOVILIZACIÓN DE PRODUCTOS</b>	PR-GC-011
		Revisión 001
		15/09/2015

Se ruega la devolución del producto al lugar de compra, donde recibirá un reembolso total

Aquellas personas que posean dudas o necesiten más información, pueden contactarse con la empresa al teléfono 01-5860934.

Pedimos disculpas por los inconvenientes ocasionados y agradecemos su colaboración.

**EJEMPLO 3: COMUNICADO DE PRENSA – PARA SU INMEDIATA PUBLICACIÓN RETIRO DE ALIMENTOS**

Ciudad y Fecha

**CHULETA DE PIERNA**

**Procesado por PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.**

Debido a la detección de <<INCIDENTE>> en la localidad de <<<LUGAR>>, Pecuaria Adrianzén S.A.C. ha emitido un alerta para informar a la población que no deberá consumir el producto <<PRODUCTO>> procesado por Pecuaria Adrianzén S.A.C. Esto responde a una medida preventiva hasta tanto se resuelva la investigación que la empresa Pecuaria Adrianzén S.A.C. y la Jurisdicción <<<XX>> está llevando a cabo.

El producto es comercializado a granel, fresco y congelado bajo la marca <<<ADRIANZÉN>> en las principales cadenas de supermercados. El lote de los productos implicados en el incidente es de Fecha de Producción <<FECHA>> Y N° 12333. Los locales de venta al público (almacenes, supermercados, fiambrerías, etc.) o aquellos que elaboren comidas preparadas que comercialicen o utilicen el mencionado producto, deberán removerlo de las góndolas o abstenerse de utilizarlo y contactar con Pecuaria Adrianzén S.A.C.

Aquellas personas que posean dudas o necesiten más información, pueden contactarse con la empresa al teléfono 01-5860934.

El presente comunicado se realiza en defensa de la salud pública, a pesar de que aún no se ha completado la investigación. Pecuaria Adrianzén S.A.C. está colaborando con la investigación que lleva adelante la Dirección de Bromatología de <<<XX>>.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 14 de 14</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	------------------------

**PR-GC-012 PROCEDIMIENTO DE ACCIONES PREVENTIVAS Y  
CORRECTIVAS**

**Rev. 001**

**03 de Octubre del 2015**

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente
---	---------------------------------------	---------------------------------



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO ACCIONES PREVENTIVAS Y CORRECTIVAS</b>	PR-SIG-012
		Revisión 001
		03/10/2015

## 1 OBJETIVOS

Determinar los lineamientos para identificar y dar tratamiento a las no conformidades reales o potenciales de los sistemas de gestión de la empresa; así como definir, registrar, controlar, desarrollar, implantar y dar seguimiento a las acciones correctivas y preventivas; de manera que se eliminen las causas de las no conformidades y se evite su ocurrencia o repetición.

## 2 ALCANCE

Aplica a todas las no conformidades reales o potenciales en el Sistema de Gestión de Calidad, seguridad y salud en el trabajo y medio ambiente de Pecuaria Adrianzén S.A.C. Desde la identificación de la evaluación de la necesidad de tomar una acción preventiva o correctiva, hasta la verificación de la eficacia de dicha acción.

## 3 TÉRMINOS Y REFERENCIAS

Acción Correctiva: Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad detectada u otra situación indeseable

Acción Preventiva. Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad potencial u otra situación indeseable.

No Conformidad: Incumplimiento sistemático de un requisito especificado en los sistemas de gestión de la empresa o incumplimientos puntuales pero con impacto significativo en el cumplimiento de los requisitos del producto.

Solicitud de Acción Correctiva / Preventiva (SACP): Formulario en el que se registra las no conformidades (reales o potenciales), el análisis de sus causas, las acciones correctivas y/o preventivas a tomar y la verificación de dichas acciones.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Administrador	<i>Página 2 de 16</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO ACCIONES PREVENTIVAS Y CORRECTIVAS</b>	PR-SIG-012
		Revisión 001
		03/10/2015

#### **4 DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO**

Las actividades a llevar a cabo para la gestión de las Acciones Correctivas y Preventivas, se muestran en la Figura 1 y se detallan en el Cuadro 1.

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO ACCIONES PREVENTIVAS Y CORRECTIVAS</b>	PR-SIG-012
		Revisión 001
		03/10/2015

**Cuadro 1. Descripción del procedimiento de Acciones Correctivas y Preventivas.**

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
<b>Detectar desviación y evaluar impacto de la desviación</b>	<p>Pueden ser motivo de acciones correctivas o preventivas, las siguientes situaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No conformidades detectadas en las auditorías de los sistemas de gestión que pueden tener impacto significativo en el producto, su inocuidad, o la satisfacción del cliente</li> <li>- Incumplimiento de requisitos legales</li> <li>- Incumplimientos que pongan en riesgo grave la salud del consumidor</li> <li>- Incumplimientos sistemáticos de requisitos de los sistemas de gestión</li> <li>- Deficiencias críticas en los productos (se tratan como <b>Producto No Conforme</b>)</li> <li>- Devoluciones reiterativas por un mismo motivo</li> <li>- Reclamos significativos que afecten grandemente la calidad del servicio.</li> <li>- Reclamos reiterativos por un mismo motivo</li> <li>- Otros que considere el Coordinador de Calidad.</li> </ul> <p>Una acción preventiva es tomada ante:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Resultados regular de evaluación de algún proveedor.</li> <li>- Acuerdos de revisiones gerenciales</li> <li>- Resultado de simulacros</li> <li>- Otras situaciones que hagan inminente que se presenten cualquiera de las situaciones arriba descritas.</li> </ul>	PR-GC-002 Procedimiento de Control de Producto No Conforme	Coordinador de Calidad	N.A.	Se evalúa correctamente el impacto de la desviación en el cumplimiento de requisitos de inocuidad, del producto y del cliente	Comité de inocuidad
<b>Generar Solicitud de Acción Correctiva / Preventiva y Definir Equipo de Trabajo y Determinar Causa Raíz</b>	Se Genera una SACP y se define un equipo de trabajo para investigar la causa raíz de la no conformidad real o potencial. Este equipo es seleccionado de acuerdo a su experiencia y conocimiento particulares sobre el tema; considerando la mayor cantidad de causas	N.A.	Coordinador de Calidad	FO-GC-022 Solicitud de Acción Correctiva / Preventiva	Se determina correctamente la causa raíz.	Coordinador SIG / Coordinador SSOMA

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO</b>	PR-SIG-012
	<b>ACCIONES PREVENTIVAS Y</b>	Revisión 001
	<b>CORRECTIVAS</b>	03/10/2015

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
	posibles.					
<b>Establecer acción correctiva / Preventiva y plan de acción</b>	Una vez hallada la causa raíz, se establece, en caso sea necesario, una acción inmediata mitigadora del efecto de la desviación; así como una acción actúe sobre dicha causa, de manera que se prevenga la ocurrencia (acción preventiva) o la repetición (acción correctiva) de la No Conformidad. Como parte del plan de acción, se define un método para la evaluación de la eficacia de la acción correctiva o preventiva.	N.A.	Coordinador de Calidad	FO-GC-022 Solicitud de Acción Correctiva / Preventiva	N.A.	N.A.
<b>Ejecutar la Acción</b>	Se ejecuta la acción correctiva/preventiva (siguiendo el curso del plan de acción elaborado).	N.A.	Personal designado en el plan de acción	FO-GC-022 Solicitud de Acción Correctiva / Preventiva	N.A.	N.A.
<b>Realizar seguimiento y Verificar Eficacia de la Acción Correctiva / Preventiva</b>	Se realiza seguimiento durante el desarrollo de las acciones y se verifica su eficacia, de acuerdo al objetivo planteado, asegurándose que éstas hayan sido apropiadas al efecto de las no conformidades. Si se determina que la acción correctiva / preventiva no ha sido eficaz, se replantea la Acción correctiva o preventiva, sobre otra de las causas raíz analizadas en la etapa ANÁLISIS DE CAUSAS.	N.A.	Coordinador de Calidad	FO-GC-022 Solicitud de Acción Correctiva / Preventiva	N.A.	N.A.
<b>Cerrar SACP</b>	Una vez que se demuestre la eficacia de la acción preventiva / correctiva ésta es cerrada. En caso se haya demostrado ineficacia, se plantea una nueva acción correctiva/preventiva, manteniendo el legajo de la SACP original.	N.A.	Coordinador de Calidad	FO-GC-022 Solicitud de Acción Correctiva / Preventiva	N.A.	N.A.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Administrador	<i>Página 5 de</i> <i>16</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO ACCIONES PREVENTIVAS Y CORRECTIVAS</b>	PR-SIG-012
		Revisión 001
		03/10/2015

## 5 CONTROL DE CAMBIOS (SÓLO PARA DOCUMENTOS INTERNOS ACTUALIZADOS)

En el Cuadro 2, se detallan los cambios realizados en el documento (subrayados en azul son ADICIONES y tachados en rojo son SUPRESIONES).

### Cuadro 2. Control de Cambios en el PROCEDIMIENTO DE ACCIONES PREVENTIVAS Y CORRECTIVAS

<b>CONTROL DE CAMBIOS</b>
Revisión ____ respecto a la Revisión ____

## 6 REGISTROS GENERADOS

Identificación		Lugar de Archivo	Soporte	Acceso	Retención	Disposición
Código	Nombre					
FO-GC-022	Solicitud Acción Correctiva / Preventiva	Archivador SACP	Papel	Coordinador de Calidad	3 años	Dstrucción

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Administrador	<i>Página 6 de 16</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------

**PR-GC-013 PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE PLAGAS**

**Rev. 001**

**14 de Octubre del 2015**

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente
---	---------------------------------------	---------------------------------

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS</b>	PR-GC-013
		Revisión 001
		14/10/2015

## 1 OBJETIVOS

Evitar la contaminación de los alimentos por causa de vectores biológicos a través de metodologías estandarizadas de control de roedores.

## 2 ALCANCE

Se aplica en todas las instalaciones de Pecuaria Adrianzén S.A.C.

## 3 TÉRMINOS Y REFERENCIAS

- **RODENTICIDA:** Pesticida que se utiliza para matar o eliminar, controlar, prevenir, repeler o atenuar la presencia o acción de los roedores, en cualquier medio.
- **CEBO:** Comida o cosas que simulan serlo, que se ponen en las trampas utilizadas para atraer animales, pueden contener veneno.
- **INGREDIENTE ACTIVO (I.A.):** Los compuestos químicos en el producto pesticida que controla la plaga objeto. Generalmente se encuentran mezclados con Ingredientes Inertes.
- **INGREDIENTE INERTE:** Compuestos inactivos en la formulación del pesticida que se usan para diluir el Ingrediente Activo de un pesticida o hacerlo más seguro, efectivo o fácil de medir.
- **PLAGA:** Situación en la cual un animal produce daños económicos, normalmente físicos, a intereses de las personas (salud, plantas cultivadas, animales domésticos, materiales o medios naturales); de la misma forma que la enfermedad; no es el virus, bacteria, etc., sino la situación en la que un organismo vivo (patógeno) ocasiona alteraciones fisiológicas en otro, normalmente con síntomas visibles o daños económicos.
- **PLAGUICIDA (PESTICIDA):** Una sustancia o mezcla de sustancias usadas para prevenir, destruir, repeler o controlar organismos indeseados.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Administrador	<i>Página 2 de 16</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS</b>	PR-GC-013
		Revisión 001
		14/10/2015

#### **4 DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO**

##### PRINCIPALES PLAGAS A CONTROLAR





Por el tipo de proceso que se lleva a cabo en PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C. existe un riesgo de contaminación de distintas plagas y/o vectores. Para lo anterior la empresa realiza un estudio de riesgo de las principales plagas que podrían afectar tanto por la vía vertical como en forma horizontal las instalaciones, perímetros y deslindes.

El **Cuadro 1** describe las principales plagas a combatir; sin embargo, éstas pueden variar de acuerdo a la evaluación de la empresa de saneamiento.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Administrador	<i>Página 3 de 16</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------



**Cuadro 1. Plagas a Combatir**

	<b>ROEDORES</b>	<b>AVES</b>	<b>INSECTOS</b>
<b>CARACTERÍSTICAS</b>	<p>En este alcance sólo revisten importancia los roedores comensales, es decir, aquellos que viven en estrecho contacto con el hombre.</p> <p>La importancia en el control de estos animales para la Industria Alimentaria es que pueden ser vectores de importantes enfermedades para el hombre a través de la contaminación de los alimentos</p>	<p>Son relevantes para la inocuidad de los alimentos, los insectos que generan contaminación cruzada por acarreo pasivo como Moscas, Cucarachas y Hormigas.</p>	<p>Pueden transmitir enfermedades en sus deposiciones y plumas. Se ha descrito más de 60 enfermedades asociadas a palomas, gorriones y otras aves, muchas de las cuales pueden ser fatales. Ejm.: Salmonelosis, Psitacosis / Ornitosis (enfermedad respiratoria y al sistema nervioso), Histoplasmosis (enfermedad respiratoria), etc. Además, asocian alrededor de 50 plagas de insectos y ectoparásitos que transportan, infestando ambientes, sin restar importancia a la atracción de roedores, que pueden consumir huevos, pichones y aves muertas.</p>
<b>VECTORES</b>	<p>- <u><i>Rattus rattus</i></u> (Rata negra, rata de los campos, rata de los tejados)</p>  <p>- <u><i>Rattus norvegicus</i></u> (Rata noruega, rata parda, rata de los desagües)</p>  <p>- <u><i>Mus musculus</i></u> (Pericote o ratón doméstico)</p> 	<p>- Cucarachas: <u><i>Periplaneta americana</i></u>, <u><i>Blatella germanica</i></u></p> <p>- Moscas: <u><i>Musca domestica</i></u> (mosca doméstica, mosca de la suciedad) Fam. <u><i>Psychodidae</i></u> (Mosca polilla, mosca del drenaje)</p> <p>- Hormigas</p>	<p>- <u><i>Columba livia</i></u> (paloma castilla)</p> 

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS</b>	PR-GC-013
		Revisión 001
		14/10/2015

#### 4.1. TIPOS DE CONTROLES

##### 4.1.1 CONTROLES FÍSICOS PASIVOS

###### - REFUGIO Y ATRACCIÓN

Todo material o equipo en desuso (cajas, parihuelas, recipientes plásticos, papeles, etc.) que pueda servir de refugio de plagas, es eliminado. Todo producto mal empacado o producto malogrado es eliminado de la zona de procesamiento.

###### - EXCLUSIÓN

Las puertas de la zona de procesamiento permanecen cerradas durante y después de los turnos de trabajo.

Las tapas ciegas de los desagües permanecen siempre cerradas, así como las tapas de los inodoros. Existe tapas metálicas en los buzones de las redes de desagüe, éstas son revisadas periódicamente y cambiadas al presentar daño. Las mallas mosquiteras de todas las ventanas y puertas son revisadas mensualmente y cambiadas si presentaran roturas.

##### 4.1.2 CONTROLES FÍSICOS ACTIVOS:

Se refiere a las medidas de control que no implican el uso de químicos, lámparas atrapa insectos, jaulas mecánicas, ratoneras, etc.

##### 4.1.3 CONTROLES QUÍMICOS:

Se utilizan medios químicos para poder controlar las plagas y/o vectores presentes, tales como insecticidas, rodenticidas y sanitizantes. La aplicación de estos productos es realizada por un proveedor especializado cada seis meses y cuando sea requerido. Respecto a la aplicación de cebos, el seguimiento y colocación continua de cebos es realizado por un responsable designado por el Coordinador de Calidad. El detalle de Insumos químicos a utilizar en este procedimiento se muestra en el **Anexo 1**.

#### 4.2. VERIFICACIÓN DEL CONTROL DE PLAGAS

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Administrador	<i>Página 5 de 16</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS</b>	PR-GC-013
		Revisión 001
		14/10/2015

La planta y los alrededores son inspeccionados cada semana (fuera del periodo de tratamiento de desratización y/o desinsectación) para buscar cualquier señal de infestación (excremento de roedores, cucarachas u otros) los resultados se registrarán en el formato ***FO-GC-028 Señales de infestación.***

En caso se esté en un periodo de tratamiento de desratización o desinsectación, se revisa diariamente las trampas, se elimina los roedores atrapados y/o se cambia el cebo. La aparición del roedor o el cebo perdido, se registra en el formato ***FO-GC-029 control de roedores (desratización)***

De encontrarse señales se reportará de inmediato al jefe de gestión de calidad, quien toma medidas pertinentes (realizar una fumigación fuera de cronograma, aplicar algún insecticida permitido y/o colocar nuevos cebos o trampas).

#### **4.3. CONSIDERACIONES PARA LA CONTRATACION DEL PROVEEDOR DE SANEAMIENTO.**

Al contratarse los servicios de empresas dedicadas a actividades de Fumigación, desinsectación y desratización se les exige que cumplan los siguientes pasos:

- Contar con Autorización del MINSA para Saneamiento Ambiental y pasar el proceso de Selección del Proveedor (***PR-GC-003 Selección, Evaluación y Reevaluación de Proveedores***)
- Establecer un procedimiento y programa para el control y manejo de plagas el que deberá incluir desinsectaciones y desratizaciones en base al diagnóstico realizado previamente a Pecuaria Adrianzén S.A.C.

#### **4.4. CONTROL DE ROEDORES**

Adicionalmente a los controles físicos pasivos descritos en el punto ***4.2.1. Controles físicos pasivos***, se establece controles físicos activos y químicos, de acuerdo a lo descrito a continuación.

Los tratamientos para **todas** las áreas identificadas, se efectúan en forma semestral (de preferencia en Noviembre y Mayo) como mínimo y siempre que la empresa lo requiera.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Administrador	<i>Página 6 de 16</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------

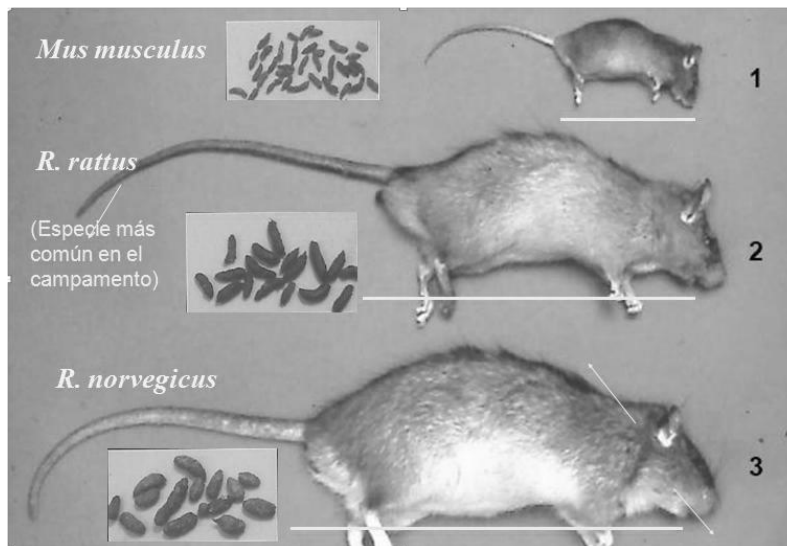
PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS</b>	PR-GC-013
		Revisión 001
		14/10/2015

Las áreas a tratar por cada tratamiento de desratización pueden variar según las señales de infestación halladas. Las fechas pueden variar igualmente. PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C. realiza adicionalmente el control interno entre periodos establecidos anteriormente.

#### 4.4.1. RECONOCIMIENTO DE ESPECIES A TRATAR

Las plagas más comunes de roedores son *Rattus rattus* (rata negra), *Rattus norvegicus* (rata parda) y *Mus musculus* (Pericote o ratón doméstico). Sin embargo, se determina el vector específico antes del procedimiento, esto de acuerdo a las observaciones realizadas por el personal y a la presencia de excrementos. Se toma como referencia las características mostradas en la Figura 1.

**Figura 1. Especies de roedores sinantrópicos**



#### 4.4.2. UBICACIÓN DE ÁREAS CRÍTICAS

De acuerdo a las inspecciones realizadas a las instalaciones se determinó las siguientes áreas críticas a tratar.

- Zonas de procesamiento
- Patio y Zona de Jabas
- Almacenes
- Alcantarillado y desagües

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Administrador	<i>Página 7 de 16</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS</b>	PR-GC-013
		Revisión 001
		14/10/2015

#### 4.4.3. TRATAMIENTO POR ÁREAS

Se ubica madrigueras (cámaras, servicios higiénicos o demás ambientes donde se haya establecido grupos de roedores). Un indicio importante para realizar esta actividad es revisar la presencia de heces de roedores.

- Si se trata de zonas de procesamiento y almacenes, colocar ESTACIONES DE MONITOREO. En esta no se utilizarán cebos desprotegidos; necesariamente deberá utilizarse estaciones con tablillas engomadas
- Zona de jabas, patio y SSHH, colocar cebaderos (tubos con cebos fijos): uno o dos tubos por área (utilizar pellets y/o cebos de pegamento). Los cebos son colocados dentro de las estaciones de cebadero en buen estado. Para estas zonas puede utilizarse cualquiera de los siguientes dispositivos: Estación de cebaderos, jaulas Tomahawk o Trampas de Golpe.

#### 4.1.4 UBICACIÓN DE TRAMPAS Y CEBOS

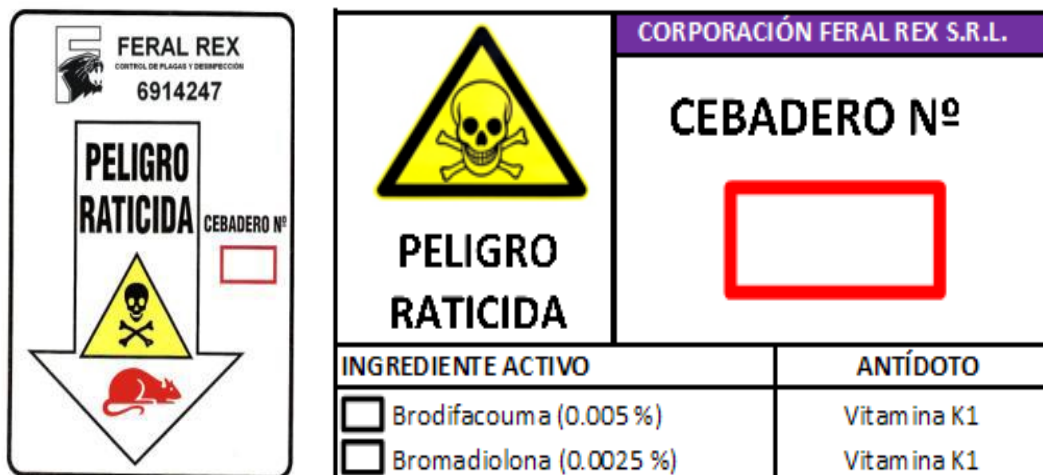
Se coloca los dispositivos (estaciones de monitoreo) en tres líneas de acción:

- A todo el largo de los **muros que rodean el exterior** de las instalaciones, de acuerdo al plano de ubicación actualizado. Los dispositivos son colocados en intervalos de 10 a 20 metros. Las áreas con mayor actividad de roedores deben tener mayor concentración de dispositivos.
- En el **perímetro interior** de las instalaciones (patio). El espaciamiento depende de la actividad de roedores presente
- Basado en la evaluación detallada de las instalaciones, los dispositivos de monitoreo se colocan en **áreas sensibles** en la actividad de roedores, como mínimo debe colocarse en las áreas identificadas en el punto **4.4.1. Ubicación de áreas críticas**.

Cada cebadero posee una señalización informativa de seguridad y una señalización sobre el ingrediente activo del producto, de la siguiente manera:

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Administrador	<i>Página 8 de 16</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS</b>	PR-GC-013
		Revisión 001
		14/10/2015



Los insumos químicos utilizados para el control de roedores son los siguientes:

**Detia Raticida**, tabletas (I.A.:Bromadiolona 0.005%)

Dosis: 1 Tableta de 10 ó 25 gramos (Detia Raticida) por estación.

**Detia Raticida**, pellets (I.A.:Bromadiolona 0.005)

Dosis: 17 gramos de producto en pellets por estación.

En caso de que el proveedor decida utilizar otros insumos químicos, éstos deben cumplir los requisitos dispuestos en las recomendaciones (Ver punto **4.5.6 Recomendaciones Generales**)

Es importante detallar la exacta ubicación de cebos por cada área tratada, esto se realiza mediante un Plano o Lay out de Puntos de Control de Roedores elaborado por la empresa especializada que permanece ubicado en la carpeta CONTROL DE PLAGAS, en el legajo del *Informe de Saneamiento*.

#### 4.1.5 SEGUIMIENTO Y CONTROL

Si bien el tratamiento inicial, que tiene una duración de 7 días, es realizado por una empresa especializada; durante estos días, es necesario realizar un seguimiento a cada uno

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Administrador	<i>Página 9 de 16</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS</b>	PR-GC-013
		Revisión 001
		14/10/2015

de los puntos de colocación. Este seguimiento se realiza cada dos o tres días a cargo de un responsable designado por el Coordinador de calidad. Si se encuentra actividad de una plaga en las estaciones, lo reporta y revisa nuevamente a los pocos días. Se estima que son necesarios solamente cinco días para eliminar la presencia de un roedor que ha consumido un cebo anticoagulante.

Los resultados de las observaciones se registran en el *FO-GC-029 Control de roedores (desratización)*

#### 4.4.4. RECOMENDACIONES GENERALES

- Durante el tiempo que dure el tratamiento todas las madrigueras que se encuentren abiertas así como todos los cebos que hayan sido consumidos son repuestos, bajo responsabilidad del Coordinador de Calidad.
- De ser encontrado bajo cualquier circunstancia un roedor muerto o atrapado en los alrededores se aislará el área comprometida y se aplica desinfectante para eliminar la presencia de microorganismos patógenos. Se informará inmediatamente a la empresa especializada
- Pasado el período de tratamiento se realiza una desinsectación en la totalidad de las instalaciones.
- Se realiza un control continuo después de cumplirse el período de tratamiento (se recomienda revisar los puntos de control con frecuencia quincenal), con el objetivo de encontrar nuevas señales de infestación, esta actividad queda registrada en el *FO-GC-028 Señales de infestación*.
- Los químicos y productos utilizados para la desratización deben estar autorizados por la entidad competente y validados por el Coordinador de Calidad. Además las *hojas MSDS* y *fichas técnicas* de cada uno se encontrarán en la carpeta de la empresa archivada en la oficina Administrativa a disposición de quien requiera la información.
- Al finalizar el servicio de desratización, la empresa especializada deberá emitir un Informe de Sanamiento con las actividades realizadas, métodos e insumos utilizados,

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Administrador	<i>Página 10 de 16</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------------	----------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS</b>	PR-GC-013
		Revisión 001
		14/10/2015

plano o lay out donde se representa la distribución de las unidades cebadoras y / o trampas y recomendaciones, así como el documento que acredite el saneamiento.

#### **4.5. CONTROL DE INSECTOS**

Pecuaria Adrianzén S.A.C., cuenta con medios físicos para el control de insectos. Según lo descrito en el punto **4.2. Tipos de Controles**. Se cuenta con cortinas sanitarias en las zonas de acceso de cada área, de manera que se impide el ingreso de insectos. Adicionalmente se cuenta con insectocutores eléctricos en la sala de proceso y almacenes.

Todas las ventanas y ductos de ventilación cuentan con malla metálica, asimismo, se cuenta con trampas al final de las canaletas recolectoras de aguas servidas. Todas las cajas de desagüe y reservorios de agua, así como tachos cuentan con tapa y permanecen tapados. Finalmente, mediante las inspecciones de infraestructura se identifica fisuras y grietas en paredes y pisos y se corrigen para evitar anidamientos.

Todos los trabajadores mantienen cerrados los tachos de residuos, impidiendo así la proliferación de insectos en estos puntos. Los residuos son retirados del área de procesamiento al finalizar cada turno y llevados a la zona de residuos ubicada en el patio. Dichos residuos son recogidos diariamente, según se describe en el *POES* respectivo.

Pecuaria Adrianzén S.A.C., en cumplimiento de los requisitos legales, programa también tratamientos químicos de desinsectación a realizarse semestralmente (de preferencia en mayo y noviembre) y cuando se considere necesario, a cargo de una empresa especializada de saneamiento ambiental.

Se utiliza el método de fumigación por aspersion (si existiera cucarachas, se aplica tratamiento químico por gel). A continuación se describe las actividades seguidas para dicho tratamiento.

##### **4.5.1. RECONOCIMIENTO DE LAS ESPECIES A TRATAR**

Se realiza el reconocimiento específico del tipo de insectos, para tratar a éstos de manera específica, reconociendo su biología, hábitat y ciclos biológicos; aunque una medida de control puede ser efectiva para algunas especies de insectos, no significa necesariamente que dé el mismo resultado con otras.

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Administrador	<i>Página 11 de 16</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------------	----------------------------



<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS</b>	PR-GC-013
		Revisión 001
		14/10/2015

#### 4.5.2. UBICACIÓN DE ÁREAS CRÍTICAS

Se revisa los alrededores para identificar si cerca al lugar existen otros lugares en estado de abandono o en condiciones no higiénicas, si hay mercados o mercadillos o si en las cercanías de éste existen redes de desagüe con buzones sin tapa o acumulación de basuras.

Se inspecciona las instalaciones para tomar conocimiento de las características de los ambientes, ya sean abiertos o cerrados, del tipo de materiales de construcción del local, de su equipamiento, mobiliario, y del manejo de los residuos sólidos. Se determina el grado de higiene y limpieza del local e identificar las fuentes que pudieran proporcionar medios de vida a los insectos

Dadas las condiciones de la planta, se ha determinado las siguientes áreas a tratar necesariamente:

- Oficinas, zonas externas y servicios higiénicos.
- Almacenes
- Zonas de procesamiento.

#### 4.5.3. TRATAMIENTO POR ÁREAS

Antes de iniciar la fumigación se retira o cubre plantas o macetas existentes, y se asegura la ausencia de personas o animales en la zona a tratar. Todas las superficies que entran en contacto con el alimento son retiradas o cubiertas. El responsable se asegura que no existan productos alimenticios en el área a fumigar. En caso se trate de oficinas o salas de procesamiento, se protege los equipos eléctricos.

Una vez cumplidos estos requisitos, se realiza la fumigación en dos etapas: exteriores e interiores.

- Se realiza la fumigación en exteriores por pulverización, haciendo uso de una motopulverizadora. Después de realizar la fumigación en exteriores se realiza la fumigación en interiores, en este caso se puede hacer uso de una mochila manual (para almacenes es preferible una motopulverizadora).

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Administrador	<i>Página 12 de 16</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------------	----------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS</b>	PR-GC-013
		Revisión 001
		14/10/2015

- Después de 24 horas de realizada la fumigación, ésta se considerará positiva, si se comprueba la muerte de insectos y se procede a realizar una desinfección (también por rociado). En el transcurso de una semana se verifica la ausencia de los mismos, de lo contrario, se realiza nuevamente una fumigación.
- En caso se detecte cucarachas, o vestigios de esta, se aplica gel cucarachicida (Ver Anexo 1). El tratamiento con gel se realiza a manera de refuerzo entre diez a quince días posteriores a la pulverización de ambientes, colocando de 2 a 3 puntos por metro lineal de superficie, en la zona donde se ha identificado la presencia de cucarachas.

#### 4.5.4. SEGUIMIENTO Y CONTROL

La Fumigación realizada por la empresa especializada queda validada dentro de las 24 h, cuando se verifica la presencia de insectos muertos. Sin embargo, se realiza un control constante sobre la presencia de insectos (semanal), bajo responsabilidad del Coordinador de Calidad.

#### 4.5.5. RECOMENDACIONES GENERALES

- Los resultados se registraran en el *Informe de Saneamiento* otorgado por el Proveedor, o en el *FO-GC-030 Control de insectos (Desinsectación)*
- Realizar un control continuo, después de cumplirse el período de tratamiento; con el objetivo de encontrar nuevas señales de infestación, quedando esto registrado en el *FO-GC-028 Señales de infestación*.
- Limpiar constantemente la cocina y las áreas de almacenamiento de alimentos y controlar la aparición de cucarachas.
- Usar la aspiradora en los ángulos de los pisos, para eliminar los huevos y las larvas de las pulgas. Limpiar ambientes, para eliminar las fuentes de alimentación de los insectos.
- Los químicos y productos utilizados en el control de plagas deben estar autorizados por la autoridad competente y validada por Coordinador de Calidad. Además las hojas

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Administrador	<i>Página 13 de 16</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------------	----------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS</b>	PR-GC-013
		Revisión 001
		14/10/2015

MSDS y fichas técnicas de cada uno se encontrarán en la carpeta de la empresa archivada en la oficina Administrativa a disposición de quien requiera la información.

- Al finalizar el servicio de desinsectación, la empresa especializada deberá emitir un informe con las actividades realizadas, métodos e insumos utilizados y recomendaciones, así como el documento que acredite el tratamiento efectuado.

#### 4.6. CONTROL DE AVES

Pecuaria Adrianzén S.A.C., cuenta con medios físicos para el control de aves, según lo descrito en el punto **4.2. Tipos de Controles**. Todas las ventanas y ductos de ventilación cuentan con malla metálica. Los tragaluces se encuentran cubiertos con techo de policarbonato transparente, de manera que no existe zona abierta en el área de procesamiento.

#### 5. CONTROL DE CAMBIOS

En el Cuadro 2, se detallan los cambios realizados en el documento (subrayados en azul son ADICIONES y tachados en rojo son SUPRESIONES).

**Cuadro 2. Control de Cambios PROCEDIMIENTO CONTROL DE PLAGAS**

CONTROL DE CAMBIOS	
Revisión ____ respecto a la Revisión ____	

#### 6. REGISTROS GENERADOS

Identificación		Lugar de Archivo	Soporte	Acceso	Retención	Disposición
Código	Nombre					
FO-GC-028	Señales de Infestación	CARPETA Control de Plagas	Papel	Coord. Calidad	1 año	Dstrucción
FO-GC-029	Control de Roedores (Desratización)	CARPETA Control de Plagas	Papel	Coord. Calidad	1 año	Dstrucción

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Administrador	<i>Página 14 de 16</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------------	----------------------------

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS</b>	PR-GC-013
		Revisión 001
		14/10/2015

FO-GC-030	Control de Insectos (Desinsectación)	CARPETA Control de Plagas	Papel	Coord. Calidad	1 año	Dstrucción
---	Certificado de Saneamiento	Oficina Administrativa	Papel	Libre	6 meses	Archivo Pasivo
---	Informe de Saneamiento	CARPETA Control de Plagas	Papel	Coord. Calidad	2 años	Archivo Pasivo

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS</b>	PR-GC-013
		Revisión 001
		14/10/2015

### ANEXO 1. MÉTODOS E INSUMOS PARA LA DESINSECTACIÓN Y DESINFECCIÓN DE AMBIENTES

		TIPO DE AMBIENTE ▶	INTERIORES	EXTERIORES O ALMACENES	INTERIORES O ALMACENES	INTERIORES O ALMACENES	INTERIORES Y EXTERIORES	
		SISTEMA ▶	ASPERSIÓN / PULVERIZACIÓN	ATOMIZACIÓN	TERMONEBULIZACIÓN	ULV (Ultra bajo volumen)	Aplicación de Gel Cucarachicida	
		EQUIPO ▶	Mochila Pulverizadora Manual Jacto PJH	Motopulverizadora	Termonebulizadora		Jeringa x 30g	
VECTOR ▼	PROD. QUÍMICO ▼	PRINCIPIO ACTIVO ▼	DOSIS REFERENCIAL POR SISTEMA DE APLICACIÓN ▼					
<b>DESINSECTACIÓN</b>								
<ul style="list-style-type: none"> <li>Moscas de la suciedad (<i>Musca domestica</i>)</li> <li>Moscas polilla (Fam. <i>Psychodidae</i>)</li> </ul>	INSECTICIDA	Emulsión Concentrada (Líquido) Grupo químico: <b>Alfaciano piretroides</b>	Precision Health 10 EC (I.A.: Alfacipermetrina).	75 ml	75 ml	–	50 ml	–
			Porfin (Clorpirifos).	75 ml	75 ml	100 ml	–	–
			Delta Health 2.5 EC (I.A.: Deltametrina).	–	–	–	–	–
			Estoque® 12.5 EC (Piretroide)	–	–	–	–	–
			Extratrina (Permetrina 10% EC)	–	–	–	–	–
		Solvente	Agua	10 litros	10 litros	10 litros	4 litros	–
Solvente de Petroleo	–		–	1 galón	–	–		
CUCARACHA ( <i>Periplaneta americana</i> ; <i>Blatella germanica</i> )	Gel Cucarachicida Grupo químico: <b>Amidinohidrazonas</b>	CUCAXAN GEL	–	–	–	–	2 a 3 puntos por metro lineal de superficie, de acuerdo al tipo de plaga presente	
<b>DESINFECCIÓN (DESPUÉS DE LA DESINSECTACIÓN)</b>								
–	DESINFECTANTE	Amonio Cuaternario	MAX 25 (Cloruro de Benzalconio 8 %, Glutaraldehído 20 % y Ac. Fosfórico 0.8 %)	De 1 a 2 ml/lit. de agua	–	–	–	–

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Administrador	<i>Página 16 de 16</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------------	------------------------

**PR-GC-014 PROCEDIMIENTO DE AUDITORÍAS INTERNAS**

**Rev. 001**

**18 de Diciembre del 2015**

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente
---	---------------------------------------	---------------------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO DE AUDITORÍAS INTERNAS</b>	PR-GC-014
		Revisión 001
		18/12/2015

## 1 OBJETIVOS

Establecer los lineamientos para la planificación y realización de las auditorías internas de los sistemas de gestión de Pecuaría Adrianzén S.A.C., con la finalidad de determinar si éste es conforme con los requisitos legales aplicables, con los requisitos de la Norma ISO 9001:2008 y con sus propios requisitos; si se han implementado de manera eficaz y si se desarrolla de acuerdo a lo programado.

## 2 ALCANCE

Este procedimiento aplica a todos los procesos de planificación, realización, mantenimiento y mejora de los sistemas de gestión de la empresa. Desde la elaboración del programa anual de auditorías, hasta la apertura de la SACP.

## 3 TÉRMINOS Y REFERENCIAS

Auditoría del Sistema Integrado de Gestión: Proceso de verificación sistemático y documentado para obtener y evaluar objetivamente evidencias, con el fin de determinar si el Sistema de Gestión de una organización se ajusta a los criterios de Auditoría del Sistema de Gestión establecidos por la organización (incluyendo los requisitos legales aplicables), y para la comunicación de los resultados de este proceso a la dirección.

Auditor: Persona calificada para realizar auditorías internas de los sistemas de gestión de la empresa

Auditado: Responsable de un área que va a ser auditada, ya sea por completo o parte de ella.

Criterios de la Auditoría: Conjunto de políticas, procedimientos, o requisitos utilizados como referencia para la auditoría.

Evidencia de la Auditoría: Registros, declaraciones de hecho, o cualquier otra información que sean pertinentes para los criterios de la auditoría y que sean verificables, dicha evidencia puede ser cuantitativa o cualitativa.

<b>Preparado por:</b> Coordinador SIG	<b>Revisado por:</b> Gerente General	<b>Aprobado por:</b> Gerente General	<i>Página 2 de 8</i>
--	---	---	----------------------

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO DE AUDITORÍAS INTERNAS</b>	PR-GC-014
		Revisión 001
		18/12/2015

Hallazgos de la Auditoría: Resultado de la evaluación de la evidencia de la auditoría recopilada, frente a los criterios de auditoría. Indican CONFORMIDAD o NO CONFORMIDAD con los criterios de la auditoría, u oportunidades de mejora.

No Conformidad: Incumplimiento sistemático de un requisito especificado en los sistemas de gestión de la empresa o incumplimientos puntuales pero con un impacto significativo en el cumplimiento de los requisitos del producto (incluyendo los requisitos legales).

Observaciones: Son desvíos puntuales o parciales en el cumplimiento de requisitos normativos o de las disposiciones internas de la empresa.

Oportunidades de Mejora: Son aquellos hallazgos que no constituyen desvíos, pero que el auditor sugiere que podrían dar lugar a una acción preventiva, que impulse la mejora del SIG.

Fortalezas: Aspectos remarcables, ya sea porque su desempeño es superior al esperado de acuerdo con los objetivos planteados, o porque existen evidencias de una mejora considerable respecto de la situación existente en la auditoría anterior

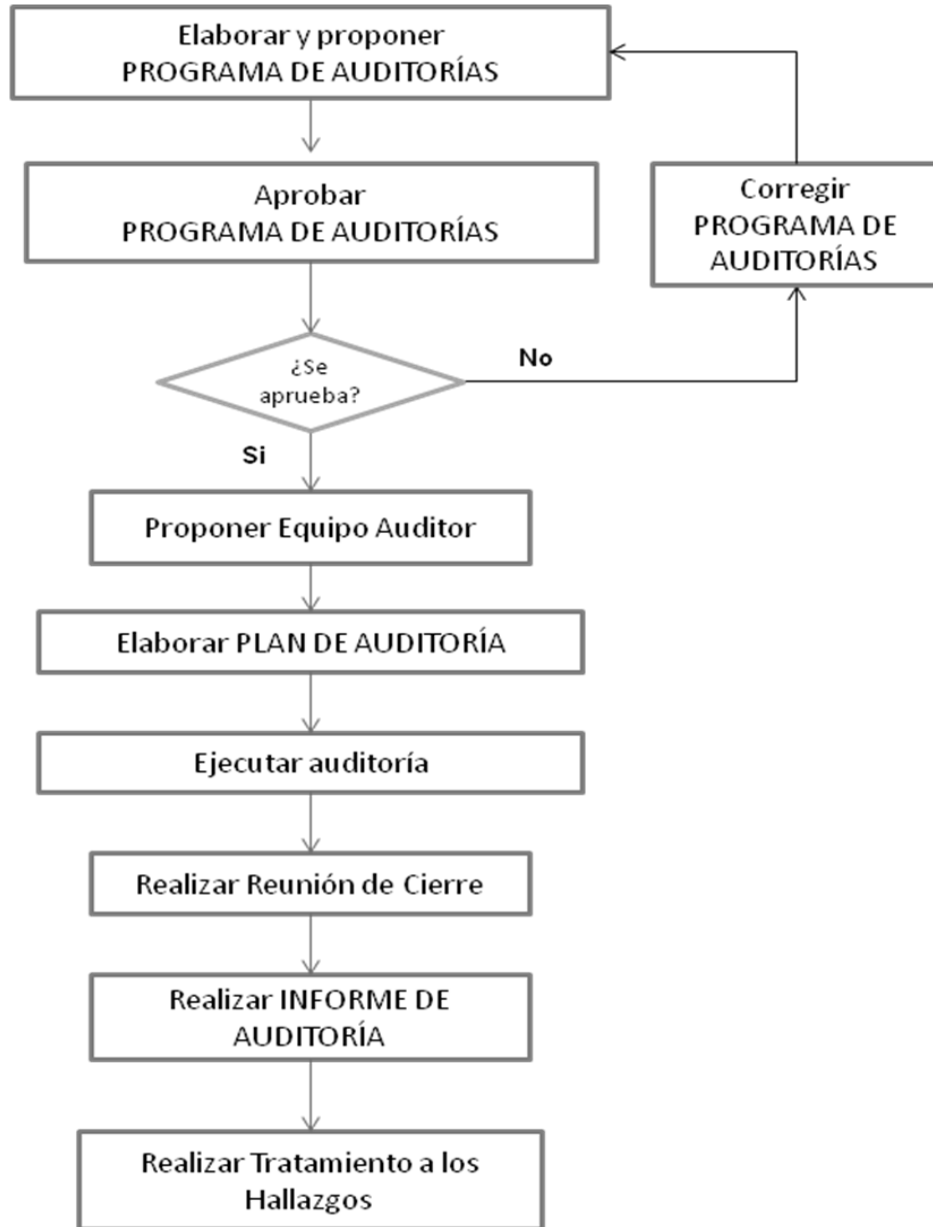
Solicitud de Acción Correctiva / Preventiva (SACP): Formulario en el que se registra el producto no conforme, las no conformidades (incluyendo las potenciales), las acciones correctivas y/o preventivas a tomar y la verificación de dichas acciones.

#### **4 DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO**

El proceso de Planificación y Ejecución de Auditorías internas se muestra en la Figura 1, y se detalla en el Cuadro 1.

<b>Preparado por:</b> Coordinador SIG	<b>Revisado por:</b> Gerente General	<b>Aprobado por:</b> Gerente General	<i>Página 3 de 8</i>
--	---	---	----------------------





**Figura 1. Flujo de Proceso de Auditorías Internas.**

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO DE AUDITORÍAS INTERNAS</b>	PR-GC-014
		Revisión 001
		18/12/2015

**Cuadro 1. Descripción del procedimiento de Auditorías Internas.**

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
<b>Planificación de la Auditoría Interna</b>						
<b>Elaborar y Proponer Programa de Auditorías Internas</b>	<p>Se prepara, anualmente (de preferencia el primer mes del año), un programa de auditorías internas, que comprenda por lo menos una auditoría a cada uno de los procesos identificados en el mapa de interacción de procesos de Pecuaria Adrianzén S.A.C.. La frecuencia de las auditorías de cada proceso será en función a la criticidad del mismo, a su desempeño, al resultado de auditorías previas, al número de reclamos respecto a cada proceso o según se considere necesario.</p> <p>Independientemente de las auditorías programadas, se pueden realizar auditorías extraordinarias cuando se presenten circunstancias que así lo ameriten.</p>	N.A.	Coordinador de Calidad	FO-GC-013 Programa de Auditorías Internas	Preparación del programa de auditoría por lo menos una vez al año	Representante de la Dirección
<b>Aprobar programa de Auditoría</b>	El Gerente o Representante de la Dirección aprueban el Programa Anual de Auditoría Interna presentado.	N.A.	Gerente	FO-GC-013 Programa de Auditorías Internas	Se consideran todos los procesos en el programa, frecuencia adecuada para cada proceso.	Gerente General
<b>Proponer al Equipo Auditor y al Auditor Líder</b>	<p>Una vez aprobado el Programa de Auditorías Internas, se selecciona a el (los) Auditores Internos responsables de la ejecución de la auditoría. El auditor interno y Auditor Líder, cumplen con los requisitos expuestos en su <b>Perfil de Puesto</b>.</p> <p>Se puede designar a Auditores Externos para la realización de las Auditorías Internas, siempre y cuando cumplan lo indicado en el Perfil de Puesto del auditor interno.</p> <p><b>Importante:</b> Los Auditores no pueden auditar el proceso en el que laboran, y deben estar libres de cualquier sesgo que pudiera afectar su imparcialidad.</p>	PP-GC-012 Perfil de Puesto Auditor Interno	Representante de la Dirección	N.A.	Auditor Interno cumple con los requisitos especificados en el Perfil de Puesto	Representante de la Dirección

<b>Preparado por:</b> Coordinador SIG	<b>Revisado por:</b> Gerente General	<b>Aprobado por:</b> Gerente General	<i>Página 5 de 8</i>
--	---	---	----------------------

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO DE AUDITORÍAS INTERNAS</b>	PR-GC-014
		Revisión 001
		18/12/2015

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
<b>Elaborar Plan de Auditoría</b>	<p>El Auditor Líder prepara un Plan de Auditoría, el cual incluye:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fecha de realización de la misma</li> <li>- Procesos involucrados y/o áreas a auditar y sus horarios tentativos.</li> <li>- Requisitos normativos a Auditar.</li> </ul> <p>Este plan es comunicado al responsable del proceso como mínimo una semana antes de la fecha de ejecución de la auditoría.</p> <p><b>IMPORTANTE:</b> En el planteamiento del <b>Plan de Auditoría</b>, se recomienda priorizar las locaciones de los clientes con mayor volumen de venta.</p>	FO-GC-013 Programa de Auditorías Internas	Auditor Líder	FO-GC-014 Plan de Auditoría Interna	Verificación de envío oportuno del plan.	Representante de la Dirección
<b>Realización de las Auditorías</b>						
<b>Realizar la auditoría y ejecutar auditoría</b>	<p>Se realizan las auditorías internas, de acuerdo al Plan de Auditoría elaborado, siguiendo esta secuencia:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Reunión de Apertura:</b> Aquí se confirman los detalles y los horarios establecidos en el Plan.</li> <li>- <b>Entrevistas con el personal de las áreas / Procesos auditados:</b> se busca obtener las evidencias de auditoría que permitan demostrar el cumplimiento de los criterios de auditoría. En caso se detecten desvíos, estos son informados al responsable del proceso/área auditada, explicando qué requisito es el que se está incumpliendo, y sus posibles implicancias.</li> </ul>	<p>Documentación desarrollada en el en los sistemas de gestión de Pecuaria Adrianzén S.A.C.</p> <p>En el caso de auditores externos, podrán utilizar documentación propia.</p>	Equipo Auditor	<p>FO-GC-011 Lista de Verificación de Higiene en Planta FAO</p> <p>Lista de Verificación (opcional)</p>	Oportuna ejecución del Plan de auditoría	Representante de la Dirección
<b>Realizar Reunión de Enlace</b>	Una vez finalizadas las entrevistas, el auditor líder evaluará los hallazgos encontrados y los calificará como: No Conformidad, Observación u	N.A.	Auditor Líder	N.A.	Todas las jefaturas/gerencias involucradas están	Representante de la Dirección

<b>Preparado por:</b> Coordinador SIG	<b>Revisado por:</b> Gerente General	<b>Aprobado por:</b> Gerente General	<i>Página 6 de 8</i>
--	---	---	----------------------

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROCEDIMIENTO DE AUDITORÍAS INTERNAS</b>	PR-GC-014
		Revisión 001
		18/12/2015

ETAPA	DESCRIPCIÓN	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	RESPONSABLE	REGISTRO A LLENAR	CONTROL	
					Aspecto	Responsable
	Oportunidad de Mejora.				presentes en la reunión de enlace.	
<b>Realizar Reunión de Cierre</b>	Una vez completada la calificación de los hallazgos y las conclusiones de la auditoría, el auditor se reúne con los dueños de los procesos/áreas auditados y, en la medida de lo posible, el representante de la dirección; para presentar, explicar y aclarar los hallazgos y/o cualquier duda que pudiese surgir respecto de lo planteado.	N.A.	Auditor Líder	FO-GC-009 Lista de Asistencia	Todas las jefaturas/gerencias involucradas deben estar presentes en la reunión de cierre.	Representante de la Dirección
<b>Realizar Informe de la Auditoría</b>	El informe de auditoría contará con los siguientes datos:  - Fecha de la auditoría. - Auditor o auditores - Objetivo y Alcance - Fortalezas - Hallazgos (no conformidades, observaciones, oportunidades de mejora) - Conclusiones  Si el auditor dispone de tiempo suficiente para entregar el <i>Informe de Auditoría</i> en su versión final, lo hace una vez finalizada la Reunión de Cierre. De no ser así, lo entrega a lo sumo una semana después de realizada la auditoría.	N.A.	Auditor Líder	FO-GC-023 Informe de Auditoría	El informe de auditoría se envía oportunamente	Representante de la Dirección
<b>Realizar Tratamiento a los Hallazgos</b>	Se debe realizar un tratamiento a los hallazgos consignados en el Informe de auditoría. Se deben abrir una SACP para cada <b>no conformidad</b> detectada, de acuerdo al procedimiento de Acciones Correctivas / Preventivas. Las <b>observaciones</b> serán evaluadas en función a su criticidad/frecuencia, con el fin de determinar si ameritan apertura de SACP; pueden tomarse sólo acciones inmediatas. Se evaluará la necesidad de tomar algún tipo de acción sobre las oportunidades de mejora.	PR-GC-012 Acciones Correctivas y Preventivas	Representante de la Dirección / Auditor Interno	FO-GC-022 Solicitud de Acción Correctiva / Preventiva	N.A.	N.A.

<b>Preparado por:</b> Coordinador SIG	<b>Revisado por:</b> Gerente General	<b>Aprobado por:</b> Gerente General	<i>Página 7 de 8</i>
--	---	---	----------------------

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PROCEDIMIENTO DE AUDITORÍAS INTERNAS</b>	PR-GC-014
		Revisión 001
		18/12/2015

## 5 CONTROL DE CAMBIOS (SÓLO PARA DOCUMENTOS INTERNOS ACTUALIZADOS)

En el Cuadro 2, se detallan los cambios realizados en el documento (subrayados en azul son ADICIONES y tachados en rojo son SUPRESIONES).

### Cuadro 2. Control de Cambios en el PROCEDIMIENTO DE AUDITORÍAS INTERNAS

CONTROL DE CAMBIOS	

## 6. CONTROL DE LOS REGISTROS GENERADOS

Identificación		Lugar de Archivo	Soporte	Acceso	Retención	Disposición
Código	Nombre					
FO-GC-009	Lista de Asistencia	Archivador Auditorías Internas	Papel	Coordinador de Calidad	1 año	Dstrucción
FO-GC-013	Programa de Auditorías Internas	Carpeta Auditorías Internas	Magnético	Coordinador de Calidad	5 años	Eliminación
FO-GC-014	Plan de Auditorías Internas	Carpeta Auditorías Internas	Magnético	Coordinador de Calidad	5 años	Eliminación
FO-GC-022	Solicitud de Acción Correctiva / Preventiva	Archivador SACP	Papel	Coordinador de Calidad	3 años	Dstrucción
FO-GC-023	Informe de Auditoría	Carpeta Auditorías Internas	Magnético	Coordinador de Calidad	5 años	Eliminación

<b>Preparado por:</b> Coordinador SIG	<b>Revisado por:</b> Gerente General	<b>Aprobado por:</b> Gerente General	<i>Página 8 de 8</i>
--	---	---	----------------------

# LAVADO DE MANOS

Elaborado por: COORDINADOR DE CALIDAD Susana Guerra C.

- 

**1**  
Humedece tus manos
- 

**2**  
Deposita una pequeña cantidad de jabón antibacterial.
- 

**3**  
Frota enérgica-mente las manos y antebrazo. Recuerda refregar bien el dorso y entre los dedos por al menos 20 segundos
- 

**4**  
Enjuaga tus manos con abundante agua por 10 segundos.
- 

**5**  
Sécalas con papel toalla
- 

**6**  
Cierra la llave del agua, abre la puerta con mismo papel y bótalos.
- 

**7**  
Deposita una pequeña cantidad de gel desinfectante
- 

**8**  
Frota las manos para que el gel se disperse totalmente y déjalo secar en tus manos.  
**NO LO ENJUAGUES**

ENJUAGAR LA  
PROBETA CON  
LA MUESTRA

MEDIR



10 ml de  
MUESTRA

MEDIR



1 litro de  
AGUA

MEZCLAR

ENJUAGAR LOS TUBOS DEL  
KIT DE CLORO  
CON ESTA SOLUCIÓN



MEDIR CLR

Ver instrucciones  
en el dorso de la caja  
del KIT DE CLORO

LUEGO:

$$\text{CLR}_{\text{muestra}} = \text{RESULTADO}_{\text{Kit de Cloro}} \times 100$$

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>INSTRUCTIVO</b> <b>LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO: BAÑOS</b>	IN-GC-003
		Revisión 001

**Descripción del Proceso de Limpieza y Mantenimiento de Baños.**

Antes de iniciar las labores de limpieza y mantenimiento de baños, debe señalizarse el área (...)

ETAPA	IMPLEMENTOS / MATERIALES	EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP)
<b>LIMPIEZA DE BAÑOS ( se recomienda realizar esta actividad SEMESTRALMENTE)</b>		
Lavar Espejos	Paño Tag Limpia-vidrios	Guantes de Goma
Lavar Lavaderos	Paño Tag Detergente	Guantes de Goma
Verificar Existencia de Inodoros Atorados	---	
	Hisopo Solución de Acido muriático y Detergente	Guantes Industriales Mascarilla Lentes
	Paño Yute Hisopo Solución de Acido muriático Solución Detergente	Guantes Industriales Mascarilla Lentes
	Bolsas de Plástico negro Paños de limpieza Solución Detergente	Guantes Industriales Mascarilla Lentes
	Paño de Limpieza Solución de Lejía (100 ppm CLR)	Guantes de Goma
	Escoba, Trapeador... Solución de Lejía (100 ppm CLR)	Guantes de Goma
	Ambientador	N.A.


<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 1 de 2</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>INSTRUCTIVO</b>	IN-GC-003
	<b>LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO: BAÑOS</b>	Revisión 001

ETAPA	IMPLEMENTOS / MATERIALES	EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP)
<b>MANTENIMIENTO DE BAÑOS ( se recomienda realizar esta actividad al finalizar cada turno)</b>		
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Verificar manchas en Espejos / lavadero</div>		
<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">¿Existen manchas?</div> <div style="margin-right: 10px;">Si →</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">Limpiar</div> </div>	Paño Tag Limpia-vidrios	Guantes de Goma
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Secar Espejos / Lavaderos</div>	Paño Tag	Guantes de Goma
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Verificar Existencia de Inodoros Atorados</div>		
<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">¿Existen inodoros atorados?</div> <div style="margin-right: 10px;">Si →</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">Desatorar</div> </div>	Hisopo Solución Detergente	Guantes Industriales Mascarilla Lentes
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Limpiar manchas en Inodoros, paredes, divisiones, etc.</div>	Paño Yute Hisopo Solución Detergente Solución de Acido muriático	Guantes Industriales Mascarilla Lentes
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Recoger basura</div>	Bolsa de Plástico negro	Guantes de Goma
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Reponer Jabón, Papel higiénico, otros</div>	Jabón, papel higiénico	---
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Aromatizar</div>	Ambientador	---
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Registro de Limpieza de baños</div>	

<b>Preparado por:</b> Coordinador de Calidad	<b>Revisado por:</b> Administrador	<b>Aprobado por:</b> Gerente	<i>Página 2 de 2</i>
---	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------

<b>1 BALANZA DE PEDESTAL</b>	
<b>1.1 Utilización de la Balanza de Pedestal</b>	
<p>-Conectar directamente a una toma de corriente de 220 V. NO UTILIZAR EXTENSIONES NI ADAPTADORES.</p> <p>-Encender el equipo presionando la tecla → T/ON ←</p> <p>- <b>Tarar la balanza</b> presionando la tecla →0←. Estará preparada para su uso cuando aparezca un “0” en su indicador. Si no aparece el indicador de puesta a cero estando la balanza sin carga o si aparece el símbolo "----", deberá presionar la tecla →0←.</p>	
<p>- Se puede realizar el taraje de la balanza en todo el rango de pesado. Puede llevarlo a cabo presionando la tecla T/ON. En la pantalla LCD el control del peso se muestra en forma de barras. Esto le ayuda a controlar el rango de medición de la balanza de <b>0 a 100 kg</b> (sala de desposte) o de <b>0 a 50 kg</b> (sala de empaçado) y a evitar superarlo</p> <p>- El resultado de pesado deberá ser leído mientras esté iluminado el indicador de estabilización “_ _”</p> <p>- En el periodo en el que no se realicen pesados y simplemente se deba señalar la disponibilidad para el pesado, puede apagar la balanza con la tecla de “OFF”. Si desea volver a encender la balanza, deberá presionar la tecla T/ON. Al volver a encender la balanza, se inicia de forma automática una serie de auto controles. Al finalizar esta serie de controles, la balanza está preparada para su uso con total precisión.</p> <p>- La masa pesada debe colocarse correctamente en el centro.</p> <p>- Los objetos no debe arrojarse sobre el plato de la balanza</p> <p>- La balanza no debe ser sobrecargada más allá del 20% de la carga máxima permitida.</p>	
<b>1.2 Limpieza y Desinfección de la Balanza de Pedestal</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Apagar el equipo</li> <li>- Desconectar el equipo del enchufe</li> <li>- Humedecer las superficies a limpiar con suficiente agua potable, de manera que el agua la cubra totalmente. En caso de no poder utilizar una manguera, el agua estará contenida en recipientes de plástico completamente limpios, como baldes plásticos.</li> <li>- Cubrir de detergente la superficie a limpiar esparciendo el detergente disuelto con una esponja o cepillo.</li> <li>- Refregar las superficies eliminando completamente todos los residuos que puedan estar presentes en ellas. Muchas veces estos residuos no son visibles, por esta razón la operación se realiza de manera concienzuda de modo que toda el área que está siendo tratada, quede completamente limpia. La superficie tratada se deja en contacto con el detergente por un periodo de 2 a 5 minutos.</li> </ul>	

**ELABORADO POR:**  
Coordinador de Calidad

**REVISADO POR:**  
Administrador

**APROBADO POR:**  
Gerente

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>INSTRUCTIVO - USO E HIGIENIZACIÓN DE BALANZAS</b>	<b>IN-GC-004</b>
		<b>Rev. 01</b>
		<b>Pág. 2 de 3</b>

- Enjuagar con abundante agua, de modo que ésta arrastre en su totalidad el detergente.
- Verificar visualmente que toda la suciedad ha sido eliminada. De ser requerido se realiza un nuevo lavado con detergente hasta que la superficie quede completamente limpia.
- Desinfectar cuando la superficie esté completamente limpia para ello utilizar una solución de Hipoclorito 100 ppm; esparciendo dicha solución sobre la superficie, utilizando un recipiente de modo que la misma quede completamente cubierta. **NO UTILIZAR LA MANO PARA ESPARCIR LA SOLUCIÓN DESINFECTANTE**
- Esta capa de solución desinfectante se deja en contacto con la superficie hasta que se seque.

<b>2 BALANZA DE PLATAFORMA</b>	
<b>2.1 Utilización de la balanza de plataforma</b>	
<p>-Conectar directamente a una toma de corriente de 220 V. <b>NO UTILIZAR EXTENSIONES NI ADAPTADORES.</b></p> <p>-Encender el equipo presionando la tecla → <b>T/ON</b> ←</p> <p>- <b>Tarar la balanza</b> presionando la tecla → <b>0</b> ←. Estará preparada para su uso cuando aparezca un "0" en su indicador. Si no aparece el indicador de puesta a cero estando la balanza sin carga o si aparece el símbolo "- -", deberá presionar la tecla → <b>0</b> ←.</p>	
<p>- Se puede realizar el taraje de la balanza en todo el rango de pesado. Puede llevarlo a cabo presionando la tecla <b>T/ON</b>. En la pantalla LCD el control del peso se muestra en forma de barras. Esto le ayuda a controlar el rango de medición de la balanza de <b>0 a 300 kg</b> y a evitar superarlo</p> <p>- El resultado de pesado deberá ser leído mientras esté iluminado el indicador de estabilización " _ _ "</p> <p>- En el periodo en el que no se realicen pesados la balanza permanecerá apagada. Asimismo, se apagará automáticamente si se encuentra en desuso al menos 15 minutos . Si desea volver a encender la balanza, deberá presionar la tecla <b>T/ON</b>. Al volver a encender la balanza, se inicia de forma automática una serie de auto controles. Al finalizar esta serie de controles, la balanza está preparada para su uso con total precisión.</p> <p>- La masa pesada debe colocarse en el centro.</p> <p>- Los objetos no debe colocarse suavemente (nunca arrojarse) sobre la plataforma de la balanza.</p> <p>- El personal no debe pararse sobre los lados o esquinas de la plataforma</p> <p>- La balanza no debe ser sobrecargada más allá del 20% de la carga máxima permitida.</p>	
<b>2.2 Limpieza y Desinfección de la balanza de plataforma</b>	

**ELABORADO POR:**  
Coordinador de Calidad

**REVISADO POR:**  
Administrador

**APROBADO POR:**  
Gerente

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>INSTRUCTIVO - USO E HIGIENIZACIÓN DE BALANZAS</b>	<b>IN-GC-004</b>
		<b>Rev. 01</b>
		<b>Pág. 3 de 3</b>

**Limpieza y desinfección DIARIA**

- Apagar y Desconectar el equipo.
- Manguerear toda la superficie
- Cubrir de detergente la superficie a limpiar, esparciendo el detergente.
- Refregar las superficies haciendo uso de un escobillón, eliminando completamente todos los residuos que puedan estar presentes en la plataforma. Muchas veces estos residuos no son visibles, por esta razón la operación se realiza de manera concienzuda de modo que toda el área que está siendo tratada, quede completamente limpia. La superficie tratada se deja en contacto con el detergente por un periodo de 2 a 5 minutos.
- Enjuagar por aspersion con abundante agua, hasta arrastre en su totalidad el detergente.
- Retirar manualmente los residuos orgánicos que pudieran haber caído en los bordes de la plataforma.
- Desinfectar cuando la superficie esté completamente limpia para ello utilizar una solución de Hipoclorito 100 ppm; esparciendo dicha solución sobre la superficie, utilizando un recipiente de modo que la misma quede completamente cubierta. **NO UTILIZAR LA MANO PARA ESPARCIR LA SOLUCIÓN DESINFECTANTE**
- Esta capa de solución desinfectante se deja en contacto con la superficie hasta que se seque.

**Limpieza y desinfección QUINCENAL**

- Apagar y Desconectar el equipo.
- Entre 4 personas (sosteniendo una cada esquina de la plataforma) levantar la plataforma y retirarla del equipo.
- Humedecer toda la superficie (superior e inferior de la plataforma) y cubrir con detergente.
- Refregar las superficies haciendo uso de una escobilla, eliminando completamente todos los residuos que puedan estar presentes en la plataforma. Muchas veces estos residuos no son visibles, por esta razón la operación se realiza de manera concienzuda de modo que toda la superficie tratada, quede completamente limpia.
- Enjuagar por aspersion con abundante agua, hasta eliminar en su totalidad el detergente.
- Desinfectar cuando la superficie esté completamente limpia para ello utilizar una solución de Hipoclorito 100 ppm; esparciendo dicha solución sobre la superficie, utilizando un recipiente de modo que la misma quede completamente cubierta. **NO UTILIZAR LA MANO PARA ESPARCIR LA SOLUCIÓN DESINFECTANTE**
- Esta capa de solución desinfectante se deja en contacto con la superficie hasta que se seque.
- Retirar manualmente los residuos orgánicos que pudieran haber caído en el interior de la balanza. Enjuagar cuidadosamente los canales, de manera que se elimine toda suciedad visible.
- Entre 4 personas (sosteniendo una cada esquina de la plataforma) levantar la plataforma limpia y desinfectada y colocarla nuevamente en el equipo, cuidado que los zapatos de la plataforma encaje en los niveles de la balanza dispuestos para tal fin.

**ELABORADO POR:**  
Coordinador de Calidad

**REVISADO POR:**  
Administrador

**APROBADO POR:**  
Gerente

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>INSTRUCTIVO - LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE CARCASA Y COLITAS DE CERDO</b>	IN-GC-005
		Versión 01 Página 1 de 2


1. CARCASA DE CERDO		
1.1.INSUMOS	1.2.MATERIALES	1.3.EPP
<ul style="list-style-type: none"> <li>• KILOL L-20</li> <li>• Agua</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Jarra medidora</li> <li>• Mochila manual de aspersión 20 l</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lentas</li> <li>• Guantes</li> <li>• Mascarilla</li> <li>• Casco</li> </ul>
1.4.ACTIVIDADES		
<p>a) Llenar en la mochila de aspersión con 10 litros de agua, adicionar, haciendo uso de una jarra, 60 ml de Kilol L-20, logrando una solución de 600 PPM de Kilol L-20 medidora. Cerrar y colocarse la mochila.</p> <p>b) Ajustar la boquilla de la manguera a presión máximo y Bombear para que salga la solución.</p> <p>c) Empezar por la pieza más próxima al pasillo.</p> <p>d) Regar por aspersión la carcasa, asegurándose que la solución empape <u> toda</u> la superficie de la carcasa (patas, vientre, dorso e interior y cabeza). El orden de las áreas a desinfectar es el siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De arriba hacia abajo (de las patas traseras hacia la cabeza.</li> <li>- Del lomo hacia el vientre.</li> </ul> <p>e) Tener especial cuidado con la zona de la colita, y el interior de la carcasa. De ser necesario, solicitar a otra persona que voltee la carcasa.</p> <p>f) Mientras se ejecuta la desinfección, revisar presencia de óxido en los pernils o restos de bafía en la zona ventral de en la carcasa. En caso se encuentre cualquier indicio de contaminación, se comunica inmediatamente al Coordinador de Calidad.</p> <p>g) Una vez finalizada la aspersión de la carcasa, se deja secar.</p>		 <p><b>NOTA: Es importante desinfectar sólo la cantidad solicitada por el Jefe de Operaciones.</b></p>

ELABORADO POR:  
Coordinador de Calidad

REVISADO POR:  
Administrador

APROBADOR POR:  
Gerente

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>INSTRUCTIVO - LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE CARCASA Y COLITAS DE CERDO</b>	IN-GC-005
		Versión 01 Página 2 de 2

<b>2. COLITAS DE CERDO</b>		
<b>2.1. INSUMOS</b>	<b>2.2. MATERIALES</b>	<b>2.3. EPP</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hipoclorito de Sodio</li> <li>• Agua</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Balde x 10 L</li> <li>• Probeta</li> <li>• Escobilla</li> <li>• Cuchillo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Guantes</li> <li>• Mascarilla</li> </ul>
<b>1.5. ACTIVIDADES</b>		
<p>a) Lavar las colitas con una escobilla, de manera que se elimine toda la suciedad visible. Tener en cuenta que esta zona, al estar cerca al ano del animal, se encuentra especialmente sucia.</p> <p>b) Revisar si existe cerdas mal trabajadas, de ser así, realizar un pelado con ayuda de un cuchillo. afilado, de manera que no queden, finalmente cerdas visibles. Enjuagar</p> <p>c) Llenar un balde con 5 L de agua y adicionar 10 ml de lejía, de manera que se obtenga una solución de 100 ppm de CLR.</p> <p>d) Sumergir las colitas de cerdo por 5 min</p> <p>e) Escurrir y dejar secar por 10 min.</p>		

ELABORADO POR:  
Coordinador de Calidad

REVISADO POR:  
Administrador

APROBADOR POR:  
Gerente

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>INSTRUCTIVO LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE PAREDES Y PISOS</b>	IN-GC-006 Rev. 001
------------------------------	---	-----------------------

1. PAREDES	Frecuencia recomendada:	DIARIO / SEMANAL según área	
MÉTODO		MATERIALES / IMPLEMENTOS	EPP
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">LAVAR</div>	<p>Con ayuda del escobillón humedecido en la solución de detergente, cepillar las paredes, llenando de arriba hacia abajo y de adentro hacia afuera <b>SIN REGRESAR</b>. Se busca retirar restos de carne y grasa adheridos. Retirar el excedente con ayuda de un jalador <b>EVITAR SALPICADURAS A SUPERFICIES CONTIGUAS.</b></p>	<p>Recipiente con Solución 5 L de Agua con 5 g detergente Escobillón de color apropiado* Jalador de color apropiado*</p>	<p>Guantes de Goma Negros, lentes</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">ENJUAGAR</div>	<p>Utilizando una esponja húmeda, enjuagar la pared, retirando el detergente. <b>IR DE ARRIBA HACIA ABAJO Y DE ADENTRO HACIA AFUERA. EVITAR SALPICADURAS A SUPERFICIES CONTIGUAS.</b></p>	<p>Recipiente con Agua Esponja</p>	<p>Guantes de Goma Negros, lentes</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">DESINFECTAR</div>	<p>Utilizando una esponja humedecida en solución desinfectante aplicar la solución. <b>IR DE ARRIBA HACIA ABAJO Y DE ADENTRO HACIA AFUERA. EVITAR FORMACIÓN DE CHARCOS EN EL PISO.</b></p>	<p>Solución Desinfectante 10 L (<b>Hipoclorito de Sodio 100 ppm</b>) Esponja</p>	<p>Guantes de Goma Negros, lentes</p>

2. PISOS	Frecuencia recomendada:	DIARIO	
MÉTODO		MATERIALES / IMPLEMENTOS	EPP
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">BARRER</div>	<p>Con ayuda del escobillón (o escoba) remover y agrupar los restos de carne, grasa y otros que se encuentren en el piso.</p>	<p>Escobillón (y escoba si se dispone) de color apropiado*</p>	<p>Guantes de Goma Negros</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">RECOGER</div>	<p>Recoger los residuos y depositarlos en los tachos dispuestos para este fin. <b>NO ARROJARLOS AL DESAGUE.</b></p>	<p>Recogedor de color apropiado*</p>	<p>Guantes de Goma Negros</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">LAVAR</div>	<p>Una vez que el piso se encuentra libre de suciedad visible, verter la solución de agua con detergente de manera que toda la superficie sea cubierta. Refregar con el escobillón si hubiera suciedad adherida, hasta que ésta desaparezca.</p>	<p>Solución 10 L de Agua con 10 g detergente Escobillón de color apropiado*</p>	<p>Guantes de Goma Negros</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">ENJUAGAR</div>	<p>Enjuagar el piso con abundante agua corriente y con ayuda de un jalador llevar el agua de enjuague al drenaje más cercano. <b>RECORDAR IR DE ZONA LIMPIA A SUCIA. DEJAR LA SUPERFICIE LO MÁS SECA POSIBLE.</b></p>	<p>Agua (manguera) Jalador de color apropiado*</p>	<p>Guantes de Goma Negros</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">DESINFECTAR</div>	<p>Verter la solución desinfectante, de manera que cubra toda la superficie. <b>Dejar actuar por 15 - 20 min.</b> Pasado este tiempo, llevar el líquido excedente al drenaje más cercano. <b>NO ENJUAGAR. RECORDAR IR DE ZONA LIMPIA A SUCIA.</b></p>	<p>Solución Desinfectante 10 L (<b>Hipoclorito de Sodio 100 ppm</b>) Jalador de color apropiado*</p>	<p>Guantes de Goma Negros, lentes</p>

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>INSTRUCTIVO LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE TECHOS</b>	IN-GC-007 Rev. 001
------------------------------	--	-----------------------

1. PAREDES	Frecuencia recomendada:	DIARIO / SEMANAL según área	
MÉTODO		MATERIALES / IMPLEMENTOS	EPP
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">LAVAR</div>	Colocar la esponja verde abrasiva en el mango periférico. Embeberla en la solución detergente y refregar de adentro hacia afuera <b>SIN REGRESAR</b> . Se busca retirar restos de moho y grasa. <b>EVITAR SALPICADURAS A SUPERFICIES CONTIGUAS.</b>	Recipiente con Solución 5 L de Agua con 5 g detergente Esponja Verde Abrasiva Mango periférico	Guantes de Goma Negros Lentes de protección
<div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">ENJUAGAR</div>	Utilizando una esponja humeda y con ayuda de un mango periférico, enjuagar la superficie buscando retirar todo el detergente. <b>IR DE DE ADENTRO HACIA AFUERA.</b> <b>EVITAR SALPICADURAS A SUPERFICIES CONTIGUAS.</b>	Recipiente con Agua Esponja Mango periférico	Guantes de Goma Negros Lentes de protección
<div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">DESINFECTAR</div>	Utilizando una esponja ligeramente humedecida en solución desinfectante y un mango periférico, aplicar la solución. <b>IR ADENTRO HACIA AFUERA.</b> <b>EVITAR FORMACIÓN DE CONDENSADOS.</b>	Solución Desinfectante 5 L (Hipoclorito de Sodio 100 ppm) Esponja Mango periférico	Guantes de Goma Negros Lentes de protección



<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>INSTRUCTIVO LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VEHÍCULOS</b>	<b>IN-GC-008</b>  <b>Versión 01</b> <b>Página 1 de 2</b>
--	---	---

## 1. CARROCERÍA



1.1. INSUMOS	1.2. MATERIALES	1.3. EPP
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Jabón</li> <li>• Agua</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Manguera</li> <li>• Balde</li> <li>• Pistola de Presión</li> <li>• Mopa</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lentes</li> <li>• Guantes</li> </ul>

### 1.4. ACTIVIDADES

**Frecuencia Semanal:**

- a) Verter jabón en un balde y llenar con agua hasta que se forme espuma.
- b) Enjuagar la carrocería con una pistola de presión adosada a la manguera, de manera que se elimine la tierra, polvo y suciedad superficial.
- c) Frotar la carrocería con una mopa embebida en el agua jabonosa. Hacerlo en secciones pequeñas, empezar por la parte superior y seguir en sentido descendente. Enjuagar siempre el trapo o esponja con la manguera antes de volver a sumergirlo en el agua.
- d) Enjuagar el auto con la manguera y limpiar el agua después de limpiar cada sección.
- e) Limpiar las llantas con una escobilla agua jabonosa.
- f) Enjuagar las llantas con la manguera y retirar todo el jabón.

**Frecuencia Mensual**

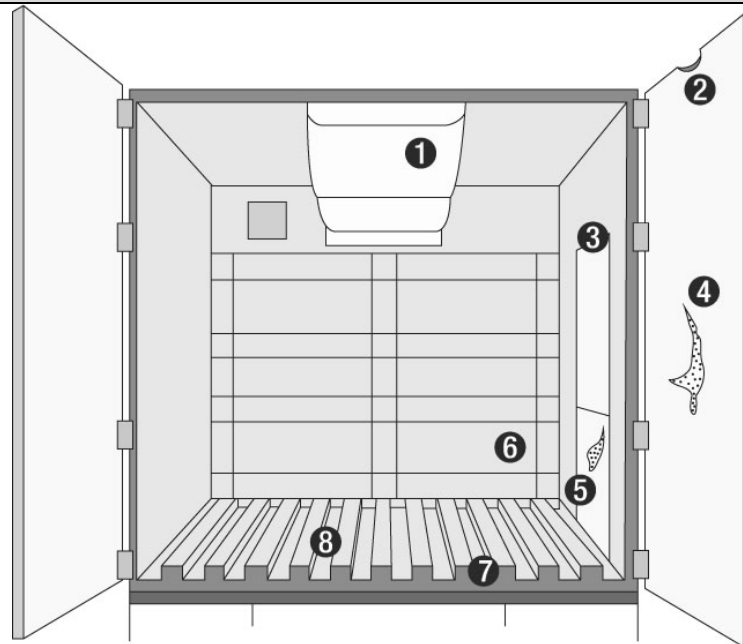
- a) Llevar al autolavado para un lavado y encerado completo (incluido limpieza de salón).

ELABORADO POR:  
Coordinador de Calidad

REVISADO POR:  
Administrador

APROBADOR POR:  
Gerente

**2. TOLVA**



2.1. INSUMOS	2.2. MATERIALES	2.3. EPP
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Detergente</li> <li>• Agua</li> <li>• Hipoclorito de Sodio (lejía)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Manguera</li> <li>• Balde</li> <li>• Escobillón</li> <li>• Esponja verde</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lentes</li> <li>• Guantes</li> </ul>

**1.5. ACTIVIDADES**

**Frecuencia: Diaria**

- Verter jabón en un balde y llenar con agua hasta que se forme espuma.
- Barrer el piso de la tolva (8) para retirar la suciedad y restos de mayor tamaño.
- Rociar el agua con detergente en las paredes (3), mampara delantera (6) y puerta traseras (4) y/o laterales (5) y refregar con un escobillón, yendo desde arriba hacia abajo y de adentro hacia afuera. Cuidar de no mojar el equipo de refrigeración.
- Refregar con una esponja verde y detergente la cortina sanitaria, desde arriba hacia abajo, para eliminar cualquier resto de suciedad visible.
- Enjuagar con la pistola de presión adosada a la manguera, de manera que se elimine cualquier resto de detergente.
- Llenar un balde limpio con 5L de agua y agregar 10 ml de lejía (logrando una solución de 100 ppm de CLR). Rociar la solución en el piso y paredes de la tolva, dejar secar.

PECUARIA ADRIANZEN S.A.C.	<b>CARTILLA DE NOTAS BÁSICAS BUENAS PRÁCTICAS DE ALMACENAMIENTO INSUMOS QUÍMICOS</b>	OD-GC-001
		Revisión 001
		Pág. 1 de 2

NOTAS BÁSICAS PARA EL ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS QUÍMICOS			
<b>1</b>	<b>ALMACENA SÓLO LO NECESARIO</b>	<b>2</b>	<b>RECIPIENTES CERRADOS</b>
<p>Guardar en los lugares de trabajo sólo las cantidades de productos químicos que sean estrictamente necesarias.</p> <p>De este modo es más fácil aislar y reducir los peligros que se derivan de su manipulación y dotar a las instalaciones y locales de medios de seguridad adecuados.</p>		<p>No guardar los líquidos peligrosos en recipientes abiertos.</p> <p>Los envases adecuados para tal fin se deben cerrar después de ser usados o cuando queden vacíos; y serán, preferentemente, de seguridad (con cierre automático).</p>	
<b>3</b>	<b>AGRUPAR POR RIESGO</b>	<b>4</b>	<b>BUENA VENTILACIÓN</b>
<p>Almacenar las sustancias peligrosas debidamente separadas, agrupadas por el tipo de riesgo que pueden generar (tóxico, de incendio, etc.) y respetando las incompatibilidades que existen entre ellas: por ejemplo, sustancias combustibles y reductoras deben estar separadas de las oxidantes y de las tóxicas.</p> <p>Esta información se encuentra en la <i>Etiqueta de seguridad</i> y <i>Ficha de seguridad (MSDS)</i> de cada producto.</p>		<p>Disponer de una buena ventilación en los locales, especialmente en los lugares donde se almacenen sustancias tóxicas o inflamables, así como de sistemas de drenaje que ayuden a controlar los derrames que puedan producirse (rejillas en el suelo, canalizaciones, etc.).</p>	
<b>5</b>	<b>EVITA DERRAME DE CORROSIVOS</b>	<b>6</b>	<b>RECIPIENTE ADECUADO</b>
<p>Colocar los recipientes de pequeña capacidad que contengan sustancias corrosivas, como los ácidos y los álcalis, separados entre sí y sobre bandejas que puedan retener los derrames producidos en el caso de rotura del recipiente.</p>		<p>Elegir el recipiente adecuado para guardar cada tipo de sustancia química y tener en cuenta el posible efecto corrosivo que pueda tener sobre el material de construcción del envase. Los recipientes metálicos son los más seguros.</p>	

Elaborado por:  
Coordinador de Calidad

Revisado por:  
Administrador

Aprobado por:  
Gerente

PECUARIA ADRIANZEN S.A.C.	<b>CARTILLA DE NOTAS BÁSICAS BUENAS PRÁCTICAS DE ALMACENAMIENTO INSUMOS QUÍMICOS</b>	OD-GC-001
		Revisión 001
		Pág. 2 de 2

<b>7</b>	<b>CUIDADO CON EL VIDRIO</b>	<b>8</b>	<b>CUIDADO CON EL PLÁSTICO</b>
<p>Guardar sólo pequeñas cantidades de productos en recipientes de vidrio, ya que este material es muy frágil. Esta clase de envases deben transportarse protegidos y las botellas de 2 litros tienen que disponer de un asa que facilite su manejo.</p>		<p>Tener en cuenta que el frío y el calor deterioran el plástico, por lo que este tipo de envases deben ser revisados con frecuencia y mantenerse protegidos del sol y de las bajas temperaturas. Los envases empleados para guardar sustancias peligrosas deben ser autorizados para tal fin.</p>	
<b>9</b>	<b>SEGMENTAR EL ALMACÉN</b>	<b>10</b>	<b>LOCALES ADECUADOS</b>
<p>Dividir las superficies de los locales en secciones, distanciadas unas de otras, que agrupen los distintos productos de acuerdo a sus riesgos, identificando claramente qué sustancias son y, de ser posible, su cantidad.</p> <p>En el caso de una fuga, derrame o incendio, podrá conocerse con precisión la naturaleza de los productos almacenados y actuar con los medios adecuados. También se deben despejar los accesos a las puertas y señalar las vías de tránsito.</p>		<p>Los locales en los que se almacenen sustancias químicas inflamables deberán, además, cumplir con una serie de requisitos básicos: evitar la existencia de focos de calor; disponer de paredes de material resistentes al fuego y puerta metálica; contar con una instalación eléctrica antiexplosiva; y disponer de medios de detección y protección contra incendios</p>	
<b>11</b>	<b>EVITA CALOR O CHISPAS</b>	<b>12</b>	<b>PROCEDIMIENTOS SEGUROS</b>
<p>Evitar realizar trabajos que produzcan chispas o que generen calor (esmerilar, soldar, amolar, etc.) cerca de las zonas de almacenamiento, así como el trasvasar sustancias peligrosas.</p>		<p>Seguir procedimientos seguros en las operaciones de manipulación y almacenamiento, por lo que las personas que trabajan con sustancias químicas deben estar informadas y formadas sobre los riesgos que implica trabajar con ellas.</p>	

Elaborado por:  
Coordinador de Calidad

Revisado por:  
Administrador

Aprobado por:  
Gerente

**ANEXO 8:**

**FORMULARIOS RELACIONADOS**

## INDICE DE FORMULARIOS

<b>DOCUMENTO</b>		
<b>TIPO DOCUM.</b>	<b>CÓDIGO</b>	<b>Nombre</b>
FORMULARIO	FO-GC-001	Formulario de inspección de higiene de personal
FORMULARIO	FO-GC-002	Formulario de control de calidad en la recepción de cerdos
FORMULARIO	FO-GC-003	Formulario de control de producto no conforme en planta
FORMULARIO	FO-GC-004	Cuadro de control de incidencias internas y del proveedor
FORMULARIO	FO-GC-005	Formulario de control de devoluciones
FORMULARIO	FO-GC-006	Consolidado de devoluciones y PNC despacho
FORMULARIO	FO-GC-007	Control de CLR y KILOL L-20
FORMULARIO	FO-GC-008	Programa de capacitación
FORMULARIO	FO-GC-009	Lista de asistencia
FORMULARIO	FO-GC-010	Cambios de frío
FORMULARIO	FO-GC-011	Lista de Verificación de Higiene en Planta - FAO
FORMULARIO	FO-GC-012	Ficha del proveedor
FORMULARIO	FO-GC-013	Programa de Auditoría Interna
FORMULARIO	FO-GC-014	Plan de Auditoría Interna
FORMULARIO	FO-GC-015	Acta de inspección
FORMULARIO	FO-GC-016	Lista de proveedores aprobados
FORMULARIO	FO-GC-017	Ficha de máquina / equipo
FORMULARIO	FO-GC-018	Inventario de infraestructuras
FORMULARIO	FO-GC-019	Plan de mantenimiento preventivo
FORMULARIO	FO-GC-020	Ficha de mantenimiento de instalaciones
FORMULARIO	FO-GC-021	Inspección de ambientes
FORMULARIO	FO-GC-022	Solicitud de acción correctiva / preventiva
FORMULARIO	FO-GC-023	Informe de Auditoría
FORMULARIO	FO-GC-025	Inspección de empaques e insumos
FORMULARIO	FO-GC-026	Acta de retiro de producto
FORMULARIO	FO-GC-027	Control de productos a despachar
FORMULARIO	FO-GC-028	Señales de infestación
FORMULARIO	FO-GC-029	Control de roedores (desratización)
FORMULARIO	FO-GC-030	Control de insectos (desinsectación)
FORMULARIO	FO-GC-031	Inspección de granjas porcinas
FORMULARIO	FO-GC-032	Inspección de plantas de faenamiento
FORMULARIO	FO-GC-033	Lista de verificación de despacho
FORMULARIO	FO-GC-036	Control de recojo de residuos sólidos.
FORMULARIO	FO-GC-037	Evaluación del proveedor
FORMULARIO	FO-OP-001	Producción diaria cuadro de pesos

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>FORMULARIO DE INSPECCIÓN E HIGIENE DEL PERSONAL</b>	FO-GC-001
	MES: _____	Revisión 001

EVALUADOR: _____	FECHA: _____ de _____ del 2015
------------------	--------------------------------

PERSONAL / DÍAS	UNIFORME (LIMPIO)						SIN ACCESORIOS	MANOS		UÑAS		ROSTRO			SALUD	TOTAL (0 a 15)	USO EPP	OBSERVACIONES
	GORRO	MASCARILLA	MANDIL	CHOMPA	PANTALLÓN	BOTAS		LIMPIAS	S/HERIDAS	LIMPIAS	CORTAS	S/HERIDAS	S/MAQUILL. NI BARBA	CABELLO CORTO / AMARRADO				
1																		
2																		
3																		
4																		
5																		
6																		
7																		
8																		
9																		
10																		
11																		
12																		
13																		
14																		
15																		
16																		
17																		

Esta evaluación se realiza diariamente bajo responsabilidad del Jefe de Planta, o del Coordinador de Calidad.

LEYENDA:	
0	NO CUMPLE
1	CUMPLE
-	NO FUE EVALUADO

MEDIDAS A TOMAR	
EVALUACIÓN DIARIA [12 - 14]	SE INFORMA AL EVALUADO LA FALTA DETECTADA.
EVALUACIÓN DIARIA MENOR A 12	SE PROHIBE EL INGRESO A PLANTA HASTA SOLUCIONAR LA FALTA.
PROMEDIO MENSUAL MENOR A 12	ABRIR ACCIÓN CORRECTIVA

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C	<b>CONTROL DE CALIDAD EN LA RECEPCIÓN DE CERDOS</b>	FO-GC-002
		REV. 002
		15-_____

<b>NOMBRE:</b>	<b>FECHA:</b> _____, _____ de _____ del 2015
<b>CARGO:</b>	<b>FIRMA:</b>

**CONTROL DEL TRANSPORTE (CABINA)**

ITEM	MUY BUENO	BUENO	REGULAR	MALO	<b>TOTAL(*)</b>
Tº AMB. (_____)ºC	<b>3</b> de -4 a -2ºC	<b>2</b> de 1 a 2 ºC	<b>1</b> de 2 a 4 ºC	<b>0</b> mayor a 4 ºC	
HERMETICIDAD E INFRAESTRUCTURA	<b>3</b> Cierre hermético cortina sanitaria recubrim. ac. Inox	<b>2</b> Cortina sanit. ligeramente deteriorada	<b>1</b> Pequeñas grietas o aberturas en recubrimiento	<b>0</b> Grietas en recubrimiento, no hay cortina sanit.	
LIMPIEZA	<b>3</b> Libre de olores y cualquier suciedad	<b>2</b> Algunos condensados en piso y/o paredes	<b>1</b> Suciedad en algunas uniones y condensados.	<b>0</b> Restos orgánicos y suciedad visibles, olores desagradables	
<b>SUMA</b>					

(\*) Si el total es menor a 4, informar al PROVEEDOR y registrar como incidencia del proveedor.

**CONTROL DE LA MATERIA PRIMA**

(\*) ASPECTO puede calificarse como: **3: Muy Bueno 2: Bueno 1: Regular 0: Malo**  
**IMPORTANTE:** Si los promedios de: **Tº > 4ºC**, se comunicará al proveedor.

<b>Proveedor:</b>	<b>Nº Cerdos:</b>			<b>Fecha BENEFIC:</b>	
ITEM	Mtra 1 (Nº _____)	Mtra 2 (Nº _____)	Mtra 3 (Nº _____)	Mtra 4 (Nº _____)	PROMEDIO
Tº CARCAZA					
PH					
PESO (kg)					
ASPECTO (*)					

<b>Proveedor:</b>	<b>Nº Cerdos:</b>			<b>kg total:</b>	
ITEM	Mtra 1 (Nº _____)	Mtra 2 (Nº _____)	Mtra 3 (Nº _____)	Mtra 4 (Nº _____)	PROMEDIO
Tº CARCAZA					
PH					
PESO (kg)					
ASPECTO (*)					

**PRODUCTO NO CONFORME**

Nº CARC.	PESO	PROVEEDOR	MOTIVO	ACCIÓN



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME EN PLANTA</b>	FO-GC-003
		Revisión 001
		15-__-__

<b>RESPONSABLE:</b>	<b>CARGO:</b>	<b>FECHA:</b>	
---------------------	---------------	---------------	--

	ETAPA DE DETECCIÓN	PRODUCTO	LOTE	CANTIDAD (U)	PESO (kg)	MOTIVO	TRATAMIENTO	DETALLE	RESPONSABLE
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									

**CORRECCIÓN:** Acción tomada sobre el PNC para que cumpla con los requisitos especificados. Si se usa este tratamiento debe VERIFICARSE el cumplimiento con los requisitos.  
**CONCESIÓN:** Autorizar la liberación del PNC bajo autorización del cliente o usuario.  
**RECHAZO:** Acción tomada sobre el PNC para IMPEDIR SU USO.



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>FORMULARIO DE CONTROL DE DEVOLUCIONES</b>	FO-GC-005 Revisión 001 15 - ____ - ____
---------------------------	--	---

RESPONSABLE:		FIRMA:		FECHA:	/ /
--------------	--	--------	--	--------	-----

CLIENTE Y LOCAL	Nº GÚIA REM.	CÓDIGO	PRODUCTO	CANTIDAD	PESO (kg)	MOTIVO

OBSERVACIONES:
----------------



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>CONTROL DE CLR Y KILOL L-20</b>	FO-GC-007
		Rev. 001

SEMANA del \_\_\_\_ al \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ del 201\_\_\_. Responsable: \_\_\_\_\_ (\_\_.\_\_.)

	AGUA POTABLE		DESINFECCIÓN										PEDILUVIOS		ACCIÓN INMEDIATA (si se abre acción correctiva, escribir el Nº)
			CARCAZAS (**)		COLITAS		UTENSILIOS Y ACCESORIOS		JABAS Y PARIHUELAS		AMBIENTES (pisos, paredes, etc)				
ÓPTIMO (PPM)	0.5 - 1.0		600		50		100		200		100		200		
TURO (*)	MAÑANA	TARDE	MAÑANA	TARDE	MAÑANA	TARDE	MAÑANA	TARDE	MAÑANA	TARDE	MAÑANA	TARDE	MAÑANA	TARDE	
LUNES ____															
MARTES ____															
MIÉRCOLES ____															
JUEVES ____															
VIERNES ____															
SÁBADO ____															

(\*) Las mediciones deben realizarse de preferencia al iniciar cada turno. (\*\*) KILOL L-20

SEMANA del \_\_\_\_ al \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ del 201\_\_\_. Responsable: \_\_\_\_\_ (\_\_.\_\_.)

	AGUA POTABLE		DESINFECCIÓN										PEDILUVIOS		ACCIÓN INMEDIATA (si se abre acción correctiva, escribir el Nº)
			CARCAZAS (**)		CARCAZAS		UTENSILIOS Y ACCESORIOS		JABAS Y PARIHUELAS		AMBIENTES (pisos, paredes, etc)				
ÓPTIMO (PPM)	0.5 - 1.0		600		50		100		200		100		200		
TURNO (*)	MAÑANA	TARDE	MAÑANA	TARDE	MAÑANA	TARDE	MAÑANA	TARDE	MAÑANA	TARDE	MAÑANA	TARDE	MAÑANA	TARDE	
LUNES ____															
MARTES ____															
MIÉRCOLES ____															
JUEVES ____															
VIERNES ____															
SÁBADO ____															

(\*) Las mediciones deben realizarse de preferencia al iniciar cada turno. (\*\*) KILOL L-20





PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>CONTROL DE CAMBIOS DE FRÍO</b>	FO-GC-010
		Rev. 001

FECHA: \_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ del \_\_\_\_\_.

TEMPERATURA °C										
HORA	CÁMARA DE REFRIGERADO	CÁMARA DE CONGELADO	CÁMARA DE MATERIA PRIMA	SALA DE DESPOSTE	SALA DE EMPACADO	TÚNEL Nº1	CÁMARA DE CONGELADO (TÚNEL 2)	RESPONSABLE	ACCIÓN INMEDIATA	ACCIÓN CORRECTIVA
<b>TURNO DÍA</b> Responsable: _____										
08:00										
09:00										
10:00										
11:00										
12:00										
13:00										
14:00										
15:00										
16:00										
17:00										
18:00										
19:00										
<b>TURNO NOCHE</b> Responsable: _____										
20:00										
21:00										
22:00										
23:00										
00:00										
01:00										
02:00										
03:00										
04:00										
05:00										
06:00										
07:00										

Tº  
Óptima    de 0 a 4 °C    < - 18 °C    de 0 a 4 °C    de 8 a 16 °C    de 8 a 16 °C    < - 18 °C    < - 18 °C



<b>LISTA DE VERIFICACIÓN DE HIGIENE EN PLANTA - FAO</b>	<b>PECUARIA</b>	<b>FO-GC-011 Rev. 001</b>
---	-----------------	-------------------------------

<b>INSPECTOR:</b>	<b>FECHA Y HORA:</b>
<b>EMPRESA:</b>	<b>RUC</b>
<b>DIRECCIÓN:</b>	

ASPECTOS EVALUADOS	CARECE	DEFICIENTE	REGULAR	BUENO	MUY BUEN	OBSERVACIONES
<b>A. INSTALACIONES</b>	<b>0</b>	<b>0.25</b>	<b>0.5</b>	<b>0.75</b>	<b>1</b>	
<b>1. ALREDEDORES</b>						
Las instalaciones no se encuentran localizadas cerca de ninguna fuente de contaminación.						
Las vías de acceso se encuentran adecuadamente pavimentadas o arregladas de manera que no se levante polvo ni se empoce agua.						
No hay empozamiento en los alrededores de las instalaciones.						
Los exteriores de las edificaciones se han diseñado, construido y mantenido de forma que se previene la entrada de contaminantes y plagas; no hay aberturas sin protección, las tomas de aire se encuentran localizadas adecuadamente, y el techo, las paredes y los cimientos se mantienen de manera que se previene el goteo hacia el interior.						
<b>2. INTERIOR DE LAS EDIFICACIONES</b>	<b>0</b>	<b>0.25</b>	<b>0.5</b>	<b>0.75</b>	<b>1</b>	
<b>2.1. Diseño, construcción y mantenimiento</b>						
Las instalaciones son adecuadas para los volúmenes máximos de producción						
Los pisos y paredes han sido construidos de materiales durables, impermeables, suaves, de fácil limpieza y adecuados para las condiciones de comercialización del área.						
Donde se requiere, las juntas de las paredes y los pisos se han sellado y terminan en forma redondeada para prevenir la contaminación y facilitar la limpieza.						
Los pisos, paredes y techos son de materiales que no van a contaminar los ambientes ni los alimentos.						
Los pisos tienen un desnivel adecuado para permitir que los líquidos fluyan hacia las canaletas de desagüe.						
Los techos, las cercas y las escaleras son diseñados, construidos y mantenidos de forma que se previene la contaminación.						
Las ventanas se encuentran selladas o equipadas con mallas de acero sellados.						
Cuando existe la probabilidad de ruptura de las ventanas de vidrio que pueden derivar en la contaminación de los alimentos, las ventanas deben ser de materiales irrompibles o protegerse adecuadamente						
Las puertas tienen superficies suaves, no absorbentes, ajustan bien y cierran automáticamente cuando lo requieren.						
Existe separación adecuada de actividades por medios físicos u otros efectivos para controlar potenciales fuentes de contaminación cruzada.						
Las edificaciones y todas las instalaciones se diseñan para facilitar las operaciones higiénicas por medio de un flujo secuencial del proceso desde la llegada de la materia prima hasta el producto terminado.						
Se encuentran disponibles avisos recordatorios y diagramas del flujo de proceso.						
Las áreas de habitación o los sitios donde se mantienen los animales están señalados y no abren directamente hacia las áreas de procesamiento, manejo o empaque de alimentos.						NO APLICA
<b>2.2. Iluminación</b>						
La iluminación es apropiada para conducir con seguridad las operaciones de producción e inspección.						
La iluminación no afecta el color de los productos alimenticios y cumple con los estándares oficiales.						

<b>LISTA DE VERIFICACIÓN DE HIGIENE EN PLANTA - FAO</b>	<b>PECUARIA</b>					<b>FO-GC-011 Rev. 001</b>
Las luminarias localizadas en áreas donde se exponen alimentos o materiales de empaque se encuentran protegidas de manera tal que se previene la contaminación de los alimentos en caso de ruptura.						
<b>2.3. Ventilación</b>						
La ventilación proporciona suficiente intercambio de aire para prevenir acumulaciones inaceptables de vapor, condensación o polvo y para remover el aire contaminado.						
<b>2.4. Disposición de Desechos</b>						
Los sistemas de drenaje y conducción de aguas negras se encuentran equipadas con trampas y respiradores adecuados.						
Los establecimientos están contruidos de manera que no hay contaminación cruzada entre los sistemas de conducción de aguas negras y ningún otro sistema de tratamiento de efluentes.						NO APLICA
Las condiciones de efluentes y aguas negras no pasan directamente sobre las áreas de producción, y si lo hacen, existe un sistema para prevenir una posible contaminación						
Existen áreas y equipos adecuados para el almacenamiento de desechos sólidos, materiales no comestibles mientras se retiran de planta. Estas areas y equipos están diseñados para prevenir la contaminación.						
Los recipientes de basura se encuentran claramente identificados, no gotean y permanecen cubiertos en las áreas que se requiere.						
Los recipientes de basura se limpian y desinfectan con una frecuencia apropiada para minimizar su potencial contaminación.						
<b>3. INSTALACIONES SANITARIAS</b>	<b>0</b>	<b>0.25</b>	<b>0.5</b>	<b>0.75</b>	<b>1</b>	
<b>3.1. Instalaciones para los empleados</b>						
Las áreas de procesamiento están equipadas con un número adecuado de estaciones de lavado de manos, ubicados en sitios convergentes y conectados a redes de aguas residuales.						
En los sitios que se requiere, existen lavamanos de acción indirecta y jabón líquido para el lavado de manos						
Los baños tienen agua corriente, potable, caliente y fría, dispensadores de jabón, equipos o elementos sanitarios para el secado de manos y un recipiente lavable para depositar los desperdicios.						
Los baños, las áreas de almuerzo y vestidores, se encuentran equipados con sifones y ventilación apropiados y se mantienen de manera que se previene eficientemente la contaminación.						
Existen avisos recordando a los empleados la necesidad de lavarse las manos en las áreas indicadas.						
Los baños se encuentran separados de las áreas de procesamiento y no se abren hacia las áreas de procesamiento de alimentos.						
<b>3.2. Instalaciones para el lavado de equipos</b>						
Las instalaciones están contruidas con material resistente a la corrosión y de fácil lavado y se encuentran equipadas con agua potable a temperaturas adecuadas para las sustancias químicas que se emplean en los procesos de lavado y desinfección.						
Las instalaciones para el lavado y desinfección de equipos se encuentran separadas adecuadamente de las areas de procesamiento, almacenamiento y empaque de alimentos, para prevenir la contaminación.						
<b>4. SUMINISTRO DE AGUA Y HIELO</b>	<b>0</b>	<b>0.25</b>	<b>0.5</b>	<b>0.75</b>	<b>1</b>	
<b>4.1. Agua y Hielo</b>						
El agua cumple con los parámetros oficiales de potabilidad						

<b>LISTA DE VERIFICACIÓN DE HIGIENE EN PLANTA - FAO</b>	<b>PECUARIA</b>	<b>FO-GC-011 Rev. 001</b>
---	-----------------	-------------------------------

El agua es analizada por el procesador o por las autoridades municipales con frecuencia adecuada para confirmar su potabilidad. Las aguas provenientes de fuentes distintas a los acueductos municipales deben ser sometidas a tratamientos de potabilización y analizadas para asegurar su potabilidad.						
No hay conexiones cruzadas entre las acometidas de agua potable y no potable.						NO APLICA
Todas las mangueras y plumas y otras fuentes potenciales de agua están diseñadas de forma tal que se previene el reflujo o el retrosifonaje.						NO APLICA
Donde se requiere almacenar agua, los tanques se encuentran diseñados y contruidos adecuadamente y se mantienen de manera segura para prevenir su contaminación.						
Los niveles de volumen, temperatura y presión de agua potable son adecuados para cubrir todos los requerimientos operacionales y de limpieza.						
Todas las sustancias químicas empleadas para la potabilización del agua son aprobadas por las autoridades sanitarias para este fin.						NO APLICA
El tratamiento químico se monitorea y controla para mantener las operaciones apropiadas de productos químicos y prevenir la contaminación.						NO APLICA
El agua reciclada es tratada, monitoreada y mantenida de la manera indicada para su uso.						NO APLICA
El agua reciclada tiene un sistema independiente de distribución y este se encuentra claramente identificado.						NO APLICA
El hielo usado como ingrediente o en contacto directo con los alimentos es hecho con agua potable y se encuentra protegido contra la contaminación.						NO APLICA
<b>4.2. Vapor</b>						
Todas las sustancias químicas empleadas para el tratamiento de aguas de la caldera se encuentran aprobados por regulaciones sanitarias.						NO APLICA
El agua de alimentación de la caldera se examina regularmente y el tratamiento se controla rutinariamente para prevenir la contaminación.						NO APLICA
el vapor se genera con agua potable y es adecuado para cumplir los requerimientos operacionales.						NO APLICA
<b>4.3. Registros</b>						
El procesador tiene disponible los siguientes registros que demuestran la calidad sanitaria, microbiológica y fisicoquímica del suministro del agua y hielo: Registros de potabilidad del agua y hielo (fuente de agua, suministros de muestreo, resultados de análisis, firma del analista y fecha).						
Registros de potabilidad del agua y hielo (fuente de agua, suministros de muestreo, resultados de análisis, firma del analista y fecha).						
Registros del tratamiento de agua: método de tratamiento, sitios de muestreo, resultado de los análisis, firma del analista y fecha.						NO APLICA
Registros del agua de alimentación de la caldera: métodos de tratamiento, resultado de los análisis, firma del analista y fecha.						NO APLICA
<b>B. TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO</b>						
<b>1. TRANSPORTE</b>	<b>0</b>	<b>0.25</b>	<b>0.5</b>	<b>0.75</b>	<b>1</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
<b>1.1. Transporte de Alimentos</b>						
El procesador verifica que los transportadores son competentes para el transporte de los alimentos. Por ejemplo: los vehículos son inspeccionados por el procesador al momento del recibo y antes del cargue con objeto de asegurar que se encuentren libres de contaminación y aptos para el transporte de alimentos y/o						
El procesador tiene en marcha un programa para comprobar la adecuación de los sistemas de limpieza y saneamiento empleados por los transportadores y/o						

<b>LISTA DE VERIFICACIÓN DE HIGIENE EN PLANTA - FAO</b>	<b>PECUARIA</b>	<b>FO-GC-011 Rev. 001</b>
---	-----------------	-------------------------------

Quando los vehículos son empleados para transportar alimentos y otros tipos de carga, existen procedimientos para restringir los tipos de carga a aquellos que no presenten riesgos para los alimentos que serán transportados a continuación.						
El procesador tiene en marcha un programa para verificar la adecuación de la limpieza de los vehículos, tal como inspecciones visuales, evaluación sensorial, o análisis de laboratorio.						
Los vehículos se cargan, se arreglan y descargan en forma tal que previenen el daño o la contaminación de los alimentos y empaques.						
Las materias primas se reciben en un área separada de la producción						
Los tanques para el transporte a granel de alimentos líquidos están diseñados de manera que se previene su contaminación.						NO APLICA
Quando se requiere, los materiales empleados en la construcción del vehículo son apropiados para el contacto con alimentos.						
<b>2. CONTROL DE TEMPERATURA</b>						
Los ingredientes que requieren refrigeración son tratados a 4°C o menos. La temperatura se monitorea continuamente. Los ingredientes congelados se transportan a temperaturas que no permiten la descongelación.						
Los productos terminados se transportan bajo condiciones que previenen el deterioro microbiológico, físico o químico.						
<b>3. ALMACENAMIENTO</b>						
<b>3.1. Almacenamiento (Cámara de Frío)</b>						
Las materias primas que requieren refrigeración se almacenan a 4°C o menos y se monitorean.						
Las materias primas y los materiales de empaque se manipulan y almacenan en condiciones tales que previene su daño y contaminación.						
Las materias primas y cuando se requiere también los materiales de empaque, se rotan adecuadamente para prevenir su daño o contaminación.						
Los ingredientes o materiales sensibles a la humedad se almacenan bajo condiciones apropiadas para prevenir su deterioro.						
<b>3.2. Recibo y almacenamiento de sustancias químicas no alimentarias</b>						
Las sustancias químicas se reciben y almacenan en áreas secas y bien ventiladas.						
Los productos químicos no alimentarios se almacenan en las áreas diseñadas para tal fin en forma tal que no existe la posibilidad de contaminación cruzada con alimentos o superficies que entran en contacto con alimentos.						
Donde se requiere usar sustancias químicas no alimentarias mientras se está manipulando alimentos, esas sustancias se disponen de manera que se previene la contaminación de los alimentos, las superficies que entran en contacto con los alimentos y los materiales de empaque.						
Los productos químicos se almacenan y mezclan en recipientes limpios y correctamente etiquetados.						
Los productos químicos se dispensan y manipulan sólo por personal debidamente entrenado y autorizado.						
<b>3.3. Almacenamiento de Producto Terminado</b>						
El almacenamiento y el manejo de productos terminados se llevan de forma tal que se previene su contaminación,						
La rotación de inventarios se controla para prevenir alteraciones que signifiquen riesgos para la salud del consumidor.						
Los productos devueltos, defectuosos o sospechosos se identifican y aíslan adecuadamente en un área destinada para tal fin.						

<b>LISTA DE VERIFICACIÓN DE HIGIENE EN PLANTA - FAO</b>	<b>PECUARIA</b>	<b>FO-GC-011 Rev. 001</b>
---	-----------------	-------------------------------

Los productos terminados se almacenan y manejan en forma tal que se previene el daño de apilamiento o transporte.						
<b>C. EQUIPO</b>						
<b>1. EQUIPO GENERAL</b>	<b>0</b>	<b>0.25</b>	<b>0.5</b>	<b>0.75</b>	<b>1</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
<b>1.1. Diseño e Instalación</b>						
El equipo se ha diseñado, construido e instalado en forma tal que es capaz de cumplir con los requerimientos del proceso.						
El equipo se ha diseñado, construido e instalado en forma tal que facilita su lavado, desinfección, mantenimiento e inspección.						
El equipo se ha diseñado, construido e instalado para prevenir la contaminación del producto durante su operación						
Cuando se requiere el equipo es purgado hacia el exterior para prevenir la condensación excesiva.						
El equipo se ha diseñado, construido e instalado en forma tal que permite el drenaje adecuado y, cuando se requiere, se encuentra directamente conectado a redes de alcantarillado.						
<b>1.2. Superficies que se encuentran en contacto con alimentos</b>	<b>0</b>	<b>0.25</b>	<b>0.5</b>	<b>0.75</b>	<b>1</b>	
Las superficies de los equipos y utensilios que entran en contacto con los alimentos son suaves, no corrosivas, no absorbentes, no tóxicas, están libres de astillas, hendiduras o rupturas y pueden soportar la limpieza y desinfección constante que supone su uso en alimentos.						
Las cubiertas y pinturas, los productos químicos, lubricantes y demás materiales usados en superficies que entran en contacto con los alimentos se encuentran debidamente aprobadas por las autoridades sanitarias.						
<b>1.3. Calibración y mantenimiento de los equipos</b>	<b>0</b>	<b>0.25</b>	<b>0.5</b>	<b>0.75</b>	<b>1</b>	
El procesador tiene un programa escrito y efectivo de mantenimiento preventivo tal, que asegura que los equipos que pueden impactar en la calidad sanitaria de los alimentos, funcionan como es debido. Tal programa incluye:						
Un listado de los equipos que requieren mantenimiento regular.						
Los procedimientos y frecuencias de mantenimiento, tales como las inspecciones, ajustes, remplazo de partes y demás actividades hechas de acuerdo con las recomendaciones del fabricante y con la experiencia propia de la empresa.						
El equipo se mantiene de forma tal que no se derivan peligros físicos o químicos de ellos, por ejemplo, causados por métodos inadecuados de reparación, lubricación excesiva, pintura no apta, entre otros.						
El mantenimiento y la calibración de los equipos son realizados por personal adecuadamente entrenado.						
<b>1.4. Registros de mantenimiento</b>	<b>0</b>	<b>0.25</b>	<b>0.5</b>	<b>0.75</b>	<b>1</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
Los registros de mantenimiento deben incluir: Identificación del equipo, descripción de las actividades de mantenimiento de los equipos, fecha, persona, razón para desarrollar dicha actividad.						
<b>1.5. Registros de calibración</b>	<b>0</b>	<b>0.25</b>	<b>0.5</b>	<b>0.75</b>	<b>1</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
La información que debe incluirse en los registros de calibración es la siguiente: Identificación del equipo, descripción de las actividades de calibración, resultados de la calibración, fecha y persona responsable.						
<b>D. PERSONAL</b>						
<b>1. ENTRETENIMIENTO</b>	<b>0</b>	<b>0.25</b>	<b>0.5</b>	<b>0.75</b>	<b>1</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
<b>1.1. Entrenamiento en generalidades de higiene de alimentos</b>						
El procesador tiene un programa escrito de entrenamiento a los empleados.						
Se ofrece inducción y entrenamiento apropiados en higiene de personal y manejo higiénico de alimentos a todos los manipuladores de alimentos.						

<b>LISTA DE VERIFICACIÓN DE HIGIENE EN PLANTA - FAO</b>	<b>PECUARIA</b>					<b>FO-GC-011 Rev. 001</b>
El entrenamiento original en higiene de alimentos es reforzado y actualizado a intervalos adecuados de tiempo.						
<b>1.2. Entrenamiento Técnico</b>						
El entrenamiento es el apropiado para la complejidad del proceso de manufactura y de los trabajadores asignados. El personal es capacitado para entender la importancia de los puntos críticos de control de los cuales es responsable, los límites críticos, los procedimientos de monitoreo, las acciones y los registros que deben ser diligenciados.						
El personal responsable del mantenimiento de los equipos con impacto potencial en la calidad sanitaria de los alimentos ha sido apropiadamente entrenado para identificar las deficiencias que pueden afectar la calidad sanitaria y para tomar las acciones correctivas apropiadas.						
El personal y los supervisores responsables por el programa de saneamiento están debidamente entrenados para entender los principios y métodos requeridos para la efectividad del programa.						
Se ofrece entrenamiento adicional en la medida de lo necesario para mantener actualizado al personal en los aspectos relacionados y tecnologías usadas y nuevas.						
<b>2. REQUERIMIENTO DE HIGIENE Y SALUD</b>						
<b>2.1. Limpieza y conducta</b>						
Todas las personas lavan sus manos al entrar a las áreas de manejo de alimentos contaminados, después de los descansos y de ir al baño.						
Donde se requiere para minimizar la contaminación microbiológica, los empleados utilizan jabones líquidos desinfectantes.						
Existe la dotación necesaria de ropas, overoles, cofias, zapatos y guantes, apropiadas para el trabajo que desempeña cada trabajador y esta se usa correctamente y se mantiene limpia.						
Cualquier comportamiento que podría derivar en una contaminación de los alimentos, tales como comer, fumar, mascar goma o tener prácticas poco higiénicas como escupir, se encuentran totalmente prohibidas en áreas de manejo de alimentos.						
Todas las personas que infresan a las áreas de manejo de alimentos se retiran sus joyas y otros objetos que puedan caer dentro de los alimentos o contaminarlos de alguna manera. Las joyas, incluyendo argoyas o manillas de uso medicado que no puedan ser retiradas, deben cubrirse adecuadamente.						
Los objetos personales y la ropa de calle se guardan en las áreas en las que no se manejan alimentos de manera que se evite la contaminación.						
El acceso de personal y visitantes es controlado para prevenir la contaminación. Los patrones de desplazamiento de los empleados previenen la contaminación cruzada de alimentos.						
<b>2.2. Heridas y enfermedades transmisibles</b>						
El procesador tiene y hace cumplir una política de prevenir que el personal que se sabe tiene o porta una enfermedad transmisible por alimentos trabaje en áreas de alimentos.						
El procesador exige a sus empleados que avisen a la gerencia cuando se encuentran sufriendo de enfermedades transmisibles por alimentos a través de alimentos.						
Los empleados que tienen heridas abiertas o raspaduras no manipulan alimentos o superficies que entran en contacto con alimentos a menos que la herida se encuentra completamente protegida con una cobertura a prueba de agua, tal como un guante de caucho.						
<b>E. SANEAMIENTO Y CONTROL DE PLAGAS</b>						
<b>1. SANEAMIENTO</b>	<b>0</b>	<b>0.25</b>	<b>0.5</b>	<b>0.75</b>	<b>1</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
<b>1.1. Programa de Limpieza y Saneamiento</b>						

<b>LISTA DE VERIFICACIÓN DE HIGIENE EN PLANTA - FAO</b>	<b>PECUARIA</b>	<b>FO-GC-011 Rev. 001</b>
---	-----------------	-------------------------------

El procesador tiene un programa escrito de limpieza y saneamiento para todos los equipos, que incluye: el nombre del responsable, la frecuencia de la actividad, los productos químicos y las concentraciones empleadas, los requerimientos de temperatura, los procedimientos de limpieza y saneamiento como sigue:						
Para la limpieza fuera de sitio, como la limpieza a mano: identificar los equipos y utensilios.						
Instrucciones para armar y desarmar equipos atendiendo los requerimientos de lavado e inspección.						
Identificación de áreas o equipos que requieren especial atención.						
Método de limpieza, saneamiento y enjuague.						
Para la limpieza in situ: identificación de líneas y/o equipos.						
Instrucciones de aislamiento de la limpieza in situ.						
Instrucciones de desarmado y armado de equipos para satisfacer los requerimientos de lavado e inspección.						
El procesador tiene un programa escrito de limpieza y saneamiento de instalaciones, áreas de producción y almacenamiento que especifica áreas a ser limpiadas, métodos de limpieza, personal responsable y la frecuencia de la actividad.						
Los procedimientos especiales de saneamiento y aseo requeridos durante la producción, tales como la remoción de residuos durante los descansos de personal, se especifican en el documento.						
Los equipos de limpieza y saneamiento se han diseñado para tal fin, y se encuentran en buen estado de mantenimiento.						
Los productos químicos se emplean de acuerdo con las instrucciones de los fabricantes y se encuentran aprobados por las autoridades sanitarias para su uso alimentario.						
El programa de mantenimiento se lleva a cabo de manera tal que no se contamina los alimentos o materiales de empaque durante o después de limpiar o desinfectar.						
La efectividad del programa de saneamiento es monitoreada y verificada, por ejemplo, por medio de una inspección rutinaria de instalaciones y equipos, y/o por medio de pruebas microbiológicas, y cuando se requiere, el programa se ajusta consecuentemente con las necesidades.						
<b>1.2. Registros de Saneamiento</b>						
Los registros de las actividades de saneamiento incluyen la fecha, el personal responsable, los hallazgos, las acciones correctivas tomadas o los resultados de los análisis microbiológicos cuando éstos se requieren.						
<b>2. CONTROL DE PLAGAS</b>						
<b>2.1. Programa de Control de Plagas</b>						
Existe un programa escrito, efectivo de Control de Plagas para las instalaciones y los equipos que incluye: Nombre de la persona que tiene la responsabilidad de hacer control de plagas.						
Cuando se requiere, el nombre de la compañía de control de plagas o la persona contratada para el control de plagas.						
La lista de productos químicos empleados, la concentración, la localización donde se aplican y los métodos y frecuencias de aplicación.						
Un mapa de localización de trampas						
Los tipos y frecuencias de inspección para verificar la efectividad del programa.						
Los pesticidas empleados son aprobados por las autoridades sanitarias.						
Los pesticidas se emplean de acuerdo a las instrucciones de la etiqueta.						
Los tratamientos de control de plagas de equipos, instalaciones y materias primas se conducen asegurando que no excedan los niveles máximos de residuos permitidos por el Codex Alimentario.						

<b>LISTA DE VERIFICACIÓN DE HIGIENE EN PLANTA - FAO</b>	<b>PECUARIA</b>	<b>FO-GC-011 Rev. 001</b>
---	-----------------	-------------------------------

Pájaros y demás tipos de animales, que no vayan a ser beneficiados, deben estar ausentes de las instalaciones.						
<b>2.2. Registros de Control de Plagas</b>						
Los registros mínimos de control de plagas incluyen: Resultados de los programas de inspección, tales como los hallazgos en las trampas o localización de focos de infestación, y de las acciones correctivas tomadas en cada caso: Fecha y Personal responsable.						
<b>F. REGISTROS (EN GENERAL, PARA TODOS LOS REGISTROS REQUERIDOS)</b>	<b>0</b>	<b>0.25</b>	<b>0.5</b>	<b>0.75</b>	<b>1</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
Los registros son legibles, permanentes y reflejan con precisión los eventos, condiciones y actividades que se desarrollan efectivamente en la actualidad.						
Los errores o cambios se identifican de manera tal que los registros originales son claros						
cada registro de datos es hecho por el personal responsable al momento en que el evento específico ocurre. Los registros completos siempre se firman y fecha por arte de la persona responsable de hacerlo.						
Los registros críticos son firmados y fechados por un individuo calificado, designado por la gerencia antes de la distribución de los productos terminados: Todos los demás registros se revisan con la frecuencia apropiada para proporcionar indicios oportunos de deficiencias potenciales serias.						
Los registros se guardan por espacio de un año después de la fecha de expiración colocada en la etiqueta de los productos o, si no tienen fecha de expiración, por dos años después de la fecha de venta.						
Los registros se mantienen en la planta y se encuentran disponibles en el momento que se solicita.						

Significado	% cumplimiento
Condiciones higiénicas sanitarias no aceptables, requiere mejoras sustanciales.	0-50
Malas condiciones higiénicas sanitarias. Requiere mejoras y acciones correctivas inmediatas.	50.1-70
Condiciones higiénicas sanitarias mínimas. Requiere mejoras y acciones correctivas necesarias.	70.1-80
Buenas condiciones higiénicas sanitarias. Cumple los requisitos, requiere acciones correctivas menores.	80.1-90
Muy buenas condiciones higiénico sanitarias. Pocas o ninguna acción correctiva menor.	90.1-100

<b>PUNTAJE TOTAL OBTENIDO</b>
<b>0</b>
<b>% CUMPLIMIENTO</b>
<b>#;DIV/0!</b>



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C	<b>FICHA DEL PROVEEDOR</b>	FO-GC-012
		REV. 001
		15-____

PARA SER LLENADO POR PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C

DATOS DE LA EMPRESA			
TIPO DE PROVEEDOR	<input type="radio"/> CRÍTICO <input type="radio"/> NO CRÍTICO		
PRINCIPALES PRODUCTOS			
FECHA APROBACIÓN (i)	/ /	FECHA DE BLOQUEO(*)	/ /

(\*) Si el puntaje de EVALUACIÓN ANUAL DEL PROVEEDOR es menor al 50%

PARA SER LLENADO POR EL PROVEEDOR

DATOS DE LA EMPRESA			
RAZÓN SOCIAL			
R.U.C.		FECHA INICIO ACTIVIDADES	
DIRECCIÓN			
PERSONA DE CONTACTO			
NOMBRE			
CARGO			
TELÉFONO		MAIL	
DATOS DEL DESEPEÑO DE LA EMPRESA			
PRINCIPALES PROVEEDORES			
1			
2			
3			
4			
5			
6			
PRINCIPALES CLIENTES			
1			
2			
3			
4			
5			
6			
OTROS REQUISITOS SOLICITADOS			
	Copia de Licencia de Funcionamiento		Copia de Autorización / Habilitación San

\_\_\_\_\_

Nombre:  
Cargo:  
Fecha:

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA</b>	FO-GC-013
		REV. 001
		--- - ---

**OBJETIVOS DE LAS**

**AUDITORÍAS**

**RECURSOS A**

**EMPLEAR**

**RIESGOS PARA LA**

**AUDITORÍA**

PROCESO A AUDITAR	MESES DEL AÑO _____												REQ. ISO 9001:2008
	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC	
DE LA ALTA DIRECCIÓN													4.1; Cap. 5; 6.1
MEDICIÓN ANÁLISIS Y MEJORA													Cap. 8
GESTIÓN COMERCIAL													7.2
PLANIFICACIÓN DE LA PRODUCCIÓN													6.3; 7.1
COMPRAS Y SELECCIÓN DE PROVEEDORES													7.4; 8.3
PRODUCCIÓN													6.3; 6.4; 7.5; 8.3
GESTIÓN DE ALMACENES													6.3; 7.5
DISTRIBUCIÓN													7.5; 8.3
FACTURACIÓN Y COBRANZAS													7.2
MANTENIMIENTO DE INFRAESTRUCTURAS													6.3
GESTIÓN DE RRHH													6.2

**NOTA:** La eficacia del control de documentos y registros (4.2) será evaluada a lo largo de todas las auditorías

\_\_\_\_\_  
Elaborado por  
REPRESENTANTE DE LA  
DIRECCIÓN

\_\_\_\_\_  
Aprobador por:  
GERENTE

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>PLAN DE AUDITORÍA INTERNA</b>	FO-GC-014
		REV. 001
		-----

**1. OBJETIVO DE LA AUDITORÍA**

--

**2. EQUIPO AUDITOR:**

--

**3. ALCANCE DE LA AUDITORÍA (PROCESOS / ÁREAS A AUDITAR)**

**DESARROLLO DE LA AUDITORÍA**

FECHA	HORARIO	ÁREA / PROCESO A AUDITAR	PARTICIPANTES

**NOTA: La eficacia del control de documentos y registros (4.2) será evaluada a lo largo de todas las auditorías**

**4. REQUISITOS LEGALES A AUDITAR**

Identificar los requisitos legales establecidos como criterio de auditoría

TIPO (Ley, DS, etc)	COD.	NOMBRE	AÑO

**4. REQUISITOS LEGALES A AUDITAR**

Marcar los requisitos contemplados en este plan:

<b>Cap. 4</b>	<b>Cap. 5</b>	<b>Cap. 6</b>	<b>Cap. 7</b>	<b>Cap. 8</b>
4.1 <input type="checkbox"/>	5.1 <input type="checkbox"/>	6.1 <input type="checkbox"/>	7.1 <input type="checkbox"/>	8.1 <input type="checkbox"/>
4.2 <input type="checkbox"/>	5.2 <input type="checkbox"/>	6.2 <input type="checkbox"/>	7.2 <input type="checkbox"/>	8.2 <input type="checkbox"/>
	5.3 <input type="checkbox"/>	6.3 <input type="checkbox"/>	7.3 <input type="checkbox"/>	8.3 <input type="checkbox"/>
	5.4 <input type="checkbox"/>	6.4 <input type="checkbox"/>	7.4 <input type="checkbox"/>	8.4 <input type="checkbox"/>
	5.5 <input type="checkbox"/>		7.5 <input type="checkbox"/>	8.5 <input type="checkbox"/>
	5.6 <input type="checkbox"/>		7.6 <input type="checkbox"/>	

\_\_\_\_\_  
Aprobador por:  
REPRESENTANTE DE LA DIRECCIÓN

<b>PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.</b>	<b>ACTA DE INSPECCIÓN</b>	FO-GC-015
		REV. 001
		___-___-___

I. Siendo las \_\_\_\_\_ horas del día \_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ del \_\_\_\_\_, se inicia, con la reunión de apertura, la inspección al PROVEEDOR:

<b>REAZÓN SOCIAL</b>		<b>RUC</b>	
<b>DIRECCIÓN</b>			

Con la presencia de:

<b>NOMBRE</b>	<b>CARGO</b>	<b>FIRMA</b>

Y los inspectores representantes de PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.

<b>INSPECTOR 1</b>	<b>INSPECTOR 2</b>

II. Se presentan conclusiones, algunas recomendaciones y observaciones de los Inspectores en el **Anexo 1**, y los hallazgos de la auditoría en el **Formulario de Inspección de Plantas de Faenamiento** que se entregará al PROVEEDOR, dentro de los 7 días hábiles posteriores.

III. Siendo las \_\_\_\_\_ horas, se da por concluida la inspección, mediante la reunión de cierre, con la presencia de los representantes y conformidad del PROVEEDOR:

<b>NOMBRE</b>	<b>CARGO</b>	<b>FIRMA</b>

Firma de los inspectores de PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.

<b>INSPECTOR 1</b>	<b>INSPECTOR 2</b>

ANEXO 1

FECHA DE INSPECCIÓN

--

**OBSERVACIONES DEL INSPECTOR (ES)**

--

Se hará entrega al proveedor del detalle de los hallazgos de la auditoría en el **Formulario de Inspección de Plantas de Faenamiento**, dentro de los 7 días hábiles posteriores.

**OBSERVACIONES DEL INSPECTOR (ES)**

--

**INSPECTOR 1**

**INSPECTOR 2**

--	--













PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.			INSPECCIÓN DE AMBIENTES				FO-GC-021 REV. 003		
NOMBRE:			CARGO:			FECHA: , de			
ÁREA	INFRAESTRUCTURA	TIPO	LIMPIEZA	FUNCION.	ESTADO	TOTAL	OBSERVACIONES	ACCIÓN INMEDIATA	SACP
FACHADA	PARED	INSTALACION							
	PUERTA	INSTALACION							
	PORTÓN	INSTALACION							
	VENTANA VIDRIO	INSTALACION							
	PUERTA REJA	INSTALACION							
	VENTANA REJA	INSTALACION							
PATIO	PARED	INSTALACION							
	PISO / ZÓCALO	INSTALACION							
ZONA DE DESCARGA DE M.P.	PORTÓN	INSTALACION							
	RIEL	INSTALACION							
	PARED	INSTALACION							
	RAMPA	INSTALACION							
SALA DE MP	DIFUSOR	MAQUINARIA					¿Cumple Buenas Prácticas de Almacenamiento? ( ) SI ( ) NO		
	RIEL	INSTALACION							
	PUERTA	INSTALACION							
	CORTINA SANITARIA	INSTALACION							
	PARED	INSTALACION							
	TECHO	INSTALACION							
	PISO / ZÓCALO	INSTALACION							
PASILLO	TERMÓMETRO	EQUIPO DE SEGUIM Y MED							
	RIEL	INSTALACION							
	BUZÓN DE DRENAJE	INSTALACION							
	PARED	INSTALACION							
	TECHO	INSTALACION							
	PISO / ZÓCALO	INSTALACION							
SALA DE DESPOSTE	ASPERSOR DE MOCHILA	EQUIPO					<input type="checkbox"/> P. Toalla <input type="checkbox"/> P. Higiénico <input type="checkbox"/> Jabón Líquido <input type="checkbox"/> Gel Desinfectante		
	COCHE PEQUEÑO	EQUIPO							
	COCHE MEDIANO	EQUIPO							
	MESA DE ACERO INOX.	EQUIPO							
	TINA ACERO INOXIDABLE	EQUIPO							
	BALANZA DE PLATAFORMA	EQUIPO DE SEGUIM Y MED							
	DIFUSOR	MAQUINARIA							
	SIERRA PEQUEÑA	MAQUINARIA							
	SIERRA GRANDE	MAQUINARIA							
	DESCUERADORA	MAQUINARIA							
	MANILUVIO	INSTALACION							
	RIEL	INSTALACION							
	CORTINA SANITARIA	INSTALACION							
	PARED	INSTALACION							
	TECHO	INSTALACION							
PISO / ZÓCALO	INSTALACION								
SALA DE EMPACADO	DIFUSOR	MAQUINARIA					<input type="checkbox"/> P. Toalla <input type="checkbox"/> P. Higiénico <input type="checkbox"/> Jabón Líquido <input type="checkbox"/> Gel Desinfectante		
	EMPACADORA AL VACÍO	MAQUINARIA							
	MESA DE ACERO INOX.	EQUIPO							
	BALANZA 50 KG	EQUIPO DE SEGUIM Y MED							
	TERMÓMETRO	EQUIPO DE SEGUIM Y MED							
	MANILUVIO	INSTALACION							
	PUERTA	INSTALACION							
	CORTINA SANITARIA	INSTALACION							
	PARED	INSTALACION							
	TECHO	INSTALACION							
	PISO / ZÓCALO	INSTALACION							
CÁMARA DE PRODUCTO TERMINADO (R)	DIFUSOR	MAQUINARIA					¿Cumple Buenas Prácticas de Almacenamiento? ( ) SI ( ) NO		
	CABALLETE (ZORRA)	EQUIPO							
	ANAQUEL	EQUIPO							
	PUERTA	INSTALACION							
	CORTINA SANITARIA	INSTALACION							
	PARED	INSTALACION							
	TECHO	INSTALACION							

ÁREA	INFRAESTRUCTURA	TIPO	LIMPIEZA	FUNCION.	ESTADO	TOTAL	OBSERVACIONES	ACCIÓN INMEDIATA	SACP
	PISO / ZÓCALO	INSTALACION							
CÁMARA DE PRODUCTO TERMINADO (C)	DIFUSOR	MAQUINARIA					¿Cumple Buenas Prácticas de Almacenamiento? ( ) SI ( ) NO		
	PUERTA	INSTALACION							
	CORTINA SANITARIA	INSTALACION							
	PARED	INSTALACION							
	TECHO	INSTALACION							
	PISO / ZÓCALO	INSTALACION							
TÚNEL DE CONGELACIÓN	DIFUSOR DEL TÚNEL	MAQUINARIA					¿Cumple Buenas Prácticas de Almacenamiento? ( ) SI ( ) NO		
	ANAQUEL	EQUIPO							
	PUERTA	INSTALACION							
	CORTINA SANITARIA	INSTALACION							
	PARED	INSTALACION							
	TECHO	INSTALACION							
	PISO / ZÓCALO	INSTALACION							
CÁMARA DE CONGELADOS	DIFUSOR	MAQUINARIA					¿Cumple Buenas Prácticas de Almacenamiento? ( ) SI ( ) NO		
	RACK	INSTALACION							
	PUERTA	INSTALACION							
	CORTINA SANITARIA	INSTALACION							
	PARED	INSTALACION							
	TECHO	INSTALACION							
	PISO / ZÓCALO	INSTALACION							
	DIFUSOR	MAQUINARIA							
PASILLO ING. PERS.	MANILUVIO	INSTALACION					<input type="checkbox"/> P. Toalla <input type="checkbox"/> P. Higiénico <input type="checkbox"/> Jabón Líquido <input type="checkbox"/> Gel Desinfectante		
	PUERTA VAIVEN	INSTALACION							
	PARED	INSTALACION							
	TECHO	INSTALACION							
	PISO / ZÓCALO	INSTALACION							
	PEDILUVIO	INSTALACION							
SALA DE JABAS	PARED	INSTALACION							
	TECHO	INSTALACION							
	PISO / ZÓCALO	INSTALACION							
	LAVADERO	INSTALACION							
	PISTOLA DE AGUA A PRESIÓN	EQUIPO							
	BALÓN DE GAS	EQUIPO							
ALAMCÉN DE INSUMOS	ANAQUEL	EQUIPO					¿Cumple Buenas Prácticas de Almacenamiento? ( ) SI ( ) NO		
	PUERTA	INSTALACION							
	PARED	INSTALACION							
	TECHO	INSTALACION							
	PISO / ZÓCALO	INSTALACION							
VESTIDOR	MÓDULO CASILLEROS	EQUIPO							
	PUERTA	INSTALACION							
	PARED	INSTALACION							
	TECHO	INSTALACION							
	PISO / ZÓCALO	INSTALACION							
SSH	INODORO	INSTALACION					<input type="checkbox"/> P. Toalla <input type="checkbox"/> P. Higiénico <input type="checkbox"/> Jabón Líquido <input type="checkbox"/> Gel Desinfectante		
	URINARIO	INSTALACION							
	MANILUVIO	INSTALACION							
	PUERTA	INSTALACION							
	PARED	INSTALACION							
	TECHO	INSTALACION							
	PISO / ZÓCALO	INSTALACION							
DUCHAS	DUCHA	INSTALACION							
	PUERTA	INSTALACION							
	PARED	INSTALACION							
	TECHO	INSTALACION							
	PISO / ZÓCALO	INSTALACION							

SE CALIFICARÁ CADA ASPECTO COMO: **1 = CONFORME, 0= NO CONFORME.**  
EL TOTAL SALE DE LA SUMA DE LAS CALIFICACIONES DONDE **0=MALO, 1=REGULAR, 2=BUENO**

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PLAN DE AUDITORÍA INTERNA</b>	FO-GC-023
		REV. 001
		____-____-____

<b>AUDITOR LÍDER</b>		<b>EQUIPO AUDITOR</b>	
<b>FECHA REALIZACIÓN DE AUDITORÍA</b>		<b>FECHA ENTREGA DE INFORME</b>	
<b>OBJETIVOS DE LA AUDITORÍA:</b>			
<b>ALCANCE DE LA AUDITORÍA (INDICAR PROCESOS, ACTIVIDADES Y DOCUMENTOS INTERNOS AUDITADOS):</b>			
<b>COMENTARIOS DEL AUDITOR:</b>			
<b>FORTALEZAS</b> (Aspectos remarcables, ya sea porque su desempeño es superior al esperado de acuerdo con los objetivos planteados, o porque existen evidencias de una mejora considerable respecto de la situación existente en la auditoría anterior)			
1			
2			

Nota: Agregar tantas líneas como sean necesarias.

<b>CONCLUSIONES:</b>
Los hallazgos de la auditoría se presentan en el ANEXO 1.

\_\_\_\_\_  
**AUDITOR LÍDER**

## ANEXO 1

### HALLAZGOS DE LA AUDITORÍA:

**NO CONFORMIDADES** (Incumplimientos sistemáticos de los requisitos especificados en el Sistema de Gestión de Calidad o incumplimientos puntuales pero con un impacto significativo en el cumplimiento de los requisitos)

N°	Ref. Norma	Evidencia
1		
2		

Nota: Agregar tantas líneas como sean necesarias.

**OBSERVACIONES** (Desvíos puntuales o parciales en el cumplimiento de requisitos normativos o de las disposiciones internas del SGC)

N°	Ref. Norma	Evidencia
1		
2		

Nota: Agregar tantas líneas como sean necesarias.

**OPORTUNIDADES DE MEJORA** (Hallazgos que no constituyen desvíos, pero que el auditor sugiere que podrían dar lugar a una acción preventiva, que impulse la mejora del SGC)

1		
2		

Nota: Agregar tantas líneas como sean necesarias.

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>FORMULARIO DE INSPECCIÓN DE EMPAQUES E INSUMOS</b>	FO-GC-025 REV. 001
---------------------------	---	-----------------------

<b>PROVEEDOR</b>						
<b>FECHA DE INGRESO</b>		<b>Nº GUÍA REMISIÓN</b>		<b>RESPONSABLE DE RECEPCIÓN</b>		<b>FIRMA</b>

<input type="checkbox"/> BOLSA POLIPROPILENO	<input type="checkbox"/> BOLSA PET 70 μ	<input type="checkbox"/> BOLSA PET 110 μ	<input type="checkbox"/> MALLA ENROLLADO	<input type="checkbox"/> CAJA DE CARTÓN	<input type="checkbox"/> LEJÍA	<input type="checkbox"/> KILO L-20	<input type="checkbox"/>
--	---	--	--	---	--------------------------------	------------------------------------	--------------------------

MEDIDAS	20 X 45 CM	25 X 45 CM	55 X 76 CM				
<b>CANTIDAD (especificar unidad)</b>							
<b>LOTE (S)</b>							
<b>OTRAS ESPECIFICACIONES</b>							

<b>CUMPLE CONDICIONES HIGIÉNICAS (AUSENCIA VECTORES, ETC)</b>	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
<b>ROTULADO COMPLETO, CORRECTO Y LEGIBLE</b>	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
<b>CUMPLE ESPECIFICACIONES</b>	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
COLOR	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
OLOR	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
CALIBRE	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
MEDIDAS	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
<b>CALIDAD DE IMPRESIÓN</b>	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

<b>ACCIÓN INMDIATA (si amerita correctiva, colocar Nº SACP)</b>							
---	--	--	--	--	--	--	--

<b>OTRAS OBSERVACIONES</b>	
----------------------------	--

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>ACTA DE RETIRO DE PRODUCTO</b>	FO-GC-026 Rev. 01
<b>I. SOLICITUD DE RETIRO DE PRODUCTO</b>		
SOLICITADO POR:	NOMBRE:	CARGO:
FECHA:	PRODUCTO A RETIRAR:	PESO:
DESCRIBIR MOTIVO:		
El producto _____ es considerado NO APTO PARA SU CONSUMO, según lo establecido en:		
<input checked="" type="checkbox"/> Reclamo/Devolución/PNC <input type="checkbox"/> Requerimiento SENASA <input type="checkbox"/> Requerimiento Proveedor <input type="checkbox"/> Alerta Internacional <input type="checkbox"/> Otro		
(*) Adjuntar la documentación necesaria. En caso parta de algún reclamo o devolución, indicar el código		
<b>II. INVESTIGAR RIESGOS Y DEFINIR ACCIÓN A TOMAR</b>		
<b>2.1. INVESTIGACIÓN DE RIESGOS:</b>		
<b>a. Respecto a la asociació a lesiones para la salud:</b>		
a.1. ¿Han sido reportados casos/brotos de enfermedad, o lesiones en relación a este incidente?	<input checked="" type="radio"/> NO <input type="radio"/> SI (Adjuntar copias o detallar)	
a.2. ¿Han sido reportados casos / brote de enfermedad o lesiones en relación a un incidente similar a éste?	<input checked="" type="radio"/> NO <input type="radio"/> SI (Adjuntar copias o detallar)	
a.3. ¿Qué documentación existe para sustentar la asociación entre las lesiones / muertes u otros efectos con el consumo del producto / tipo de producto? Adjuntar copias o detallar		
b. ¿Cuál es el riesgo para la población en general y/ o para la población en riesgo?		
c. ¿Qué segmentos de la población se encuentran en mayor riesgo? ¿Por qué? (toda la población, mujeres en edad fértil, mujeres en período de lactancia, inmunosuprimidos, gerontes, etc)		
c.1. ¿Existe algún indicador en el rótulo que incremente o cambie la población en riesgo?	<input checked="" type="radio"/> NO <input type="radio"/> SI (detallar)	
d. ¿Cuál es el riesgo asociado con el consumo del producto? Explique y cite referencias literarias cuando sean aplicables.	<input checked="" type="radio"/> riesgo de vida (muerte o posibilidad de) <input type="radio"/> daño permanente a una función o estructura corporal <input type="radio"/> necesidad de intervención médica / quirúrgica para evitar o revertir daño <input type="radio"/> daño / lesión temporal o reversible (sin intervención médica)	
	Justificación: _____	
e. ¿Cuál es la probabilidad de ocurrencia de los efectos no deseados?	<input checked="" type="radio"/> Todas las veces <input type="radio"/> Probabilidad razonable <input type="radio"/> Remota <input type="radio"/> Improbable <input type="radio"/> Desconocida	
	Justificación: _____	
<b>2.2. CONCLUSIÓN DE LA INVESTIGACIÓN</b>		
<input checked="" type="radio"/> El alimento posee defectos que representan un riesgo grave para la salud de los consumidores, con evidencia documentada de muerte o de consecuencias adversas graves en la salud de los consumidores.		
<input type="radio"/> Existe una probabilidad razonable o remota de consecuencias adversas temporarias y / o reversibles en la salud de los consumidores.		
<input type="radio"/> No representa un riesgo para la salud de los consumidores pero sí constituye una infracción. Puede tener serias o extendidas consecuencias en la relación con el cliente o en el prestigio de la empresa ante la opinión pública.		
<b>2.3. TIPO DE ACCIÓN A TOMAR</b>		
<input checked="" type="radio"/> Retiro EXTERNO <input type="radio"/> Retiro INTERNO <input type="radio"/> Inmovilización <input type="radio"/> No amerita acción		
<b>SI CORRESPONDE RETIRO, INDICAR CLASE:</b>		
<input checked="" type="radio"/> Retiro Clase I <input type="radio"/> Retiro Clase II <input type="radio"/> Retiro Clase III		



2.4. FIRMAS Y FECHA		FECHA DE INVESTIGACIÓN:	
	NOMBRE	CARGO	FIRMA
Miembro 1			
Miembro 2			
Miembro 3			
Miembro 4			
Miembro 5			
Miembro 6			

III. IDENTIFICAR LOTE Y UBICACIÓN			
3.1. IDENTIFICACIÓN DEL LOTE:	FECHA DE PRODUCCIÓN:		N° LOTE (S):
	FECHA DE PRODUCCIÓN:		N° LOTE (S):
3.2. UBICACIÓN DEL PRODUCTO: (indicar tiendas/ locaciones a las cuales se ha despachado) (* Si el producto se encuentra en instalaciones de Pecuaria Adrianzén, colocarlo como cliente.  ... agregar tantas filas sea necesario	CLIENTE	TIENDA / LOCAL	PESO (kg)
PESO TOTAL DISTRIBUIDO			
3.3. COMUNICACIÓN DE ALERTA A CLIENTES:	<input checked="" type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO ES NECESARIO (Retiro interno)		FECHA

IV. SEGUIMIENTO AL RETIRO DEL PRODUCTO			
4.1. RECUENTO DE RECUPERACIÓN DEL PRODUCTO	CLIENTE	TIENDA / LOCAL	PESO (kg)
PESO TOTAL RECUPERADO			
4.2. ¿Se recuperó todo el producto despachado?	<input type="radio"/> SI <input checked="" type="radio"/> NO		INDICAR % DE RECUPERO

V. TRATAMIENTO A APLICAR			
DESCRIBIR TRATAMIENTO APLICADO:	<input checked="" type="radio"/> Corrección <input type="radio"/> Rechazo		FECHA
NOTA: Se mantiene registros de las acciones tomadas y se adjuntan como legajo de esta acta.			N° SACP Abierta

NOMBRE  
CARGO



PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>FORMULARIO DE INSPECCIÓN GRANJA PORCINA</b>	FO-GC-031
		Revisión 001

<b>PROVEEDOR:</b>	<b>VET. RESPONSABLE:</b>
<b>DIRECCIÓN:</b>	<b>FECHA:</b>

Evaluación de Requisitos Técnicos (marcar con X el puntaje alcanzado en la escala)		POND	Escala de puntaje			Puntaje alcanzado	Observaciones
1	Del Establecimiento o Predio		NO	PARCIA	SI		
a)	Distancia de la zona de construcción de la granja respecto a otra explotación porcina (no menos de 1 y 3 km, según sea el caso)	5				0	
b)	Distancia de la zona de construcción de la granja respecto a otra explotación pecuaria (no menos de 1 y 5 km, según sea el caso)	5				0	
c)	Distancia de la zona de construcción de la granja respecto de centros poblados (no menos de 1 y 5 km según sea el caso)	5				0	
d)	Distancia de la zona de construcción de la granja respecto a carreteras de elevado tráfico (no menos de 1 a 5 km según sea el caso)	4				0	
e)	Distancia de la zona de construcción de la granja respecto a un relleno sanitario o botadero de basura (no menos de 3 a 5 km según sea el caso)	3				0	
f)	Distancia de la zona de construcción de la granja respecto a áreas con desmonte u otras fuentes potenciales de infección (no menos de 3 a 5 km según sea el caso)	3				0	
<b>2 De las Instalaciones y Equipos</b>							
a)	Cerco perimetral de material noble o barrera natural que impida la salida o ingreso de animales, personas y vehículos	5				0	
b)	Área para descarga de animales en una zona de seguridad intermedia del establecimiento	4				0	
c)	Área de cuarentena para alojamiento de animales para observación, control y adaptación	5				0	
d)	Zona de control y desinfección en todos los ingresos al establecimiento	5				0	
e)	Comederos y bebederos de material apropiado que permite su higienización	3				0	
f)	Equipos apropiados para las actividades de fácil higienización (en casos de centros de producción y proveedor de semen: equipos para procesamiento del semen, equipados con instrumentos para extracción, evaluación, dilución, conservación según sea el caso) Máximo 4 puntos	4				0	
g)	Cuenta con SSHH para el personal fuera del área limpia (inodoro y lavamanos)-Máximo 3 puntos	3				0	
h)	Duchas en suficiente número para el personal y visitas. Ordenado en área limpia y sucia. Máximo 3 puntos	3				0	
i)	Zona contigua a las duchas para cambio de ropa y calzado para ingreso a granja-Máximo 4 puntos	4				0	
j)	Pediluvio u otro sistema de desinfección de calzados en cada área de producción-Máximo 3 puntos	3				0	
k)	Instalación adecuada para necropsia alejada del área de crianza (cuando corresponda)	4				0	

l)	Equipos para desinfección de vehículos y materiales antes del ingreso al establecimiento	5				0	
m)	Señalización de áreas y publicación de protocolo sanitario en zonas visibles	2				0	
<b>3 Manejo de plagas</b>							
a)	Existe un programa de control de plagas (roedores y mosca doméstica)	3				0	
b)	El sistema de desagüe cuenta con adecuada protección contra roedores (sumideros)	2				0	
c)	Cuenta con almacenes de alimentos que impide el acceso de aves y roedores	3				0	
d)	Áreas de crianza se encuentran enmallados de tal manera que eviten el ingreso de aves y roedores	3				0	
<b>4 Abastecimiento y Control de Calidad del Agua</b>							
a)	Abastecimiento de agua en cantidad y presión suficiente en todas las áreas	4				0	
b)	Reservorios de agua (tanques o cisternas) están adecuadamente cubiertos del medio ambiente	4				0	
c)	Manejo sanitario o control del agua (cuenta con equipo de control de pH u otro)	4				0	
<b>5 Manejo de residuos líquidos y desechos sólidos</b>							
a)	Los efluentes producto de la crianza (excretas) son tratados antes de ser evacuados del área de crianza-Máximo 5 puntos	5				0	
b)	Ambiente sanitario destinado a la disposición de animales muertos: Infraestructura adecuada para la eliminación e cerdos muertos en silos con cubierta impermeable, cercados que impida el ingreso de animales e insectos) y con sistema de ventilación; u otro método efectivo con la finalidad que no afecte la bioseguridad, napa treática o cursos de agua (obligatorio para granjas)	5				0	
<b>6 Registros</b>							
a)	Registro de ingreso y salida de animales o semen actualizado a la fecha (fecha, N° animales, categoría, empresa de transporte, establecimiento de origen y final, e identificación animal si es que lo tuvieron)	2				0	
b)	Registro de ingreso de personas visitantes y equipos	2				0	
c)	Registro de ocurrencias sanitarias	2				0	
d)	Registro de programas de vacunación	1				0	
e)	Registro de índices productivos y reproductivo	1				0	
f)	Registro de colección de semen (cuando corresponda); fecha de colección, dilutor y destino del semen	3				0	
g)	Registro de reproductores, incluye su procedencia (cuando corresponda)	3				0	
<b>7 Bienestar Animal</b>							
a)	Condiciones de bienestar	3				0	
<b>Puntaje total</b>							

<b>8 Área de tratamiento de Alimentos (Sólo para establecimientos que utilizan residuos alimenticios)</b>							
a)	Cerco perimetral completo que separa la zona de tratamiento térmico de la zona de producción.	5					NO APLICA
b)	Instalaciones y equipos para tratamiento térmico de fácil limpieza y desinfección.	5					NO APLICA
c)	Lugar de tratamiento térmico con área suficiente para esta actividad, en condición higiénica adecuada.	5					NO APLICA

d)	Área para el lavado de los recipientes y equipo utilizado con disponibilidad suficiente de agua potable.	5					NO APLICA
----	--	---	--	--	--	--	-----------

<b>9</b>	<b>Establecimientos libres de enfermedades (obligatorio para proveedores, productores y comercializadores de semen porcino)</b>						
a)	El establecimiento es libre o bajo control de enfermedades del Sistema Sanitario Porcino.	5					NO APLICA
b)	Adquiere porcinos o semen de establecimientos libres o bajo control de enfermedades del SSP.	5					NO APLICA

<b>10</b>	<b>Calendario Sanitario</b>				
	Edad a la vacunación	Nombre comercial de Vacuna y Vía de aplicación	Lote	Nº Serie	Laboratorio

TOTAL OBTENIDO	% CUMPLIMIENTO	CALIFICACIÓN
0	0%	CONDICIONES DEFICIENTES
TOTAL APLICABLE 122		

<b>Recomendaciones:</b>
De acuerdo a lo dispuesto en el Acta de Inspección correspondiente

INSPECTOR 1: SUSANA GUERRA C.

INSPECTOR 2:

% CUMPLIMIENTOS	CALIFICACIÓN DE CONDICIONES	ACCIÓN RECOMENDADA
0-50	CONDICIONES NO ACEPTABLES	No aceptar como proveedor / bloquear temporalmente hasta que corrija
50.1-70	CONDICIONES DEFICIENTES	Solicitar acciones correctivas en un plazo no mayor a dos meses
70.1-80	CONDICIONES ACEPTABLES	Solicitar acciones correctivas para los aspectos críticos
80.1-90	CONDICIONES BUENAS	Solicitar acciones inmediatas, de ser necesario
90.1-100	CONDICIONES MUY BUENAS	-

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>FORMULARIO DE INSPECCIÓN PLANTAS DE FAENAMIENTO DE CERDO</b>	FO-GC-032
		Revisión 001

<b>PROVEEDOR:</b>	<b>VET. RESP:</b>
<b>DIRECCIÓN:</b>	<b>FECHA:</b>

Evaluación de Requisitos Técnicos (marcar con X el puntaje alcanzado en la escala)		ESCALA DE PUNTAJE				PUNT. ALCANZADO	OBSERVACIONES
1	Del Establecimiento	PUNT. MAX	NO	PARCIAL	SI		
a	Distancia a zona poblada entre 1 a 5 km respectivamente.	5				0	
b	Zona no expuesta a inundaciones, libre de emanaciones gaseosas o elementos contaminantes.	5				0	
c	Distancia respecto a zonas de riesgo (hospitales, cementerios, aeropuertos, plantas químicas, rellenos sanitarios, botaderos de basura, etc.) no menor de 3 km.	5				0	
d	El establecimiento se usa exclusivamente para los fines previstos y autorizados.	5				0	
e	Se prohíbe el acceso a personas que no intervienen en el proceso de faenado y de mascotas, a las áreas restringidas del establecimiento.	4				0	
f	Se prohíbe la crianza ni engorde en las instalaciones de la planta de faenamiento.	4				0	
g	Posee por lo menos un Médico Veterinario autorizado (de acuerdo a la <u>categoría del Matadero</u> ) por cada 300 cerdos por turno.	5				0	
<b>2</b>	<b>DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN</b>	<b>PUNT. MAX</b>	<b>NO</b>	<b>PARCIAL</b>	<b>SI</b>	<b>PUNT. ALCANZADO</b>	
<b>2.1</b>	<b>Zona de Acceso.</b>						
a	Vías pavimentadas, con playa de estacionamiento para vehículos.	4				0	
b	Posee cerco perimetrico de material resistente que impide el ingreso de animales.	5				0	
c	Puertas de acceso con pediluvio y otros dispositivos que aseguren la limpieza de vehiculos y personas.	4				0	
<b>2.2</b>	<b>SSHH y duchas</b>						
a	Cuenta con SSHH para el personal fuera del área limpia (inodoro y lavamanos)	3				0	
b	Duchas en suficiente número para el personal y visitas. Ordenado en área limpia y sucia.	3				0	
<b>2.3</b>	<b>Zona de Desinfeccion de Vehiculos</b>						
a	Equipos para desinfección de vehículos y materiales antes del ingreso al establecimiento	4				0	
b	Pisos impermeables con pendiente (evita acumulacion de liquidos). Sistema de desinfeccion. Sistema de disposicion para materiales de transporte y desechos.	4				0	
<b>2.4</b>	<b>Zona de Abastecimiento</b>						
a	Plataforma de desembarco de animales, de material noble y resistente con bayas de seguridad y pendiente no mayor a 14°	5				0	

b	Los corrales poseen cercos de material resistente sin puntas ni aristas, y son de altura apropiada.	4				0	
c	Piso de corrales desinfectables, antideslizantes y sin salientes, de fácil limpieza, con pendientes hacia la canaleta.	5				0	
d	Los corrales poseen sombra (area cubierta 25% del corral)	4				0	
e	Todos los corrales cuenta con correderos, bebederos, grifos de agua e iluminacion.	4				0	
f	Se respeta la capacidad máxima de cada corral de descanso (1.5 a 2.0 m2 por cada porcino)	5				0	
g	Los corrales se encuentran divididos por cada especie.	5				0	
h	Los corrales de descanso cuentan con plataforma elevada de observacion (altura mayor a la cerca).	3				0	
j	Corrales de mantenimiento dotados de sombra, comederos y bebederos.	4				0	
k	Corrales de aislamiento identificado y exclusivo por cada especie. Se encuentra separado de los demas corrales	5				0	
l	Corrales de aislamiento con cerco perimétrico, manga y brete de contención.	4				0	
<b>2.5</b>	<b>Zona de Faenado</b>						
a	Se sigue un flujo continuo y se separa zona sucia de limpia.	5				0	
b	Pisos antideslizantes, resistentes y lavables, con pendiente hacia sumideros provistos de rejillas y trampas	5				0	
c	Paredes lisas, resistentes y lavables, no absorbente y de color claro. Altura 1.8 min.	5				0	
d	Esquina sanitaria piso-pared y pared-pared.	4				0	
e	Pediluvio y maniluvio NO MANUALES a la entrada, con suministro de agua fria y caliente, jabon liquido.	4				0	
f	Sistema de ventilacion apropiado. Corriente de aire va de zona limpia a zona sucia.	4				0	
g	Aberturas para circulacion de aire, dotadas de malla sanitaria, con marcos para su facil retiro e higienizacion.	4				0	
h	En área de faenado, las luminarias se encuentran protegidas ante rupturas.	3				0	
i	Iluminación será de 540 lux, 220 lux, 110 lux, de acuerdo a lo requerido.	3				0	
j	Mecanismo para suspender al animal (Matadero tipo 1). Matadero tipo 2 y 3, sistema de rielera desde sala de faena hasta despacho.	5				0	
k	Rieles y roldanas de material resistente a la oxidacion, sin recubrimientos y estructura soporte con pintura anticorrosiva.	4				0	
l	Plataformas de material resistente, con areas laterales para su supervision.	4				0	
m	Mataderos 2 y 3, cuentan con sistema de esterilizacion de utensilios (agua caliente, entre otros)	5				0	
n	Posee zona exclusiva para escaldado y pelado de porcinos (tina escaldado con rebose, entre 65 a 68 grados por 6 min)	4				0	
<b>2.6</b>	<b>Zona de Oreo</b>						

a	Las especies se separan por areas	5				0	
b	Se mantiene control de la Temperatura.	5				0	
<b>2.7</b>	<b>Zona de Deshuesado cortes y empaque</b>						
a	Posee termometro perenne y su temperatura no supera los 16 grados C.	5				0	
b	Equipos, utensilios y herramientas son exclusivas de esta area.	4				0	
c	Mataderos 2 y 3, cuentan con sistema de esterilizacion de utensilios (agua caliente, entre otros)	4				0	
<b>2.8</b>	<b>Zona de Conservacion en Frio</b>						
a	Dispone de buena iluminacion, termometros e hidrometros (HR 90 a 95%).	4				0	
b	Dispone de termómetros de Hidrómetros (HR 90 a 95%).	4				0	
<b>3</b>	<b>Abastecimiento y Control de Calidad del Agua</b>	<b>PUNT. MAX.</b>	<b>NO</b>	<b>PARCIAL</b>	<b>SI</b>	<b>PUNT. ALCANZ.</b>	
a	Abastecimiento de agua en cantidad y presión suficiente en todas las áreas (350L)	5				0	
b	Las tuberías de agua potable y no potable están diferenciadas y separadas entre sí.	5				0	
c	Reservorios de agua (tanques o cisternas) están adecuadamente cubiertos del medio ambiente	4				0	
d	Manejo sanitario o control del agua (cuenta con equipo de control de pH u otro)	3				0	
e	Se cuenta con sistema de agua caliente y vapor, con tuberías diferenciadas.	4				0	
<b>4</b>	<b>Manejo de residuos líquidos y desechos sólidos</b>	<b>PUNT. MAX.</b>	<b>NO</b>	<b>PARCIAL</b>	<b>SI</b>	<b>PUNT. ALCANZ.</b>	
a)	Los efluentes producto del faenamamiento son tratados antes de ser evacuados.	3				0	
i)	Todas las áreas donde se trabaja con agua, poseen sistema de canaletas con rejillas y trampas.	3				0	
b)	Las líneas de drenaje de SSHH no se conectan con líneas de canaletas de desagüe.	3				0	
<b>5</b>	<b>Materiales y Equipos</b>	<b>PUNT. MAX.</b>	<b>NO</b>	<b>PARCIAL</b>	<b>SI</b>	<b>PUNT. ALCANZ.</b>	
a	Se cuenta con rieles, roldanas, ganchos, sierra, bandejas, mesas de trabajo, cuchillos afilados, balanzas, recipiente para basura, anaqueles, etc.	4				0	
b	Se proporciona al MV material necesario para su evaluacion. Matadero 2 y 3, microscopio, material de laboratorio y reactivos.	4				0	
c	Los materiales y equipos son impermeables, resistentes y de superficie lisa.	3				0	
d	Todos los materiales y equipos que entran en contacto con la carne son lisos, inocuos y de fácil higienización.	4				0	
e	Los equipos fijos son instalados de manera que se permite su fácil limpieza.	3				0	
d	Los equipos utilizados para el procesamiento y manipulación de comisos son marcados y de uso exclusivo.	4				0	
<b>6</b>	<b>Recepción y bienestar animal</b>	<b>PUNT. MAX.</b>	<b>NO</b>	<b>PARCIAL</b>	<b>SI</b>	<b>PUNT. ALCANZADO</b>	
<b>6.1</b>	<b>Recepción de Animales</b>						



a	Se recibe animales sólo de proveedores que tengan certificado de tránsito interno vigente y mantiene dichos registros controlados.	5				0	
b	Los medios de transportes utilizados para carga y descarga en el matadero son lavados y desinfectados despues de cada descarga, guardando registro de su realización.	5				0	
c	Los animales permanecen en corrales de descanso por un lapso mínimo de 6 horas antes de su faenamamiento (12 horas si su transporte ha tomado más de 12 horas o de 50 km).	4				0	
<b>6.2 Bienestar Animal</b>							
a	Condiciones de bienestar animal apropiadas	5				0	
<b>7</b>	<b>Capacidad Instalada</b>	<b>PUNT. MAX</b>	<b>NO</b>	<b>PARCIAL</b>	<b>SI</b>	<b>PUNT. ALCANZADO</b>	
a	El establecimiento no excede la capacidad instalada determinada por el senasa	5				0	
b	Área para descarga de animales en una zona de seguridad intermedia del establecimiento	4				0	
<b>8</b>	<b>Controles y Procesamiento</b>	<b>PUNT. MAX</b>	<b>NO</b>	<b>PARCIAL</b>	<b>SI</b>	<b>PUNT. ALCANZADO</b>	
<b>8.1 Evaluación Ante-mortem</b>							
a	La evaluación antemorten contempla los aspectos mínimos mencionados en el Reglamento Sanitario de Faenamamiento de Animales de Abasto.	5				0	
b	Se evalúa a los animales durante su descanso en pie y en movimiento	4				0	
c	Si se detectan animales enfermos o sospechosos de enfermedad, aislados y observados minucionamente	4				0	
d	Se registra el dictámen de la Inspección antemorten y se guarda registro.	5				0	
e	Posee un procedimiento para tratamiento de animales enfermos y decomisos.	5				0	
<b>8.2 Proceso de Faenado</b>							
a	Se tiene un sistema de BPM diseñado e implementado.	5				0	
b	Se tiene un cuenta con un sistema HACCP diseñado e implementado.	5				0	
c	Se verifica, antes del inicio de cada faena, el cumplimiento de las disposiciones de higiene en planta y personal.	4				0	
d	Si se faenan diferentes especies, debe hacerse en áreas separadas o bajo sistema de horarios dictaminado por SENASA.	5				0	
e	El método de aturdimiento es aprobado por el senasa y evita evita el sufrimiento.	5				0	
f	El aturdimiento se inicia con la presencia del médico veterinario.	4				0	
g	Los cuchillos son desinfectados entre cada animal.	4				0	
h	No se faenan animales en tratamiento médico (a menos que ya hayan sido metabolizados o eliminados los residuos de medicinas).	4				0	
i	El faenamamiento de animales que constityan un riesgo sanitario se ejecuta al finalizar la jornada, desifectándose las instalaciones posteriormente.	4				0	
<b>8.3 Evaluación Post-mortem</b>							

a	La evaluación post-mortem comprende los requisitos mínimos dispuestos en el Reglamento Sanitario de Faenamiento de Animales de abasto.	4					0
b	Las menudencias se identifican con sus respectivas carcasas, a lo largo de todo el proceso .	3					0
c	Los POES incluyen un sistema de Control de Materia Fecal.	3					0
<b>8.4 Sellado y Despacho</b>							
a	La tinta empleada para el sellado es de "uso alimentario"	4					0
b	La salida de carne y menudencias comestibles es acompañada de: Autorización MV, Certificado Sanitario de Tránsito Interno, y Guía de Remisión.	5					0
c	Sól o se permiten carcasas selladas por el Médico Veterinario	5					0
d	Los decomisos son destruidos o procesados bajo supervisión del MV, guardando el registro correspondiente.	3					0
e	El retiro de los comisos se ejecuta garantizando la no contaminación cruzada.	3					0
f	Las condenas son identificadas realizando cortes es aspás, tinción especial y otros que cumplan con este fin.	3					0
g	Las condenas debe ser dispuestas, según sea el caso, en un digestor o incineradas.	3					0
h	Se lleva un Libro de Registro Diario de ingreso de animales, disposición final y despacho de carne y menudencias.	3					0
<b>9</b>	<b>Manejo de plagas</b>	<b>PUNT. MAX</b>	<b>NO</b>	<b>PARCIAL</b>	<b>SI</b>	<b>PUNT. ALCANZ</b>	
a	Existe un programa de control de plagas (desinfección, desinsectación y desratización)	5					0
	Se cuenta con un mapa de localización de trampas y se verifica frecuentemente	3					0
	Los pesticidas empleados son aprobados por las autoridades sanitarias y se emplean de acuerdo a las recomendaciones de etiqueta y MSDS	3					0
a	Pájaros y demás tipos de animales, que no vayan a ser beneficiados, benes estar ausentes de las instalaciones.	3					0
<b>10</b>	<b>Personal - Capactación e Higiene</b>	<b>PUNT. MAX</b>	<b>NO</b>	<b>PARCIAL</b>	<b>SI</b>	<b>PUNT. ALCANZ</b>	
a	El personal que labora en las instalaciones cuenta con carné sanitario vigente y certificados médicos.	4					0
b	Se mantiene registros de enfermedades de personal y acciones tomadas.	3					0
c	Los manipuladores cuentan con uniforme color claro, cofia, mascarilla, guantes, casco, botas, portacuchillos y delantales impermeables limpios y buen estado.	4					0
d	Los MV usan mandiles de color diferente al resto del personal.	3					0
e	Trabajadores de zona sucia usan distinto uniforme de los de zona limpia.	3					0
f	Se realiza capacitación permanente del personal, contemplando temas: BPFaenado, HACCP, Higiene y Saneamiento.	3					0
		414	<b>PUNTAJE TOTAL</b>				<b>0</b>

TOTAL OBTENIDO	% CUMPLIMIENTO	CALIFICACIÓN
<b>0</b>	<b>0%</b>	<b>CONDICIONES BUENAS</b>
TOTAL APLICABLE		
<b>414</b>		

INSPECTOR

<b>RECOMENDACIONES:</b>
Las descritas en el Acta de Inspección correspondientes

<b>% CUMPLIMIENTO</b>	<b>CALIFICACIÓN DE CONDIC</b>	<b>ACCIÓN RECOMENDADA</b>
0-50	CONDICIONES NO ACEPTABLES	No aceptar como proveedor / bloquear temporalmente hasta que corrija
50.1-70	CONDICIONES DEFICIENTES	Solicitar acciones correctivas en un plazo no mayor a dos meses
70.1-80	CONDICIONES ACEPTABLES	Solicitar acciones correctivas para los aspectos críticos
80.1-90	CONDICIONES BUENAS	Solicitar acciones inmediatas, de ser necesario
90.1-100	CONDICIONES MUY BUENAS	-

<b>MATADERO TIPO</b>	<b>ANEXO</b>
1 -10 BOVINOS - 20 PORCINOS O	2, 3, 5, 12
2 Consumos Nacional	2, 3, 4, 5 y 12
3 Consumo Nacional y Exportación	2, 3, 4, 5 y 12

**DS 015-2012-AG Reglamento Sanitario de Faenado de animales de Abasto**

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>FORMULARIO - CONTROL DE RECOJO DE RESIDUOS SÓLIDOS</b>	FO-GC-036
		Revisión 001
		15-__ __

MES: \_\_\_\_\_ AÑO: \_\_\_\_\_

FECHA	HORA		CHOFER RESPONSABLE	IMPIEZA DEL VEHÍCULO		EVALUADOR
	LLEGADA	SALIDA		OLOR	ASPECTO	
LUNES	:	:				
MARTES	:	:				
MIÉRCOLES	:	:				
JUEVES	:	:				
VIERNES	:	:				
SÁBADO	:	:				
LUNES	:	:				
MARTES	:	:				
MIÉRCOLES	:	:				
JUEVES	:	:				
VIERNES	:	:				
SÁBADO	:	:				
LUNES	:	:				
MARTES	:	:				
MIÉRCOLES	:	:				
JUEVES	:	:				
VIERNES	:	:				
SÁBADO	:	:				
LUNES	:	:				
MARTES	:	:				
MIÉRCOLES	:	:				
JUEVES	:	:				
VIERNES	:	:				
SÁBADO	:	:				
LUNES	:	:				
MARTES	:	:				
MIÉRCOLES	:	:				
JUEVES	:	:				
VIERNES	:	:				
SÁBADO	:	:				

- 1 = MALO Olor desagradable notorio / Suciedad en llantas, tolva, presencia de vectorores.  
2 = REGULAR Liger o odor desagradable / Suciedad en tolva  
3 = BUENO No se siente Olor / Se ve limpio

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.		FORMULARIO EVALUACIÓN DEL PROVEEDOR			FO-GC-037 REV. 01 15/09/2015	
TIPO DE EVALUACIÓN REALIZADA (Seleccionar) <input checked="" type="radio"/> EVALUACIÓN ANUAL <input type="radio"/> REEVALUACIÓN				RESULTAD: #¡DIV/0! #¡DIV/0!		
RAZÓN SOCIAL			Nº RUC			
TIPO PRODUCTO SUMINIST.			DETALLAR			
FECHA INGRESO PROV.		FECHA ACTUAL EVALUA.		FECHA DE PRÓX EVALUACIÓN		
ATRIBUTO EVALUADO	CALIFICACIÓN (MARCAR CON UNA "X")				OBSERVACIONES	
	0	5	10	N.A.		
<b>1. DEL PRODUCTO (O SERVICIO BRINDADOS)</b>						
1.1. Cumplimiento de requisitos de INOCUIDAD del producto (o servicio)	Más de 3 incidencias por incumplimiento de requisitos de inocuidad en el período de evaluación	De 1 a 3 incidencias por incumplimiento de requisitos de inocuidad en el período de evaluación.	No se ha presentado incumplimientos de requisitos de inocuidad		NO APLICA	
1.2. Cumplimiento de otros requisitos inherentes a producto (o servicio)	Más del 5% de productos o servicios observados	Entre 1 y 5% de productos defectuosos o servicios observados	Menos del 1% de productos defectuosos o servicios observados			
1.3. Cumplimiento de tiempos de entrega del producto (o servicio)	5 o más registros de retrasos o demoras en el período de evaluación	Menos de 5 retrasos o demoras en el período de evaluación	No se ha presentado incidencias por retrasos o demora			
1.4. Cumplimiento de garantías sobre el producto o servicio	No proporciona garantías	Cumple garantías, pero con retraso	Cumple con las garantías ofrecidas con rapidez		NO APLICA	
1.5. Proporciona: - Certificado Sanitario de Carne - Documento Interno de Control de Control de Faenamiento	No ha proporcionado la documentación completa en uno o más lotes		Siempre, con cada lote entregado		NO APLICA	Sólo para plantas de Faenamiento
1.6. Proporciona: - Certificado de calidad e inocuidad del lote y - Certificado de tránsito interno	No ha proporcionado la documentación completa en uno o más lotes		Siempre, con cada lote entregado		NO APLICA	Sólo para Granjas Porcinas
<b>2. DE LOS REQUISITOS LEGALES Y OTROS REQUISITOS DE LA EMPRESA</b>						
2.1. Cuenta con: - Autorización Sanitaria de Funcionamiento - Registro Sanitario de Granjas Porcinas	No cuenta con los registros, están suspendidos o no están vigentes	Autorización o registro en trámite	Autorización y Registro Vigente		NO APLICA	Sólo para Granjas Porcinas
2.2. Cuenta con: - Autorización Sanitaria de Funcionamiento	No cuenta con autorización Sanitaria, o está suspendida	Autorización Sanitaria en Proceso	Autorización Sanitaria Vigente		NO APLICA	Sólo para Plantas de Faenamiento
2.3. Inspección higiénico - Sanitaria	Menos del 75% en el resultado de la última inspección	Entre 75 y 90% en el resultado de la inspección	Más de 90% en el resultado de la inspección		NO APLICA	Sólo para plantas de Faenamiento y Granjas porcinas
2.4. Licencia Municipal de funcionamiento, RUC y otros documentos contables vigentes	Sólo uno de los documentos vigentes	2 o más documentos vigentes	Todos los documentos vigentes			
<b>3. DE LOS ASPECTOS COMERCIALES</b>						
3.1. Competitividad de precios	Precio superior al mercado	Precios de mercado	Precio menor al de sus competidores		NO APLICA	
3.2. Respeta lista de precios	Ha modificado los precios sin aviso previo	Ha modificado los precios, comunicando con un mes de anticipación	Mantiene la lista de precios de respetando el la vigencia de la cotización		NO APLICA	
3.3. Forma de pago	Contado	Crédito menor a treinta días	Crédito a 30 días como mínimo		NO APLICA	
<b>4. ATENCIÓN A QUEJAS Y RECLAMOS</b>						

4.1. Oportunidad de respuesta	Demora más de una semana o no responde los reclamos	Demora hasta una semana en atender los reclamos	Atiende de forma inmediata (48 h) las observaciones realizadas	NO APLICA	
4.2. Adecuación de Acciones tomadas	No se toma acción respecto a las quejas o reclamos	Acciones tomadas ante los reclamos o quejas son sólo inmediatas	Acciones tomadas ante los reclamos o quejas son apropiadas	NO APLICA	
4.3. Asesoría y atención a consultas	No brinda asesoría técnica respecto a su producto / servicio		Presta asesoría y atiende consultas cuando es solicitado	NO APLICA	

**5. SISTEMAS DE GESTIÓN**

5.1. Sistema de Gestión de INOCUIDAD (o pre-requisitos)	Cuenta sólo con BPM y Plan de Higiene implementado	Cuenta con Sistema HACCP implementado, no certificado	Cuenta con Sistema HACCP certificado	NO APLICA	Sólo para plantas de Faenamiento y Granjas porcinas
5.2. Sistema de Gestión de Calidad	No cuenta con un sistema de gestión de calidad	Cuenta con sistema de gestión de calidad implementado, no certificado	Cuenta con un Sistema de gestión de calidad certificado	NO APLICA	

RESULTADOS DE LA EVALUACIÓN	CALIFICACIÓN				PUNTAJE OBTENIDO POR RUBRO	% CUMPLIMIENTO
	0	5	10	N.A.		
1. DEL PRODUCTO (O SERVICIO BRINDADOS)	0	0	0	0	0	#iDIV/0!
2. DE LOS REQUISITOS LEGALES Y OTROS REQUISITOS DE LA EMPRESA	0	0	0	0	0	#iDIV/0!
3. DE LOS ASPECTOS COMERCIALES	0	0	0	0	0	#iDIV/0!
4. ATENCIÓN A QUEJAS Y RECLAMOS	0	0	0	0	0	#iDIV/0!
5. SISTEMAS DE GESTIÓN	0	0	0	0	0	#iDIV/0!

CRITERIO DE CALIFICACIÓN	MÁX	MIN (inc.)
EXCELENTE	100%	85%
BUENO	85%	70%
REGULAR	70%	50%
DEFICIENTE	50%	0%

CALIFICACIÓN GLOBAL DE CUMPLIMIENTO
#iDIV/0!
#iDIV/0!

**EVALUACIÓN REALIZADA POR:**

FIRMA:

NOMBRE:

SUSANA GUERRA C.

CARGO:

COORDINADOR DE CALIDAD

PECUARIA ADRIANZÉN S.A.C.	<b>PRODUCCIÓN DIARIA CONTROL DE PESOS</b>	FO-OP-001
		Revisión 001

<b>NOMBRE:</b>	<b>CARGO:</b>	<b>FIRMA:</b>
<b>LOTE Nº:</b>	<b>HORA INICIO:</b>	<b>FECHA:</b> , de del 201_

<b>PROVEEDOR</b>	<b>Nº CERDOS</b>	<b>PESO (kg)</b>	<b>FECHA RECEPCIÓN</b>
			/ /

	PRODUCTO	PIEZAS	PESO (kg)	DESTINO (kg)			PRODUCTO	PIEZAS	PESO (kg)	DESTINO (kg)	
				DISTRIB.	ALMACÉN					DISTRIB.	ALMACÉN
1	CABEZA ENTERA						24				
2	MÁSCARA						25				
3	PAPADA						26				
4	OREJA						27				
5	LENGUA						28				
6	HUESO DE CABEZA						29				
7	BRAZUELO ENTERO						30				
8	BRAZUELO ENTERO S/P						31				
9	BRAZUELO S/P S/CODO						32				
10	GUIISO DE BRAZO						33				
11	ENRROLLADO DE BRAZO						34				
12	PIERNA ENTERA						35				
13	PIERNA ENTERA S/P						36				
14	PIERNA S/P S/CODO						37				
15	PERNIL (CODITO C/CARNE)						38				
16	PIERNA SIN HUESO						39				
17	GUIISO DE PIERNA						40				
18	PIERNA S/PIEL S/GRASA						41				
19	PANCETA ENTERA						42				
20	PANCETA ENTERA S/P						43				
21	PANCETA S/HUESO						44				
22	PANCETA S/H S/PIEL						45				
23	RIBS PARRILLERO						46				

**OBSERVACIONES:**

---



---



---



---



---



---



---



---



---



---



---



---



---



---



---



---



---



---



---



---



---



---

**NOTA:** SE COLOCA NÚMERO DE LOTE SÓLO CUANDO SE TRABAJA MATERIA PRIMA DE DIFERENTE PROCEDENCIA (PROVEEDOR Y/O FECHA DE RECEPCIÓN). EL NÚMERO DE LOTE ES **CONSECUTIVO** DE ACUERDO AL ORDEN EN QUE SE TRABAJA, EMPEZANDO DEL 01.