

ANEXOS

Anexo 1. Fichas técnicas

Anexo1.2 Ficha técnica de envasadora al vacío

FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA							
NOMBRE DE MÁQUINA-EQUIPO	Envasadora al vacío			CANTIDAD	1		
MODELO	X			PRECIO UNITARIO	X		
MARCA	X			COSTO ADICIONAL DE TRASPORTE U OTROS	X		
ORÍGEN	X			COSTO TOTAL	X		
GARANTÍA	X						
CARACTERÍSTICAS GENERALES							
PESO	X	ALTURA	155-180-183	ANCHO	330-430-560	FONDO	360-415-430
FOTO DE LA MÁQUINA-EQUIPO	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS						
	<ul style="list-style-type: none"> • CAPACIDAD DE LA BOMBA (m³/h): 10/16 16/20 20 • MATERIAL: Acero inoxidable 						
	ESPECIFICACIÓN ELÉCTRICA						
	<ul style="list-style-type: none"> • ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA: 230 V/ 50-60 Hz/1 • POTENCIA ELÉCTRICA (W): 370/ 550/ 750 • Presión vacío máximo (mbar): 2 2 2 						
	FUNCIÓN						
	Realiza el empaquetado final para su conservación en nevera y venta del producto.						

Fuente: CHALO., 2022

Anexo1. 3 Ficha técnica de la embutidora

FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA							
NOMBRE DE MÁQUINA-EQUIPO		Embutidora		CANTIDAD		1	
MODELO		X		PRECIO UNITARIO		X	
MARCA		X		COSTO ADICIONAL DE TRASPORTE U OTROS		X	
ORÍGEN		X		COSTO TOTAL		X	
GARANTÍA		X					
CARACTERÍSTICAS GENERALES							
PESO NETO	56.000 g	PESO CON EMPAQUE	68.000 g	ANCHO		FONDO	
FOTO DE LA MÁQUINA-EQUIPO		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS					
		<ul style="list-style-type: none"> • MOTOR: 1/3 HP • TIPO DE TRANSMISIÓN: Engranés • ELEVADOR HIDRAULICO • VELOCIDAD: 370 RMP 					
		ESPECIFICACIÓN ELÉCTRICA					
		<ul style="list-style-type: none"> • VOLTAJE: 110 V • AMPERS: 6.1 A 					
		FUNCIÓN					
		Introduce la masa obtenida dentro de una tripa ya preparada.					

Fuente: CHALO, 2022

Anexo 1. 4 Ficha técnica de la mezcladora

FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA							
NOMBRE DE MÁQUINA-EQUIPO	MEZCLADORA			CANTIDAD	1		
MODELO	MMS-50S			PRECIO UNITARIO	X		
MARCA	SKYMSSEN			COSTO ADICIONAL DE TRASPORTE U OTROS	X		
ORÍGEN	Brusque-SC-Brasil			COSTO TOTAL	X		
CÓDIGO	05477.1						
CARACTERÍSTICAS GENERALES							
PESO		ALTURA		ANCHO		FONDO	
FOTO DE LA MÁQUINA-EQUIPO	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS						
	<ul style="list-style-type: none"> • N.º DE SERIE: 000002 • CGC: 82.983.032/0001-19 • VELOCIDAD CUBA: 8 RPM • VELOCIDAD DE CUCHILLAS: 1500/3000 RPM • CAPACIDAD: 20L 						
	ESPECIFICACIÓN ELÉCTRICA						
	<ul style="list-style-type: none"> • VOLTAJE: 110/220 V • FRECUENCIA: 50 Hz • Potencia: 0.5 CV • POTENCIA O MOTOR CUBA: 0,22 Kw • POTENCIA MOTOR CUCHILLAS: 3-4 CV y (2,2-3 KW) 						
	FUNCIÓN						
	Sirve para el proceso de amasado, mezclado y transformación de la carne de forma homogénea.						

Fuente: CHALO, 2022.

Anexo 1. 5 Ficha técnica de la cámara de frío

FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA							
NOMBRE DE MÁQUINA-EQUIPO		Cámara de frío		CANTIDAD		1	
MODELO		RA4514FCE		PRECIO UNITARIO		X	
MARCA		X		COSTO ADICIONAL DE TRASPORTE U OTROS		X	
ORÍGEN		X		COSTO TOTAL		X	
GARANTÍA		X					
CARACTERÍSTICAS GENERALES							
PESO NETO	42.000 g	ALTURA		ANCHO		FONDO	
FOTO DE LA MÁQUINA-EQUIPO		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS					
		<ul style="list-style-type: none"> • REFRIGERANTE: R22 • CARGA DE REFRIGERANTE: 130.000 g • TIPO CLIMÁTICO: T1 • NIVEL DE RUIDO: 57 db (A) • PROTECCIÓN CONTRA HUMEDAD: IO24 					
		ESPECIFICACIÓN ELÉCTRICA					
		<ul style="list-style-type: none"> • FRECUENCIA NOMINAL: 50 Hz • CAPACIDAD DE REFRIGERACIÓN: 4,5 KW • CAPACIDAD DE CALEFACCIÓN: 4,9 KW • POTENCIA MÁXIMA DE REFRIG./CALEF.: 230 V/43A°C: 1950/2000 W • POTENCIA ISO 5151 refig./calef.: 1700/1750 • CORRIENTE ROTOR BLOQUEADO: 39.8 A 					
		FUNCIÓN					

Fuente: CHALO, 2022.

**Anexo 1.6. Ficha técnica de la compresora para la
clipeadora y embutidora**

FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA							
NOMBRE DE MÁQUINA-EQUIPO		Compresora para la clipeadora y embutidora		CANTIDAD		1	
MODELO		56 10/97 40141435.000 ME-3337		PRECIO UNITARIO		X	
MARCA		Motores KOHLBACH		COSTO ADICIONAL DE TRASPORTE U OTROS		X	
ORÍGEN		X		COSTO TOTAL		X	
GARANTÍA		X					
CARACTERÍSTICAS GENERALES							
PESO		ALTURA		ANCHO		FONDO	
FOTO DE LA MÁQUINA-EQUIPO		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS					
		<ul style="list-style-type: none"> • MOTOR: Inducción monofásico • VELOCIDAD: 1430 RPM • CV: ½ • REG S1 • AMB.: 40°C 					
		ESPECIFICACIÓN ELÉCTRICA					
		<ul style="list-style-type: none"> • VOLTAJE: 220 V • FRECUENCIA: 50 Hz 					
		FUNCIÓN					
		Multifuncional para clipar o grapar embutidos, pero también mallas de frutas o bolsas. Grapadora ideal para clipar los cordeles de las herraduras de los chorizos, salchichones y otros embutidos.					

Fuente: CHALO, 2022.

Anexo 2. Ficha técnica del costo total de la adquisición de la máquina embutidora al vacío

FICHA DE COSTO TOTAL POR MAQUINARIA-EQUIPO		
NOMBRE DE MAQUINA-EQUIPO	Precio unitario (\$us)	2800
Máquina embutidora al vacío	Cantidad	1
	Precio total (\$us)	2800
COSTO ADICIONALES DE TRASPORTE U OTROS (IMPUESTOS)		
Aranceles impuestos	Tasas (%)	\$us
Arancel de importación	10	280
Tasa de almacén aduanero	0,5	14
Tasa de verificación	1,95	54,6
Aporte gremial	0,3	8,4
Despacho aduanero	0,5	14
Importe al valor agregado	14,94	460,15
TOTAL EN DOLARES AMERICANOS		831,15
COSTO TOTAL POR LA MAQUINARIA-EQUIPO		
PRECIO TOTAL		2800
COSTO ADICIONALES DE TRASPORTE U OTROS (IMPUESTOS)		831,15
COSTO TOTAL EN DOLARES AMERICANOS		3631,15

Fuente. Elaboración propia, 2022.

**Anexo 3. Ficha técnica del manual de
procedimiento**

**Anexo 3.1 Ficha técnica del manual de
procedimiento de Salchicha tipo Viena
(tamaño normal)**

ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO – SALCHICHA TIPO VIENA
INFORMACIÓN

Nombre:	Salchicha tipo Viena	
Elaborado por:	CHALO	
NIT:	357971023	
Reg. Senasag:	09-03-03-02-0016	
Presentación:	250 gr, 500 gr y 1 kg	
Dirección:	B. Aranjuez, Av. Ángel Baldiviezo	
Ingredientes:	Carne de cerdo, res y tocino Premium, sal, aceites esenciales, aguas, especias, nuez moscada, colorante (E-120), antioxidante (E-330), estabilizante (E-452) y conservante (E-252)	
Origen:	Tarija – Bolivia	
Teléfono:	4-66-35888 75116451 76189410	
Temperatura de conservación:	2-5°C	

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Producto elaborado en la empresa a partir de materias primas seleccionadas de buena calidad como ser carne de cerdo, res y tocino, este es elaborado artesanalmente, cumpliendo con los controles de calidad respectivos en cada proceso, donde cada parámetro es controlado de tal manera que el producto final obtenido sea el requerido, este producto es embutido y amarrado manualmente por el personal encargado del área para después ser almacenado y distribuido a su clientela en el local de Chalo, ubicado en la calle Domingo Paz entre Juan Misael Saracho y Ballivián.

CUALIDADES DEL PRODUCTO

Es un producto elaborado con tripa natural (piel), lo que hace que sea diferente a la presentación de la competencia, caracterizándose por ser más crocante, es ahumado de manera artesanal lo que hace que su sabor sea diferente, su tiempo de preparación varía entre 10-12 horas, además de emplear un calibre de 19 mm, el cual es el más grande del mercado tarijeño para elaborar las salchichas tipo Viena.

Análisis de laboratorio – Características organolépticas de las salchichas tipo Viena

PARÁMETROS	UNIDAD	MÉTODO
Color	Rosa pálido, libre de coloraciones anormales	Evaluación sensorial
Sabor	Suave, poco invasivo para el paladar, medio dulce	Evaluación sensorial
Consistencia	Masa compacta, semiblanda	Evaluación sensorial
Olor	Olor amaderado por el ahumado artesanal y similar a la mostaza	Evaluación sensorial
Apariencia	No es perfecta, por el amarrado manual	Evaluación sensorial
Longitud	10 cm	Evaluación sensorial

**Análisis de laboratorio – Características fisicoquímicas de las salchichas tipo
Viena**

PARÁMETROS	UNIDAD	Lím. Mín.	Lím. Máx.	VALOR
Grasa	%	S/referencia	S/referencia	máximo 30%
Humedad	%	S/referencia	S/referencia	máximo 70%
Sodio	mg	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Dureza	N	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Masticabilidad		S/referencia	S/referencia	S/referencia
Gomosidad	N	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Valor energético	Kcal	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Ph	%	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Carbohidratos	%	S/referencia	S/referencia	S/referencia

**Análisis de laboratorio – Características microbiológicas de las salchichas tipo
Viena**

PARÁMETROS	CATEGORÍA	CLASE	Límite por g		n	c
			m	M		
E. Coli	6	3	10	10 ²	5	1
Salmonella sp.	10	2	Ausencia/25 g	5	0
L. Monocytogenes	10	2	Ausencia/25 g	5	0
S. Aureus (toxina estafilocócica)	8	3	10	10 ²	5	1
Aerobios mesófilos	3	3	5x10 ⁴	5x10 ⁵	5	1
Clostridium perfringens	8	3	10	10 ²	5	1

Análisis de laboratorio – Características nutricionales de las salchichas tipo Viena

PARÁMETROS	UNIDAD	Lím. Mín.	Lím. Máx.	VALOR
Grasa	%	S/referencia	S/referencia	máximo 30%
Sodio	mg	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Vitaminas	ug	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Minerales	mg	S/referencia	S/referencia	S/referencia

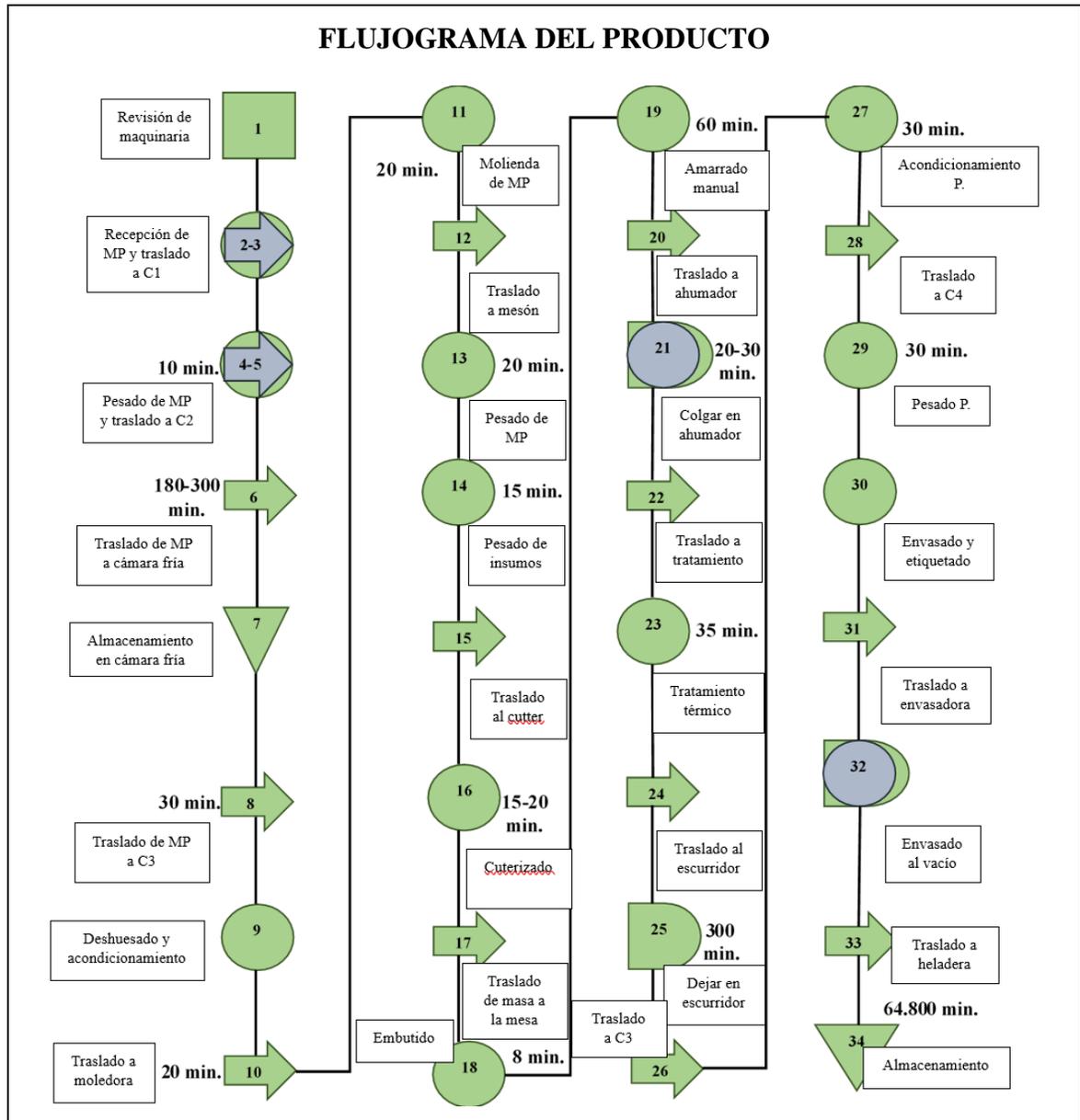
MEDIDAS DE CONTROL CLAVE

DETALLE	DESCRIPCIÓN
Etapas de proceso	Cada etapa a realizarse tiene gran relevancia durante el proceso, por lo que es esencial emplear las materias primas, aditivos, insumos equivalentes al proceso requerido para obtener un producto bien elaborado.
Control de temperatura	Durante el proceso de elaboración se realiza el respectivo control de temperatura, verificando que tanto la materia prima como insumos estén dentro del rango establecido para el producto, ya que la calidad del producto final es dependiente de los grados al cual se es manejado en su proceso.
Prevención de contaminación	Es importante que las áreas donde se realiza cada proceso de preparación estén libres de cualquier tipo de residuo contaminante, olores agresivos u otros aspectos que no sean higiénicos e incumplan con las medidas de higiene y control de calidad.

ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

Uso del producto	Es un producto precocido por lo que requiere ser cocido previamente para su consumo preparándolo a gusto del consumidor, es ideal para cualquier ocasión, no solamente en la festividad de San Juan, puede ser empleado para preparar panchitos, salchipapas, etc.
Tiempo de vida útil	La duración del producto envasado es de 40-45 días aproximadamente influyendo también las condiciones climatológicas y el tipo de almacenamiento que se le dé desde la fecha de elaboración en condiciones óptimas de almacenamiento. Es recomendable consumir el producto antes de la fecha de vencimiento indicada en el envase.
Etiquetado del producto	El etiquetado es manual, en cada envase primario indica el nombre del producto, fecha de elaboración y vencimiento, los ingredientes, números de contacto, NIT, el R.S. Senasag, origen, presentación, cumpliendo así con toda la reglamentación a cerca del etiquetado de alimentos según la normativa nacional NB 314001:2015.
Condiciones de almacenamiento	El producto debe ser almacenado a una temperatura ambiente, alejado de los olores agresivos y de la radiación solar directa.
Características del envase primario	El producto es envasado asépticamente en bolsas plásticas, con la respectiva etiqueta y logo de la fábrica, con sellado al vacío de forma horizontal.
Características del envase secundario	Para su venta el producto es guardado en conservadoras para luego ser llevado por un vehículo hasta su local, donde es ofrecido al consumidor en diferentes presentaciones.
Transporte del producto	El transporte del producto se realiza en un vehículo que es previamente contactado por la fábrica.
Condiciones de la materia prima	La materia prima que es empleada para la elaboración de los productos proviene de las cabañas ubicadas en Monteagudo.

FLUJOGRAMA DEL PRODUCTO



PREPARAPO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
Luz Mary Sandoval Colque	Fabiana Arellano Durán	Gonzalo Arellano Arce
Fecha: / /	Fecha: / /	Fecha: / /

Fuente. Elaboración propia, en base a políticas de CHALO, 2022.

**Anexo 3.2 Ficha técnica del manual de
procedimiento de Salchicha tipo Bock Wurst
(alemana)**

ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO – SALCHICHA TIPO BOCK WURST
INFORMACIÓN

Nombre:	Salchicha tipo Bock Wurst	
Elaborado por:	CHALO	
NIT:	357971023	
Reg. Senasag:	09-03-03-02-0016	
Presentación:	1 kg	
Dirección:	B. Aranjuez, Av. Ángel Baldivezo	
Ingredientes:	Carne de cerdo, res y tocino Premium, sal, aceites esenciales, aguas, especias, nuez moscada, colorante (E-120), antioxidante (E-330), estabilizante (E-452) y conservante (E-252)	
Origen:	Tarija – Bolivia	
Teléfono:	4-66-35888 75116451 76189410	
Temperatura de conservación:	2-5°C	

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Producto elaborado en la fábrica a partir de materias primas seleccionadas de buena calidad como ser carne de cerdo, res y tocino, este es elaborado artesanalmente, cumpliendo con los controles de calidad respectivos en cada proceso, donde cada parámetro es controlado de tal manera que el producto final obtenido sea el requerido, este producto es embutido y amarrado manualmente por el personal encargado del área para después ser almacenado y distribuido a su clientela en el local de Chalo, ubicado en la calle Domingo Paz entre Juan Misael Saracho y Ballivián.

CUALIDADES DEL PRODUCTO

Es un producto elaborado con tripa de cerdo (piel), lo que hace que sea diferente a la presentación de la competencia, caracterizándose por ser más crocante, es ahumado de manera artesanal lo que hace que su sabor sea diferente, su tiempo de preparación varía entre 10-12 horas, además de emplear un calibre de 19 mm, el cual es el más grande del mercado tarijeño para elaborar las salchichas tipo Viena.

Análisis de laboratorio – Características organolépticas de las salchichas tipo Bock Wurst

PARÁMETROS	UNIDAD	MÉTODO
Color	Rosa pálido, libre de coloraciones anormales	Evaluación sensorial
Sabor	Suave, invasivo para el paladar	Evaluación sensorial
Consistencia	Masa compacta, semiblanda	Evaluación sensorial
Olor	Olor amaderado por el ahumado artesanal	Evaluación sensorial
Apariencia	No es perfecta, por el amarrado manual	Evaluación sensorial
Longitud	10 cm	Evaluación sensorial

**Análisis de laboratorio – Características fisicoquímicas de las salchichas tipo Bock
Wurst**

PARÁMETROS	UNIDAD	Lím. Mín.	Lím. Máx.	VALOR
Grasa	%	S/referencia	S/referencia	máximo 30%
Humedad	%	S/referencia	S/referencia	máximo 70%
Sodio	mg	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Dureza	N	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Masticabilidad		S/referencia	S/referencia	S/referencia
Gomosidad	N	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Valor energético	Kcal	S/referencia	S/referencia	S/referencia
PH	%	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Carbohidratos	%	S/referencia	S/referencia	S/referencia

**Análisis de laboratorio – Características microbiológicas de las salchichas tipo Bock
Wurst**

PARÁMETROS	CATEGORÍA	CLASE	Límite por g		n	c
			m	M		
E. Coli	6	3	10	10 ²	5	1
Salmonella sp.	10	2	Ausencia/25 g	5	0
L. Monocytogenes	10	2	Ausencia/25 g	5	0
S. Aureus (toxina estafilocócica)	8	3	10	10 ²	5	1
Aerobios mesófilos	3	3	5x10 ⁴	5x10 ⁵	5	1
Clostridium perfringens	8	3	10	10 ²	5	1

**Análisis de laboratorio – Características nutricionales de las salchichas tipo Bock
Wurst**

PARÁMETROS	UNIDAD	Lím. Mín.	Lím. Máx.	VALOR
Grasa	%	S/referencia	S/referencia	máximo 30%
Sodio	mg	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Vitaminas	ug	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Minerales	mg	S/referencia	S/referencia	S/referencia

MEDIDAS DE CONTROL CLAVE

DETALLE	DESCRIPCIÓN
Etapas de proceso	Cada etapa a realizarse tiene gran relevancia durante el proceso, por lo que es esencial emplear las materias primas, aditivos, insumos equivalentes al proceso requerido para obtener un producto bien elaborado.
Control de temperatura	Durante el proceso de elaboración se realiza el respectivo control de temperatura, verificando que tanto la materia prima como insumos estén dentro del rango establecido para el producto, ya que la calidad del producto final es dependiente de los grados al cual se es manejado en su proceso.
Prevención de contaminación	Es importante que las áreas donde se realiza cada proceso de preparación estén libres de cualquier tipo de residuo contaminante, olores agresivos u otros aspectos que no sean higiénicos e incumplan con las medidas de higiene y control de calidad.

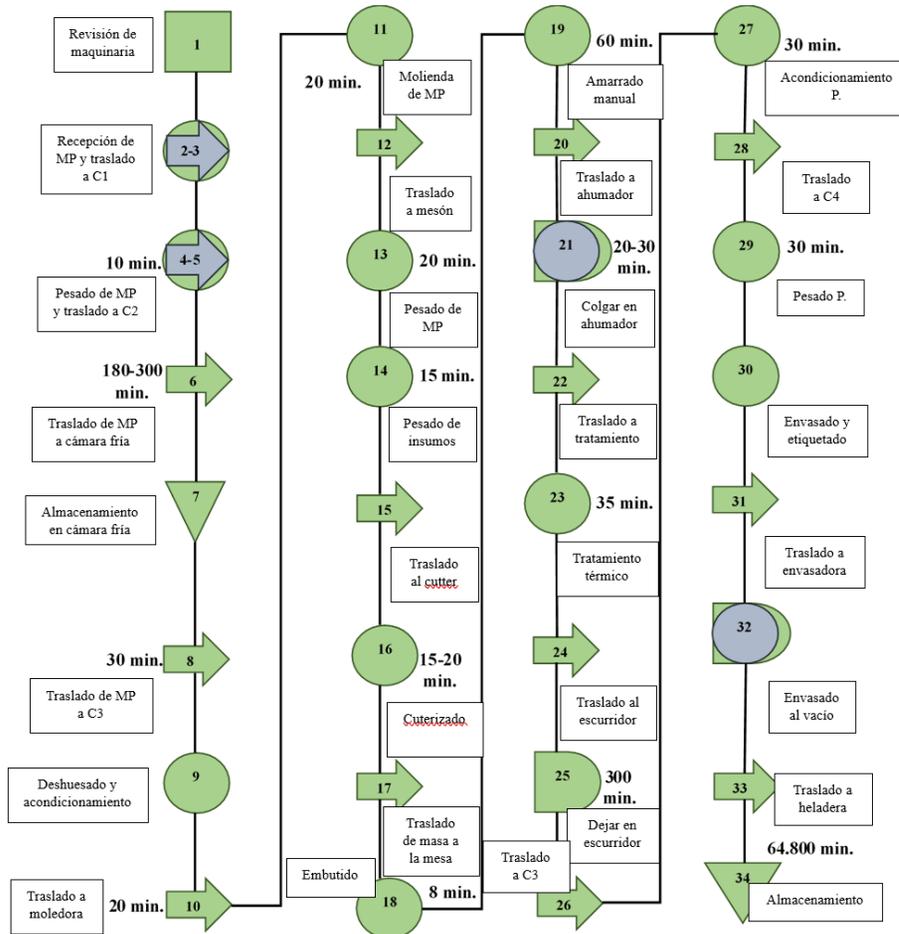
ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

Uso del producto	Es un producto precocido por lo que requiere ser cocido previamente para su consumo preparándolo a gusto del consumidor, es ideal para cualquier ocasión, no solamente en la festividad de San Juan, puede ser empleado para preparar panchitos, salchipapas, etc.
Tiempo de vida útil	La duración del producto envasado es de 40-45 días aproximadamente influyendo también las condiciones climatológicas y el tipo de almacenamiento que se le dé desde la fecha de elaboración en condiciones óptimas de almacenamiento. Es recomendable consumir el producto antes de la fecha de vencimiento indicada en el envase.
Etiquetado del producto	El etiquetado es manual, en cada envase primario indica el nombre del producto, fecha de elaboración y vencimiento, los ingredientes, números de contacto, NIT, el R.S. Senasag, origen, presentación, cumpliendo así con toda la reglamentación a cerca del etiquetado de alimentos según la NB 314001:2015.
Condiciones de almacenamiento	El producto debe ser almacenado a una temperatura ambiente, alejado de los olores agresivos y de la radiación solar directa.
Características del envase primario	El producto es envasado asépticamente en bolsas plásticas, con la respectiva etiqueta y logo de la fábrica, con sellado al vacío de forma horizontal.
Características del envase secundario	Para su venta el producto es guardado en conservadoras para luego ser llevado por un vehículo hasta su local, donde es ofrecido al consumidor en diferentes presentaciones.
Transporte del producto	El transporte del producto se realiza en un vehículo que es previamente contactado por la fábrica.

Condiciones de la materia prima

La materia prima que es empleada para la elaboración de los productos proviene de las cabañas ubicadas en Monteagudo.

FLUJOGRAMA DEL PRODUCTO



PREPARAPO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
Luz Mary Sandoval Colque	Fabiana Arellano Durán	Gonzalo Arellano Arce
Fecha: / /	Fecha: / /	Fecha: / /

Fuente. Elaboración propia, en base a políticas de CHALO, 2022.

**Anexo 3.3 Ficha técnica del manual de
procedimiento de Súper salchicha tipo Viena**

ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO – SÚPER SALCHICHA TIPO VIENA

INFORMACIÓN

Nombre:	Súper salchicha tipo Viena	
Elaborado por:	CHALO	
NIT:	357971023	
Reg. Senasag:	09-03-03-02-0016	
Presentación:	500 gr y 1 kg	
Dirección:	B. Aranjuez, Av. Ángel Baldiviezo	
Ingredientes:	Carne de cerdo, res y tocino Premium, sal, aceites esenciales, aguas, especias, nuez moscada, colorante (E-120), antioxidante (E-330), estabilizante (E-452) y conservante (E-252)	
Origen:	Tarija – Bolivia	
Teléfono:	4-66-35888 75116451 76189410	
Temperatura de conservación:	2-5°C	

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Producto elaborado en la fábrica a partir de materias primas seleccionadas de buena calidad como ser carne de cerdo, res y tocino, este es elaborado artesanalmente, cumpliendo con los controles de calidad respectivos en cada proceso, donde cada parámetro es controlado de tal manera que el producto final obtenido sea el requerido, este producto es embutido y amarrado manualmente por el personal encargado del área para después ser almacenado y distribuido a su clientela en el local de Chalo, ubicado en la calle Domingo Paz entre Juan Misael Saracho y Ballivián.

CUALIDADES DEL PRODUCTO

Es un producto elaborado con tripa natural (piel), lo que hace que sea diferente a la presentación de la competencia, caracterizándose por ser más crocante, es ahumado de manera artesanal lo que hace que su sabor sea diferente, su tiempo de preparación varía entre 10-12 horas, además de emplear un calibre de 19 mm, el cual es el más grande del mercado tarijeño para elaborar las salchichas tipo Viena.

Análisis de laboratorio – Características organolépticas de las Súper salchicha tipo Viena

PARÁMETROS	UNIDAD	MÉTODO
Color	Rosa pálido, libre de coloraciones anormales	Evaluación sensorial
Sabor	Suave, poco invasivo para el paladar, medio dulce	Evaluación sensorial
Consistencia	Masa compacta, semiblanda	Evaluación sensorial
Olor	Olor amaderado por el ahumado artesanal y similar a la mostaza	Evaluación sensorial
Apariencia	No es perfecta, por el amarrado manual	Evaluación sensorial
Longitud	18 cm	Evaluación sensorial

Análisis de laboratorio – Características fisicoquímicas de las Súper salchicha tipo Viena

PARÁMETROS	UNIDAD	Lím. Mín.	Lím. Máx.	VALOR
Grasa	%	S/referencia	S/referencia	máximo 30%
Humedad	%	S/referencia	S/referencia	máximo 70%
Sodio	mg	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Dureza	N	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Masticabilidad		S/referencia	S/referencia	S/referencia
Gomosidad	N	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Valor energético	Kcal	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Ph	%	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Carbohidratos	%	S/referencia	S/referencia	S/referencia

Análisis de laboratorio – Características microbiológicas de las Súper salchicha tipo Viena

PARÁMETROS	CATEGORÍA	CLASE	Límite por g		n	c
			m	M		
E. Coli	6	3	10	10 ²	5	1
Salmonella sp.	10	2	Ausencia/25 g	5	0
L. Monocytogenes	10	2	Ausencia/25 g	5	0
S. Aureus (toxina estafilocócica)	8	3	10	10 ²	5	1
Aerobios mesófilos	3	3	5x10 ⁴	5x10 ⁵	5	1
Clostridium perfringens	8	3	10	10 ²	5	1

Análisis de laboratorio – Características nutricionales de las Súper salchicha tipo Viena

PARÁMETROS	UNIDAD	Lím. Mín.	Lím. Máx.	VALOR
Grasa	%	S/referencia	S/referencia	máximo 30%
Sodio	mg	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Vitaminas	ug	S/referencia	S/referencia	S/referencia
Minerales	mg	S/referencia	S/referencia	S/referencia

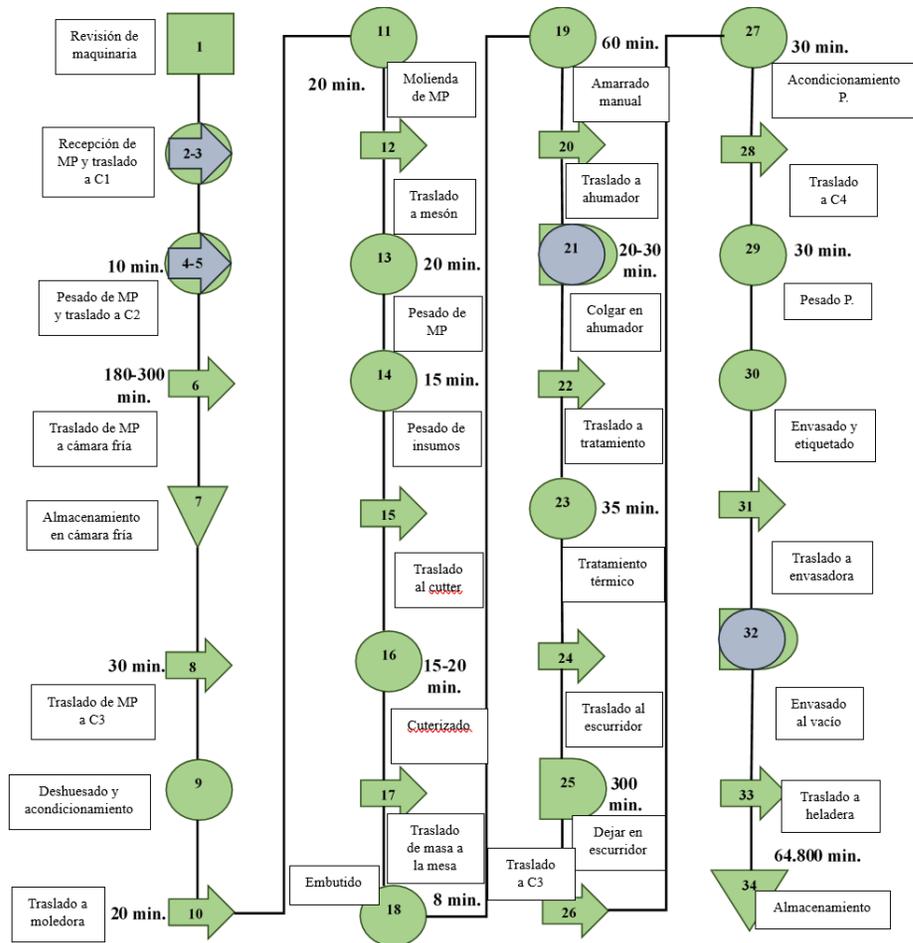
MEDIDAS DE CONTROL CLAVE

DETALLE	DESCRIPCIÓN
Etapas de proceso	Cada etapa a realizarse tiene gran relevancia durante el proceso, por lo que es esencial emplear las materias primas, aditivos, insumos equivalentes al proceso requerido para obtener un producto bien elaborado.
Control de temperatura	Durante el proceso de elaboración se realiza el respectivo control de temperatura, verificando que tanto la materia prima como insumos estén dentro del rango establecido para el producto, ya que la calidad del producto final es dependiente de los grados al cual se es manejado en su proceso.
Prevención de contaminación	Es importante que las áreas donde se realiza cada proceso de preparación estén libres de cualquier tipo de residuo contaminante, olores agresivos u otros aspectos que no sean higiénicos e incumplan con las medidas de higiene y control de calidad.

ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

Uso del producto	Es un producto precocido por lo que requiere ser cocido previamente para su consumo preparándolo a gusto del consumidor, es ideal para cualquier ocasión, no solamente en la festividad de San Juan, puede ser empleado para preparar panchitos, salchipapas, etc.
Tiempo de vida útil	La duración del producto envasado es de 40-45 días aproximadamente influyendo también las condiciones climatológicas y el tipo de almacenamiento que se le dé desde la fecha de elaboración en condiciones óptimas de almacenamiento. Es recomendable consumir el producto antes d la fecha de vencimiento indicada en el envase.
Etiquetado del producto	El etiquetado es manual, en cada envase primario indica el nombre del producto, fecha de elaboración y vencimiento, los ingredientes, números de contacto, NIT, el R.S. Senasag, origen, presentación, cumpliendo así con toda la reglamentación a cerca del etiquetado de alimentos según la NB 314001:2015.
Condiciones de almacenamiento	El producto debe ser almacenado a una temperatura ambiente, alejado de los olores agresivos y de la radiación solar directa.
Características del envase primario	El producto es envasado asépticamente en bolsas plásticas, con la respectiva etiqueta y logo de la fábrica, con sellado al vacío de forma horizontal.
Características del envase secundario	Para su venta el producto es guardado en conservadoras para luego ser llevado por un vehículo hasta su local, donde es ofrecido al consumidor en diferentes presentaciones.
Transporte del producto	El transporte del producto se realiza en un vehículo que es previamente contactado por la fábrica.
Condiciones de la materia prima	La materia prima que es empleada para la elaboración de los productos proviene de las cabañas ubicadas en Monteagudo.

FLUJOGRAMA DEL PRODUCTO



PREPARAPO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
Luz Mary Sandoval Colque	Fabiana Arellano Durán	Gonzalo Arellano Arce
Fecha: / /	Fecha: / /	Fecha: / /

Fuente. Elaboración propia, en base a políticas de CHALO, 2022

**Anexo 4. Ficha técnica del manual de
procesos**

Anexo 4.1 Ficha técnica del manual de procesos
Troceado y selección

1. PRODUCTO: Salchicha

2. PROCESO: Troceado y selección

3. PROPÓSITO: Realizar el deshuesado y acondicionamiento de las carnes seleccionadas

4. ALCANCE: Selección de tejidos grasos, tendones, nervios, colágeno, sin dañarlos para obtener la carne magra.

5. FRECUENCIA: Por requerimiento y planeación a festividades

6. MATERIALES, EQUIPOS Y HERRAMIENTAS

Materiales	Equipos	Herramientas
		Cuchillos Mesón Bandejas

7. TIEMPO PROMEDIO:

8. ENTRADAS

Detalle	Cantidad (Kg)
Carne de res	X
Carne de cerdo	X
Grasa	X

9. SALIDAS

- Nervios
- Tejidos grasos
- Tendones
- Colágeno

10. RESULTADO: Obtención de trozos de 7-10 cm.

11. EJECUTOR: Operarios 1 y 2		
12. ACTIVIDADES <ul style="list-style-type: none"> • Trasladar las carnes seleccionadas a la mesa de trabajo. • Acondicionar las carnes seleccionadas para el deshuesado. • Seleccionar todos los nervios, tejidos grasos, tendones, colágeno sin dañarlos. • Con ayuda de cuchillos cortar en trozos aproximados de 7-10 cm. • Lavarlos con agua limpia. • Conservarlos para pasar a la etapa de molienda. 		
13. FORMATOS: 0		14. INSTRUCTIVOS: 0
PREPARAPO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
_____	_____	_____
Luz Mary Sandoval Colque	Fabiana Arellano Durán	Gonzalo Arellano Arce
Fecha: ___/___/___	Fecha: ___/___/___	Fecha: ___/___/___

Fuente. Elaboración propia, en base a políticas de CHALO, 2022.

**Anexo 4.2 Ficha técnica del manual de
procesos molienda**

1. PRODUCTO: Salchicha

2. PROCESO: Molienda

3. PROPÓSITO: Moler las carnes y grasa.

4. ALCANCE: Obtener una masa magra

5. FRECUENCIA: Por requerimiento y planeación a festividades

6. MATERIALES, EQUIPOS Y HERRAMIENTAS

Materiales	Equipos	Herramientas
Bandeja	Moledora de carne con discos de 6 mm.	Paletas

7. TIEMPO PROMEDIO:

8. ENTRADAS

Detalle	Cantidad (Kg)
Carnes troceadas de la anterior etapa	X
Grasa	X

9. SALIDAS

Detalle	Cantidad (Kg)
Masa magra	X

10. RESULTADO: Obtención de la masa

11. EJECUTOR: Operarios 1 y 2

12. ACTIVIDADES

- Al concluir con el acondicionado y selección de la materia prima. Se traslada las carnes y grasas a la moladora de carne.
- Moler por separado las carnes y grasas con discos de medidas distintas.
- Retirar toda la masa obtenida con ayuda de paletas en una fuente.
- Trasladar la masa obtenida al área de pesado.
- Pesar y controlar toda la masa obtenida en la moladora de carne.

13. FORMATOS: 0**14. INSTRUCTIVOS: 0**

PREPARAPO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
_____ Luz Mary Sandoval Colque	_____ Fabiana Arellano Durán	_____ Gonzalo Arellano Arce
Fecha: __/__/__	Fecha: __/__/__	Fecha: __/__/__

Fuente. Elaboración propia, en base a políticas de CHALO, 2022.

**Anexo 4.3 Ficha técnica del manual de
procesos dosificación**

	MANUAL DE PROCESOS	Versión 01	
		Página 8	
		Código	LT-SCH
		Revisión #:	
1. PRODUCTO: Salchicha			
2. PROCESO: Dosificación			
3. PROPÓSITO: Dosificación de la masa magra obtenida tras la molienda			
4. ALCANCE: Agregado de todos los insumos y aditivos en cantidades equivalentes a lo requerido en el proceso			
5. FRECUENCIA: Por requerimiento y planeación a festividades			
6. MATERIALES, EQUIPOS Y HERRAMIENTAS			
Materiales	Equipos	Herramientas	
Bandeja	Balanza	Paletas	
7. TIEMPO PROMEDIO:			

8. ENTRADAS		9. SALIDAS	
Detalle	Cantidad (gr)	Detalle	Cantidad (Kg)
Sustancias curantes		Masa magra dosificada	X
<ul style="list-style-type: none"> • Sal • Azúcar • Especies (ajo en polvo, comino en polvo, pimentón en polvo y líquido) • Nitritos y nitratos • Fosfatos • Aglutinantes • Ácido ascórbico 	<ul style="list-style-type: none"> • x • x • (x,x,x) • x • x • x • x 		
Tripas			
<ul style="list-style-type: none"> • T. naturales • T. sintéticas 	<ul style="list-style-type: none"> • x • x 		
10. RESULTADO: Obtención de la masa magra dosificada con los insumos y aditivos			
11. EJECUTOR: Operarios 1 y 2			
12. ACTIVIDADES			
<ul style="list-style-type: none"> • Trasladar la masa a un área firme • Pesar los insumos y aditivos requeridos para el proceso • Verificar que las cantidades sean exactas • Agregar los insumos y aditivos a la fuente de la masa magra • Mezclar todo con ayuda de unas paletas. 			

<ul style="list-style-type: none"> • Verificar que la masa tenga las condiciones organolépticas adecuadas 		
13. FORMATOS: 0		14. INSTRUCTIVOS: 0
PREPARAPO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
_____	_____	_____
Luz Mary Sandoval Colque	Fabiana Arellano Durán	Gonzalo Arellano Arce
Fecha: ___/___/___	Fecha: ___/___/___	Fecha: ___/___/___

Fuente. Elaboración propia, en base a políticas de CHALO, 2022.

Anexo 4.4 Ficha técnica del manual de procesos emulsificación

		MANUAL DE PROCESOS		Versión 01	
				Página 9	
				Código	LT-SCH
				Revisión #:	
1. PRODUCTO: Salchicha					
2. PROCESO: Emulsificación					
3. PROPÓSITO: Emulsificar todos los componentes					
4. ALCANCE: Obtener una mezcla homogénea					
5. FRECUENCIA: Por requerimiento y planeación a festividades					
6. REFERENCIAS:					
7. MATERIALES, EQUIPOS Y HERRAMIENTAS					
Materiales		Equipos		Herramientas	
Bandeja		Cutter Balanza		Paletas	
8. TIEMPO PROMEDIO:					
9. ENTRADAS			10. SALIDAS		
Detalle	Cantidad (gr)		Detalle	Cantidad (Kg)	
Carne molida	X X X X X		Masa	X	
Tocino					
Hielo picado					
Colorantes					
Aditivos					
11. RESULTADO: Obtención de la masa homogeneizada					

12. EJECUTOR: Operarios 1 y 2		
13. ACTIVIDADES <ul style="list-style-type: none"> • Trasladar las carnes molidas y el tocino e introducir al cutter. • Encender la máquina y dejar que la máquina cumpla su función. • Verificar que la masa se esté incorporando homogéneamente. • Pesar los colorantes y demás aditivos en cantidades equivalentes a lo necesario y agregar a la mezcla. • Observar que la masa se siga incorporando correctamente. • Agregar hielo picado lo necesario para mantener la masa fría. • Suspender el proceso una vez que la masa se muestre homogénea. • Retirar la masa en una fuente con ayuda de paletas. • Trasladar el recipiente con la masa a la balanza y pesar el producto obtenido. • Trasladar la masa a una superficie firme. 		
14. FORMATOS: 0		15. INSTRUCTIVOS: 0
PREPARAPO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
_____	_____	_____
Luz Mary Sandoval Colque	Fabiana Arellano Durán	Gonzalo Arellano Arce
Fecha: ___/___/___	Fecha: ___/___/___	Fecha: ___/___/___

Fuente. Elaboración propia, en base a políticas de CHALO, 2022.

**Anexo 4.5 Ficha técnica del manual de
procesos embutido**



MANUAL DE PROCESOS

Versión 01

Página 10

Código

LT-SCH

Revisión #:

1. PRODUCTO: Salchicha

2. PROCESO: Embutido

3. PROPÓSITO: Embutir el producto en tripas de colágeno

4. ALCANCE: Embutir sin reventar las tripas

5. FRECUENCIA: Por requerimiento y planeación a festividades

6. MATERIALES, EQUIPOS Y HERRAMIENTAS

Materiales	Equipos	Herramientas
Fundas sintéticas Tripa de colágeno calibre 19 mm.	Máquina embutidora	

7. TIEMPO PROMEDIO:

8. ENTRADAS

Detalle	Cantidad (gr)
	X

9. SALIDAS

Detalle	Cantidad (Kg)
	X

10. RESULTADO:

11. EJECUTOR: Operarios 1 y 2		
12. ACTIVIDADES		
<ul style="list-style-type: none"> • La masa emulsificada es trasladada a la máquina embutidora. • Se procede a embutir la masa en tripas de colágeno, este paso debe realizar a una velocidad considerable debido a que la masa podría perder su consistencia y firmeza. • Corroborar la temperatura del producto. • Verificar que el producto embutido este suelto para que no reviente la funda. 		
13. FORMATOS: 0		14. INSTRUCTIVOS: 0
PREPARAPO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
_____	_____	_____
Luz Mary Sandoval Colque	Fabiana Arellano Durán	Gonzalo Arellano Arce
Fecha: __/__/__	Fecha: __/__/__	Fecha: __/__/__

Fuente. Elaboración propia, en base a políticas de CHALO, 2022.

Anexo 5. Manual de Funciones

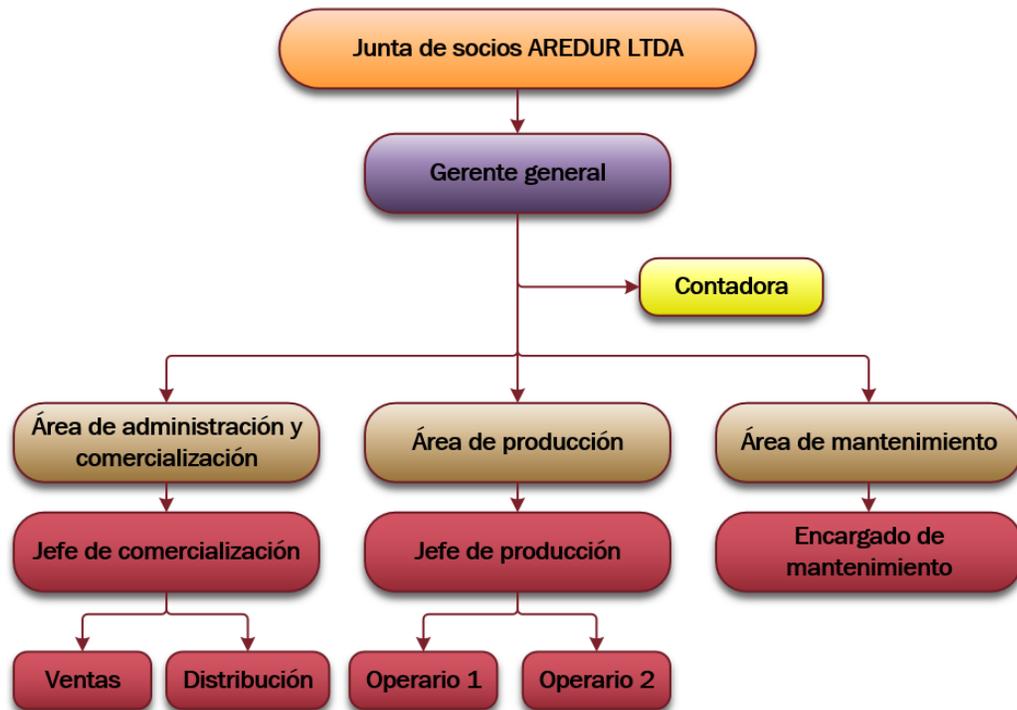
**Anexo 5.1 Manual de funciones Gerente
General**



1. IDENTIFICACIÓN DEL PUESTO

DENOMINACIÓN DEL PUESTO		CATEGORÍA LABORAL	
Gerente General		Gerente General	
N.º DE CARGOS		NIVEL O ÁREA	
1		Gerencia	
CARGOS QUE SUPERVISA		CARGO DEL JEFE INMEDIATO	
Jefes de producción, jefe de administración y comercialización, encargado de mantenimiento, operarios, practicantes, personal de ventas, personal de distribución		Junta de socios	
DEPARTAMENTO	N.º TITULARES	JORNADA LABORAL	
Gerencial	1	Administrativo	

2. ORGANIGRAMA



3. FINALIDAD DEL CARGO

Dirigir, controlar, organizar y mantener CHALO bajo los lineamientos establecidos por la Junta de Socios. Administrar, direccionar y formular políticas, adopción de planes para su ejecución, tendientes al crecimiento y desarrollo integral de la fábrica.

4. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES BÁSICAS

- Realizar personalmente la labor en los términos estipulados; observar los preceptos del reglamento interno de trabajo, acatar y cumplir las órdenes e instrucciones que de manera particular le imparta la fábrica o sus representantes según el orden jerárquico.
- Guardar rigurosamente la moral en las relaciones con sus superiores y compañeros.

- Supervisar el funcionamiento de la fábrica, la ejecución de trabajo, de la prestación de productos.
- Coordinar con las diferentes áreas las actividades que se desarrollen en cada una de ellas.
- Prestar la colaboración posible en caso de siniestro o riesgo inminente que afecten o amenacen las personas o las cosas de la fábrica.
- Realizar revisiones programadas del sistema de gestión de calidad y facilitar los medios que garanticen la mejora continua.
- Autorizar las órdenes de producción.
- Cumplir y hacer cumplir el reglamento interno de trabajo y las normas de higiene y seguridad industrial adoptadas por la fábrica.
- Establecer una política de Calidad clara y concreta que reúna todos los elementos que contribuyan al bienestar físico, mental y social de los trabajadores, el no deterioro del medio ambiente y el cuidado de los equipos.
- Dirigir las relaciones de trabajo y contratar personal de ser necesario para el cumplimiento de las obligaciones.
- Revisar y dar visto bueno a los comprobantes de pago y compras.

5. RESPONSABILIDAD DE SU CARGO

- Responsabilidad sobre recursos (informes, equipos/materiales, formatos y documentos)
- Responsabilidades sobre el sistema de seguridad y salud en el trabajo (suministración de recursos necesarios para el desarrollo de actividades, garantizar la supervisión de la seguridad y salud ocupacional, implementar correctivos necesarios para cumplir con las metas y objetivos de la fábrica)

6. HABILIDADES Y COMPETENCIAS

Responsable, adaptabilidad, honestidad, integridad, iniciativa, puntualidad, receptivo, objetividad, compromiso con la fábrica, sociabilidad, toma de decisiones,

disponibilidad de prestación de servicio, objetividad, liderazgo, organizada, proactiva, amable, tolerante.

- Transparente
- Calidad del trabajo
- Solución de problemas
- Orientado al logro
- Buena comunicación
- Atención al cliente
- Servicial
- Amplio conocimiento de todas las áreas
- Manejo de herramientas técnicas
- Planeación y organización
- Pensamiento crítico
- Orientado al servicio
- Trabajo bajo presión
- Conocimiento técnico
- Amplios conocimientos de los diferentes procedimientos a realizarse
- Capacidad de síntesis
- Entendimiento interpersonal
- Amplio conocimiento del contenido del manual
- Liderazgo
- Habilidad de expresión, comunicación oral y escrita
- Buen desenvolvimiento
- Habilidad y dominio de guía para practicantes
- Amplio conocimiento de las áreas de la fábrica

7. ÁREAS DE EFICACIA/RESULTADOS

-

8. NIVEL DE FORMACIÓN REQUERIDA	
Título profesional, experiencia mínima de trabajo, buen manejo de Microsoft	
OBSERVACIONES:	
RESPONSABLE: _____	Fecha: _____

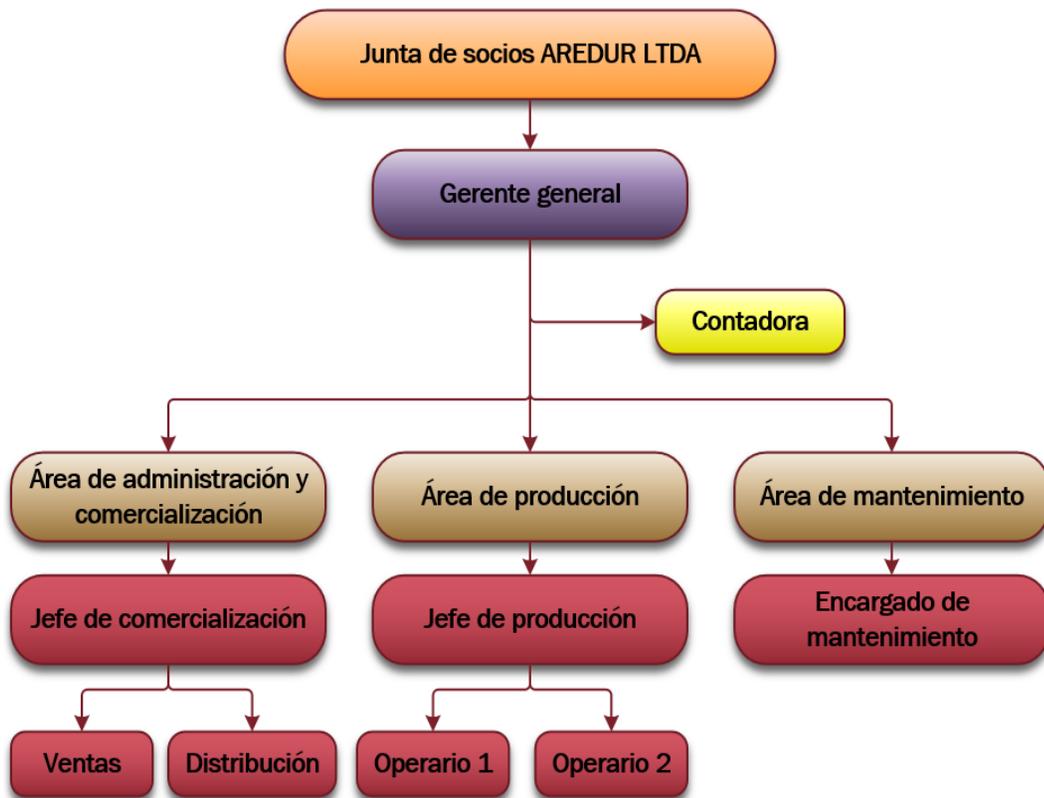
Fuente. Elaboración propia, en base a políticas de CHALO, 2022.

**Anexo 5.2 Manual de funciones Jefe de
Producción**

1. IDENTIFICACIÓN DEL PUESTO

DENOMINACIÓN DEL PUESTO		CATEGORÍA LABORAL
Jefe de producción		Jefe de producción
N.º DE CARGOS		NIVEL O ÁREA
1		Área de producción
CARGOS QUE SUPERVISA		CARGO DEL JEFE INMEDIATO
Operarios, practicantes		Gerente General
DEPARTAMENTO	N.º TITULARES	JORNADA LABORAL
Producción	1	Mañana-Tarde

2. ORGANIGRAMA



3. FINALIDAD DEL CARGO

Debe cumplir con la tarea de integrar el talento humano con la parte técnica de la fábrica, se encarga de planificar y gestionar las tareas de los trabajadores de planta, asegurando su nivel de rendimiento y productividad.

Responsable directo del análisis, planeación y ejecución de planes que implican nuevos proyectos de producción.

Es responsable de prever, organizar, integrar, dirigir, controlar y retroalimentar las operaciones de las áreas productivas garantizando el cumplimiento de los planes de producción.

4. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES BÁSICAS

- Crear y coordinar planes de producción, política de compras y logística de materias primas.
- Diseñar el plan de producción, basándose en un plan estratégico que define la capacidad productiva de la fábrica.
- Estudiar los métodos más efectivos para reducir el riesgo de incidencias con el flujo de materiales, pérdidas o deterioro.
- Supervisar y controlar la viabilidad de los planes y procesos de producción.
- Supervisar las labores realizadas por los trabajadores en planta.
- Gestionar los recursos disponibles para la producción.
- Gestionar los equipos para comprobar que funcionan.
- Optimizar el uso y aprovechamiento de los recursos tanto humanos como materiales y financieros acorde a las políticas, normas y tecnología de la fábrica.
- Presentar a la gerencia reportes de tiempos de producción, horas hábiles laboradas, permisos y ausentismos, que permitirán medir la realidad del rendimiento horas hombre.
- Realizar la gestión medioambiental y de calidad de la fábrica.
- Prevenir cualquier incidencia con materiales, pérdidas o deterioro.
- Supervisar el mantenimiento del área productiva, de tal manera que asegure su correcto funcionamiento de todos los equipos y maquinarias.
- Proponer al jefe inmediatamente por el mantenimiento o adquisición de nueva maquinaria a fin de mejorar la productividad, según las necesidades de cada departamento.
- Calcular el costo de materia prima.
- Coordinar con el departamento de mantenimiento el programa de mantenimiento de los equipos.
- Identificar a los proveedores de materia prima.

- Coordinar y revisar la elaboración, actualización y cumplimiento de los procedimientos básicos de operación y técnicas de fabricación.
- Mantener contacto con los jefes de direcciones alternas como el jefe de mantenimiento y el de control de calidad con la finalidad de garantizar la productividad en planta.
- Asegurar la calidad de cada producto elaborado en la fábrica.
- Control de almacenamiento de materiales en procesos.
- Inspección, investigación y muestreo con el fin de controlar los factores que puedan afectar la calidad.
- Seguimiento y control de las condiciones ambientales de fabricación.

5. RESPONSABILIDAD DE SU CARGO

Es el responsable de dirigir, planificar y coordinar todas las actividades pertenecientes a la producción, gestionando los recursos disponibles, desarrollando estrategias y procedimientos óptimos y garantizando los niveles de calidad necesarios.

6. HABILIDADES Y COMPETENCIAS

Responsable, honestidad, puntualidad, receptivo, objetividad, compromiso con la fábrica, disponibilidad de prestación de servicio, objetividad, liderazgo, organizada, proactiva, amable, tolerante.

- Transparente
- Servicial
- Amplio conocimiento de todas las áreas
- Manejo de herramientas técnicas
- Amplios conocimientos de los diferentes procedimientos a realizarse
- Capacidad de síntesis
- Amplio conocimiento del contenido del manual

<ul style="list-style-type: none"> • Liderazgo • Habilidad de expresión, comunicación oral y escrita • Buen desenvolvimiento • Habilidad y dominio de guía para practicantes • Amplio conocimiento de las áreas de la fábrica 	
7. ÁREAS DE EFICACIA/RESULTADOS	
<ul style="list-style-type: none"> • Optimización de los procesos productivos • Supervisión de las líneas de producción, ajustes y mejoras puntuales de los procedimientos. • Realización de tareas normales de su área y de la fábrica en general de acuerdo a reglamentos y disposiciones vigentes. • Todas las tareas ejecutadas se hallan sujetas a políticas y reglamentos de la fábrica. 	
8. NIVEL DE FORMACIÓN REQUERIDA	
Título profesional, experiencia mínima de trabajo, buen manejo de Microsoft	
OBSERVACIONES:	
RESPONSABLE: _____	Fecha: _____

Fuente. Elaboración propia, en base a políticas de CHALO, 2022.

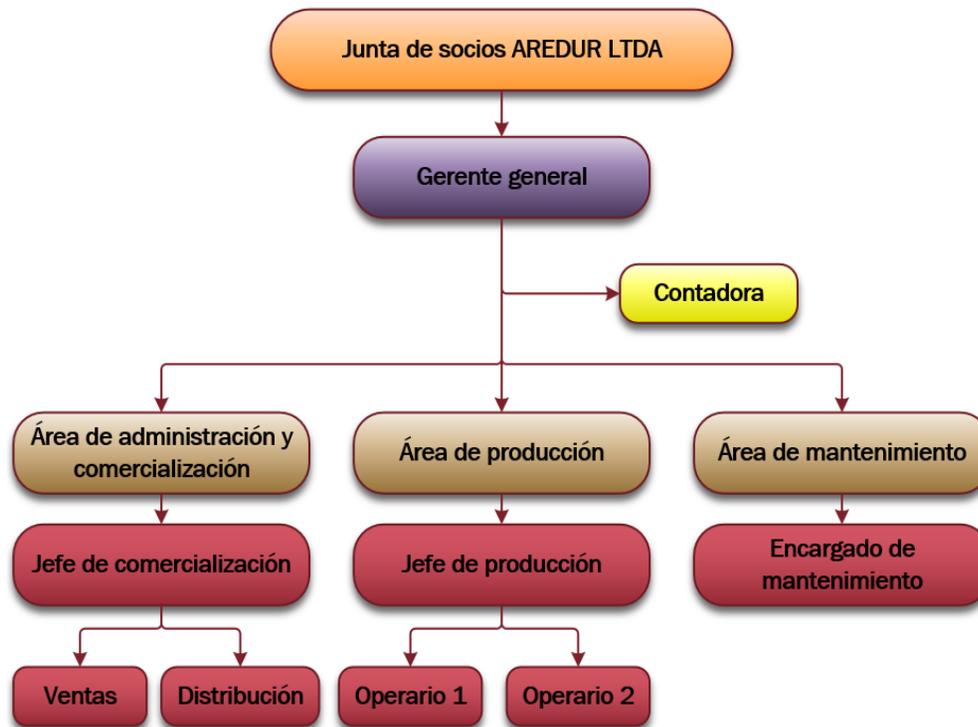
**Anexo 5.3 Manual de funciones de Operario
de Producción**

	MANUAL DE FUNCIONES	Versión XXXX
		Página 3

1. IDENTIFICACIÓN DEL PUESTO

DENOMINACIÓN DEL PUESTO		CATEGORÍA LABORAL
Operario de producción		Operario de producción
N.º DE CARGOS		NIVEL O ÁREA
1		Área de producción
CARGOS QUE SUPERVISA		CARGO DEL JEFE INMEDIATO
Practicantes		Jefe de producción
DEPARTAMENTO	N.º TITULARES	JORNADA LABORAL
Producción	2	Mañana-Tarde

2. ORGANIGRAMA



3. FINALIDAD DEL CARGO

Fabricar y elaborar los diferentes productos que la fábrica ofrece a través de procesos que van desde la recepción hasta el almacenamiento y venta de los productos. Desempeñar las diferentes tareas asignadas con rapidez y habilidad para la producción cumpla sus objetivos.

4. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES BÁSICAS

- Elaborar embutidos de acuerdo a las diferentes especificaciones que presenta cada producto
- Operar maquinaria, equipos y utensilios
- Sugerir formas o métodos de mejora en el proceso
- Conocer el funcionamiento de los equipos destinados a sus labores

- Conservar y restituir en buen estado los instrumentos y útiles que les son facilitados y las materias primas sobrantes
- Recepcionar las materias primas e insumo del área de inventario para la preparación de los productos, de acuerdo a la orden de producción

5. RESPONSABILIDAD DE SU CARGO

Cumplimiento de todas las tareas asignadas por el encargado del área, además de rendir eficiente y eficazmente en su labor, elaborando productos de buena calidad, cumpliendo con los resultados esperados de la fábrica.

6. HABILIDADES Y COMPETENCIAS

Responsable, honestidad, puntualidad, receptivo, objetividad, compromiso con la fábrica, disponibilidad de prestación de servicio, objetividad, liderazgo, organizada, proactiva, amable, tolerante.

- Transparente
- Servicial
- Manejo de herramientas técnicas
- Amplios conocimientos de los diferentes procedimientos a realizarse
- Capacidad de síntesis
- Amplio conocimiento del contenido del manual
- Liderazgo
- Habilidad de expresión, comunicación oral y escrita
- Buen desenvolvimiento
- Habilidad y dominio de guía para practicantes
- Amplio conocimiento de las áreas de la fábrica
- Buena persuasión

7. ÁREAS DE EFICACIA/RESULTADOS	
<ul style="list-style-type: none"> • Control del cumplimiento de productos de calidad • Cumplir con las normativas de la fábrica • Participar en actividades de capacitación • Procuración del cuidado integral de su salud 	
8. NIVEL DE FORMACIÓN REQUERIDA	
Formación académica, título profesional en Ingeniería de Alimentos	
OBSERVACIONES:	
RESPONSABLE: _____	Fecha: _____

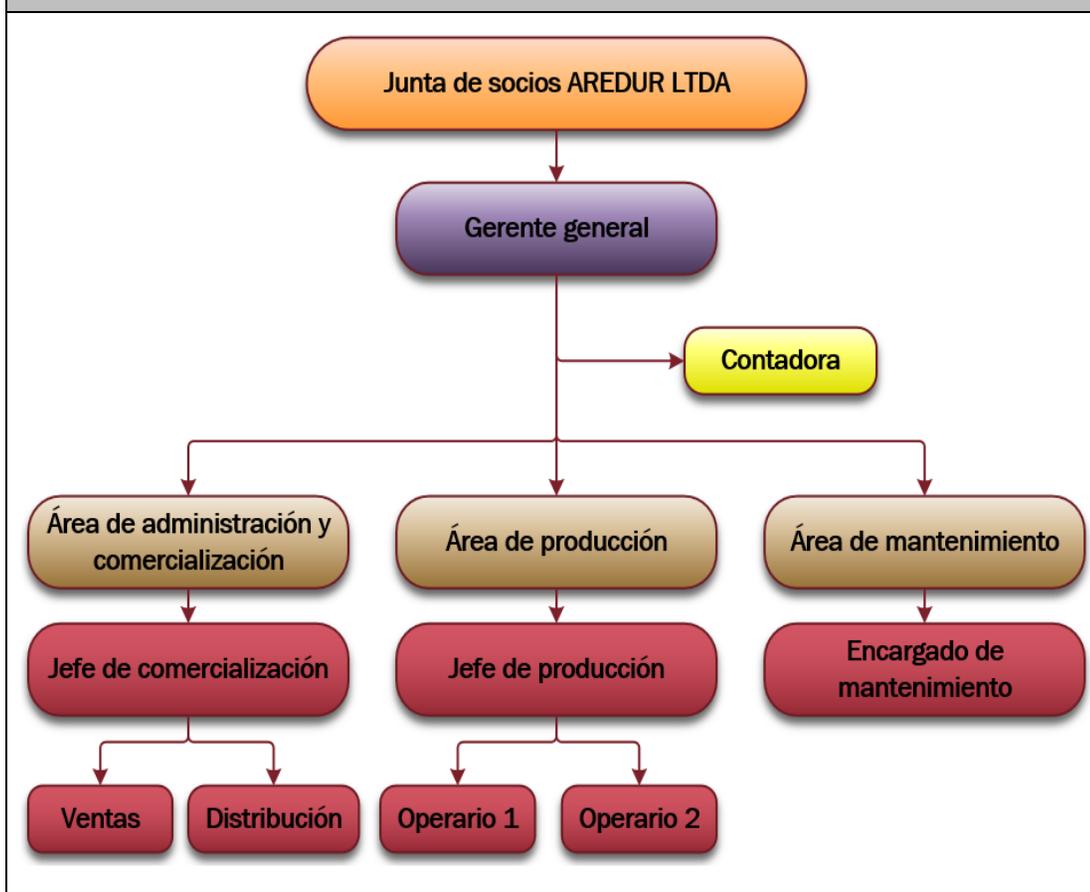
Fuente. Elaboración propia, en base a políticas de CHALO, 2022.

**Anexo 5.4 Manual de funciones de Encargado
de Mantenimiento**

1. IDENTIFICACIÓN DEL PUESTO

DENOMINACIÓN DEL PUESTO		CATEGORÍA LABORAL	
Encargado de mantenimiento		Encargado de mantenimiento	
N.º DE CARGOS		NIVEL O ÁREA	
1		Área de mantenimiento	
CARGOS QUE SUPERVISA		CARGO DEL JEFE INMEDIATO	
Mecánicos a cargo		Gerente General	
DEPARTAMENTO	N.º TITULARES	JORNADA LABORAL	
Mantenimiento	1	Mañana-Tarde	

2. ORGANIGRAMA



3. FINALIDAD DEL CARGO

Planificar las actividades del área bajo su responsabilidad, controlando, coordinando y supervisando el mantenimiento y reparación de la maquinaria y equipo, con la finalidad de garantizar su buen funcionamiento.

4. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES BÁSICAS

- Responsable del surtimiento de materiales e insumos.
- Realizar rutinas diarias de revisión de equipos e instalaciones.
- Proponer modificaciones locativas viables que optimicen los espacios.

- Gestionar las actividades de mantenimiento correctivo, preventivo y predictivo.
- Gestionar los órdenes de servicio para instalación, reparación y mantenimiento.
- Realizar la gestión de los proveedores de asistencia técnica.
- Planear y coordinar la ejecución de los programas de mantenimiento preventivo.
- Realizar la contabilización y seguimiento al cumplimiento de las órdenes de servicio.
- Cumplir las normas establecidas por el departamento.
- Efectuar inspecciones a las máquinas que presenten fallas y recomendar las reparaciones pertinentes.
- Apoyar a las demás áreas de la fábrica siempre y cuando esto no implique la desatención del área a su cargo.
- Realizar inventarios de almacén de herramientas e insumos.
- Gestionar el requerimiento de los materiales y repuestos que van a ser utilizados en el trabajo con el auxiliar de abastecimiento.

5. RESPONSABILIDAD DE SU CARGO

Es el responsable de dirigir, planificar y coordinar todas las actividades pertenecientes a al mantenimiento preventivo, correctivo y predictivo de la fábrica.

6. HABILIDADES Y COMPETENCIAS

Responsable, honestidad, puntualidad, receptivo, compromiso con la fábrica, disponibilidad de prestación de servicio, liderazgo, organizado, trabajo en equipo, orientación al logro.

- Servicial
- Amplio conocimiento de todas las áreas

<ul style="list-style-type: none"> • Manejo de herramientas técnicas • Amplios conocimientos de los diferentes procedimientos de mantenimiento • Amplio conocimiento del contenido del manual • Liderazgo • Habilidad de expresión y comunicación • Habilidad para supervisar al personal a su cargo • Buen manejo de equipos de trabajo 	
7. ÁREAS DE EFICACIA/RESULTADOS	
<ul style="list-style-type: none"> • Mantenimiento de componentes técnicos y sistemas mecánicos • Cumplimiento de las metas y objetivos propuestos por la fábrica • Buen funcionamiento de los equipos y maquinarias • Realización de inspecciones de las instalaciones para identificar y solucionar problemas • Conservación de registros de mantenimiento 	
8. NIVEL DE FORMACIÓN REQUERIDA	
Formación técnica especializado en el área o ramas afines, con conocimientos básicos en mantenimiento	
OBSERVACIONES:	
RESPONSABLE: _____	Fecha: _____

Fuente. Elaboración propia, en base a políticas de CHALO, 2022.

Anexo 6. Galería de fotos







Anexo 7. Fotos de la Infraestructura







