

ANEXOS

ANEXO 1.
BASES LEGALES

ANEXO 1.1.
RESOLUCIÓN ADMINISTRATIVA
Nº. 019/2003

RESOLUCION ADMINISTRATIVA N°. 019/2003

Santísima Trinidad, 12 de marzo de 2003

VISTOS Y CONSIDERANDO:

Que, mediante Ley de la República N°. 2061, se crea el Servicio Nacional de Sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria “**SENASAG**”, como estructura operativa del Ministerio de Agricultura, Ganadería y Desarrollo Rural-**MAGDR**-, encargado de Administrar el Régimen de Sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria.

Que, en el Art. 2 incs. a, b, y e) de la citada ley, se refiere a la protección sanitaria del patrimonio agropecuario y forestal, la certificación de la sanidad agropecuaria e inocuidad alimentaria de los productos de consumo nacional, de exportación e importación así como al control y garantía de la inocuidad de los alimentos, en los tramos productivos y de procesamiento que correspondan al sector agropecuario, entre otras.

Que, mediante Decreto Supremo N°. 25729, de fecha 07 de abril de 2000, se establece la organización y funcionamiento del Servicio Nacional de Sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria “**SENASAG**”, determinando al mismo tiempo su misión institucional y atribuciones.

Que, entre las atribuciones mencionadas en el referido decreto, en el Art. 16, se encuentran las concernientes a la Jefatura Nacional de Inocuidad Alimentaria, que en su inc. c) establece, la de elaborar la normativa sobre la inocuidad de los alimentos así como la respectiva reglamentación técnica de la calidad de aquellos, en coordinación con otras instituciones del Estado, entre otras.

Que, del mismo artículo, el inciso d) establece, que la conducción del sistema nacional de control e inspección de industrias procesadoras y comercializadoras de alimentos agropecuarios, destinados al consumo humano.

Que, en virtud de lo expuesto anteriormente y a fin de alcanzar los siguientes objetivos:

- Asegurar a la población el abastecimiento de alimentos, elaborados dentro la normativa nacional vigente.
- Mejorar el sistema de aseguramiento de la inocuidad alimentaria en las industrias procesadoras.

Es necesario establecer los requisitos para la elaboración, transporte y almacenamiento de los mismos.

Que, en el proceso de consenso de las normativas de la Unidad de Inocuidad Alimentaria con las Cámaras Nacionales de Industria y Comercio se observaron algunas enmiendas a la Resolución Administrativa SENASAG No. 73/01 de 24 de septiembre de 2001, que aprueba los Requisitos Sanitarios de Elaboración, Almacenamiento, Transporte y Fraccionamiento de Alimentos y Bebidas de Consumo Humano.

Que, en virtud de lo anteriormente mencionado, es necesario actualizar los Requisitos Sanitarios de Elaboración, Almacenamiento, Transporte y Fraccionamiento de Alimentos y Bebidas de Consumo Humano.

POR TANTO:

El Director Nacional del Servicio Nacional de Sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria “**SENASAG**”, con las atribuciones conferidas por el Art. 10 Inc. e), del Decreto Supremo N°. 25729 de 7 de abril de 2000:

RESUELVE:

ARTÍCULO ÚNICO.- ABRÓGASE la Resolución Administrativa Nro 073/2001, de fecha 24/09/2001, y, mediante la presente Resolución Actualízase y Apruébese el nuevo Reglamento correspondiente a los Requisitos Sanitarios de Elaboración, Almacenamiento, Transporte y Fraccionamiento de Alimentos y Bebidas de Consumo Humano, mismo, que en calidad de anexo, forma parte indivisible de la presente Resolución Administrativa.

ARTÍCULO PRIMERO.- Apruébese el **REGLAMENTO** correspondiente a los Requisitos Sanitarios de Elaboración, Almacenamiento, Transporte y Fraccionamiento de Alimentos y Bebidas de Consumo Humano, mismo que en calidad de anexo de la presente Resolución Administrativa, forma parte indivisible de la misma.

El Jefe Nacional de la Unidad Nacional de Inocuidad Alimentaria y los Jefes Distritales del “**SENASAG**”, quedan encargados de la ejecución y cumplimiento de la presente Resolución Administrativa, a partir de la fecha.

Regístrese, Comuníquese, Cúmplase y Archívese.

**REQUISITOS SANITARIOS DE ELABORACIÓN, ALMACENAMIENTO,
TRANSPORTE Y FRACCIONAMIENTO DE ALIMENTOS Y BEBIDAS DE
CONSUMO HUMANO**

TITULO I

DISPOSICIONES GENERALES

Artículo 1. (DEL CONTENIDO) En base a lo dispuesto por la Comisión Codex Alimentarius Mundial (Código Internacional recomendado, revisado de prácticas-Principios generales de higiene de los alimentos CAC/1-1969, revisado 1997), el presente reglamento establece:

- a) Las normas generales de higiene así como las condiciones y requisitos sanitarios a los que deberán sujetarse la Elaboración, el almacenamiento, el fraccionamiento y el transporte de productos alimenticios.

Artículo 2. (ALCANCE) Están sujetos a este reglamento los establecimientos industriales de procesamiento de alimentos y bebidas sean estas artesanales, semi industriales o industriales, las fraccionadoras y envasadoras, así como las importadoras de productos alimenticios. No están sujetos a esta norma los lugares de expendio de alimentos, ni los servicios de alimentación.

Artículo 3. (DEFINICIONES) Para efectos del presente reglamento se definen algunos términos.

3.1.**Adecuado**, suficiente para alcanzar el fin que se persigue.

3.2.**Aditivo alimentario**, toda sustancia natural o artificial que por si misma no se consume normalmente como alimento, aunque tenga carácter alimenticio y que no sea usada habitualmente como ingrediente básico de un alimento, tenga o no tenga valor nutritivo y que se añada intencionalmente a un alimento con un fin tecnológico u organoléptico, en cualquier fase de la Elaboración, de la transformación, del tratamiento, del acondicionamiento, del envasado, del transporte o del almacenamiento del referido alimento y que puede afectar o afecta (directa o indirectamente) su incorporación o la de sus derivados en el alimento o puede afectar de otra manera las características de dicho alimento. La expresión no se aplica ni a los contaminantes ni a las sustancias añadidas a los alimentos con el objeto de mantener o mejorar sus propiedades nutritivas.

3.3.**Alimento**, al producto que se destina al consumo humano, obtenido por transformación física, química o biológica de insumos de origen vegetal, animal o mineral y que contiene o no aditivos alimentarios; además se considera alimento al aditivo alimentario, al chicle y a los alimentos y bebidas procesados, semi procesados o al natural que podrán ser consumidos como tal o servir de materia prima para otras industrias. No se incluye en alimentos aquellas sustancias utilizadas como medicamentos.

3.4.**Alimentos ácidos o alimentos acidificados** significa alimentos que tienen un pH de 4.6 o menor.

3.5.**Alimento adulterado**, es aquel al que se haya adicionado o sustraído cualquier sustancia para variar su composición, peso o volumen, con fines fraudulentos o para encubrir o corregir cualquier defecto debido a una inferior calidad y este comprendido en los siguientes casos:

- a) Sustituido uno o más de sus componentes por otros inertes o extraños al alimento;
- b) Adicionado de un exceso de agua u otro material que esté fuera de los límites permitidos;
- c) Coloreado o tratado artificialmente para disimular alteraciones o defectos en su elaboración y/o en la materia prima empleada; y
- d) Adicionado de sustancias no autorizadas o que no correspondan en su composición calidad y demás características a las especificadas en las normas o reglamentos respectivos.

3.6.**Alimento alterado**, es aquel que por causa de sus propios componentes, como las enzimas o por razones ambientales, como la temperatura y humedad, han perdido su valor nutritivo, sus factores físicos o químicos o su apariencia normal.

3.7.**Alimento contaminado**, todo alimento que contenga gérmenes patógenos, sustancias químicas o radioactivas, toxinas o parásitos capaces de producir o transmitir enfermedades al hombre o a los animales.

3.8.**Alimento envasado herméticamente**, es aquel alimento que ha sido envasado a nivel industrial y mantendrá sus características físicas, químicas y nutricionales mientras no sea abierto, si se cumplen las indicaciones de almacenamiento recomendadas por el productor.

3.9.**Alimento envasado no herméticamente**, es aquel alimento que se envasa fundamentalmente en la comercialización o como pre empaque y tiene como fin proteger al alimento de la contaminación externa, ya sea del ambiente o de la manipulación.

3.10. **Alimento falsificado**, es aquel que:

- a) presente, sin serlo, la apariencia, caracteres generales, denominación y/o rotulación de un producto legítimo, protegido o no por una marca registrada o no proceda de sus verdaderos fabricantes;
- b) lleve insertada en el envase o rotulación cualquier indicación ambigua, confusa o falsa que pueda inducir a error o engaño.
- c) vendiéndose en envase original haya sido sustituido todo o parte de su contenido.

3.11. **Alimento fortificado**, es todo alimento natural o natural procesado al que se le han adicionado otras sustancias con el objeto mejorar sus propiedades nutricionales.

3.12. **Alimento genuino**, es el que se ajusta a todas las especificaciones establecidas por las normas para el tipo de alimento de que se trate. Sus características sensoriales, sus ingredientes y su valor nutritivo deben responder a las especificaciones establecidas y en su denominación, envase, rotulación y presentación debe responder a lo establecido.

3.13. **Alimento inocuo**, es aquel que por sus propiedades y condición es apto para el consumo humano, sin representar riesgos para la salud.

3.14. **Alimento natural**, es el que puede ser utilizado sin haber sufrido modificaciones de origen físico, químico o biológico, salvo las indicadas por las buenas prácticas de higiene u otras razones que fueran necesarias para la separación de las partes no comestibles.

- 3.15. **Alimento natural procesado**, es todo producto elaborado a base de un alimento natural que ha sido sometido a un tratamiento adecuado para su conservación o consumo ulterior.
- 3.16. **Aseguramiento de la inocuidad**: Consiste en una serie de actividades planificadas y sistemáticas que permiten demostrar o dar confianza (al interior o al exterior de la organización) de que la inocuidad se ha obtenido y/o se obtendrá en el futuro. Las actividades típicas de aseguramiento son por tanto el registro de información generada durante el proceso y sobre auditorías realizadas y suponen que la empresa ha logrado el control de la inocuidad.
- 3.17. **Buenas Prácticas de Manufactura-BPM's (GMP's)**, Principios generales de manipulación, control, diseño, proceso, higiene y sanidad que tienen como objetivo crear condiciones favorables a la producción de alimentos inocuos. Están compuestas por 10 aspectos: Infraestructura, Materias Primas e Insumos, Procesos, Personal, Producto Terminado, Equipos, Servicios, Manejo de Desechos, Control de Plagas, y Transporte.
- 3.18. **Buenas Prácticas de Higiene - BPH's (GHP's)**, Principios básicos de higiene personal, hábitos higiénicos en planta y sanidad en empresas elaboradoras de alimentos. Están compuestas por los aspectos: Personal y Limpieza y Desinfección.
- 3.19. **Consumidor**, toda persona natural, colectiva o jurídica que, adquiera, utilice o disfrute productos alimenticios en el mercado nacional como destinatario final de los mismos; no son consumidores quienes sin constituirse en destinatarios finales adquieran, almacenen o utilicen productos o servicios con el fin de integrarlos en procesos de producción, transformación, comercialización o prestación a terceros.

- 3.20. **Contaminación**, La introducción o presencia de un contaminante en los alimentos o en el medio ambiente alimentario.
- 3.21. **Contaminante**, Cualquier agente físico, biológico o químico, materia extraña u otras sustancias no añadidas intencionalmente a los alimentos y que puedan comprometer la inocuidad de los alimentos.
- 3.22. **Control de calidad**, De acuerdo con los conceptos modernos de calidad el control de calidad está constituido por todas las actividades y técnicas empleadas por una organización o empresa para obtener la calidad deseada en sus productos. En el sector de alimentos, este concepto involucra usualmente el empleo combinado de las buenas prácticas de manufactura y un sistema de análisis de riesgos y control de procesos.
- 3.23. **Denominación de origen**, es la denominación geográfica de un país, de una región o de una localidad específica utilizada para designar a un producto originario de ella y cuyas cualidades o características se deben exclusivamente o esencialmente al medio geográfico en el cual se produce, incluidos los factores naturales y los humanos.
- 3.24. **Desinfección**, La 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 del alimento
- 3.25. **Efluente**, residuos líquidos que provienen de una fábrica.
- 3.26. **Elaboración**, cualquier proceso de transformación física, química o biológica que se realice sobre un alimento natural.
- 3.27. **Embalaje**, o envase terciario, es el material utilizado para proteger el envase y/o producto, de los daños físicos y agentes exteriores, durante su

almacenamiento, transporte y manipuleo. El embalaje está destinado a contener uno o varios empaques.

- 3.28. **Empaque**, o envase secundario, es todo recipiente destinado a contener envases o envolturas individuales con el fin específico de protegerlos y facilitar su manipulación.
- 3.29. **Envase o envoltura**, o envase primario, es todo tipo de recipiente que no forma parte de la naturaleza del alimento (incluidos paquetes, envolturas y tapas etc.), que contiene alimentos para venderlos como un solo artículo, con la misión específica de protegerlo de su deterioro, contaminación, y facilitar su transporte y comercialización. El envase se encuentra en contacto directo con los alimentos.
- 3.30. **Envase, empaque o embalaje “retornable” o de uso múltiple**, es aquel envase empaque o embalaje que después de su ocupación este destina a un empleo idéntico repetidas veces.
- 3.31. **Envase, empaque o embalaje de reciclaje**, cualquier envase, empaque o embalaje que puede convertirse, luego de su ocupación en materia prima y/o en un nuevo bien procesado que no tenga destino energético.
- 3.32. **Envase, empaque o embalaje desechable**, es todo tipo de recipiente que contiene alimentos, que después de su ocupación no debe volver a ser utilizado para envasar alimentos.
- 3.33. **Establecimiento**, es el ámbito que comprende el local y el área hasta el cerco perimetral que lo rodea, en el cual se llevan a cabo un conjunto de operaciones y procesos, con la finalidad de obtener un alimento elaborado, así como el almacenamiento.

- 3.34. **Etiqueta**, leyenda, marca, inscripción u otra imagen descriptiva o gráfica que está escrita, impresa, marcada en alto o bajo relieve; grabada o adherida, en el envase de un alimento.
- 3.35. **Evaluación de la Conformidad**: es todo procedimiento utilizado, directa o indirectamente, para determinar que se cumplen las prescripciones pertinentes de los reglamentos técnicos o normas.
- 3.36. **Fábricas**, todo establecimiento donde se elaboran productos alimenticios ya sea de forma industrial, semi industrial o artesanal.
- 3.37. **Fecha de Vencimiento**, es la fecha tope en la que se recomienda el consumo del alimento, debido a que en ese periodo el alimento conserva sus características originales.
- 3.38. **Fraccionamiento**, división en partes a partir de un lote mayor de alimentos.
- 3.39. **Grupo de productos**, se considera grupo de productos aquellos elaborados por un mismo fabricante, con la misma composición cualitativa de ingredientes básicos que distingue al grupo, el mismo proceso productivo y que comparten aditivos alimentarios semejantes.
- 3.40. **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.
- 3.41. **Información**, todo material escrito, impreso o gráfico que figure en la etiqueta, enfocado a ofrecer información objetiva al consumidor para realizar una selección razonada entre los productos con base en las características esenciales del mismo.

- 3.42. **Insalubre**, perjudicial para la salud.
- 3.43. **Ingrediente**, son las materias primas básicas, que componen el alimento.
- 3.44. **Limpieza**, La eliminación de tierra, residuos de alimentos, suciedad, grasa u otras materias objetables.
- 3.45. **Inspección**, es el examen de los productos o de los sistemas de control de los productos, las materias primas, su elaboración y su distribución, incluidos los ensayos durante la elaboración y de producto terminado, con el fin de comprobar que los productos se ajustan a los requisitos.
- 3.46. **Lote**, una determinada cantidad de producto producida bajo las mismas condiciones, en un determinado intervalo de tiempo, compuesta por la misma materia prima, ingredientes y aditivos.
- 3.47. **Microorganismos**, significa levaduras, mohos, bacterias, y virus e incluye, pero no está limitado a, especies que son de importancia a la salud pública. El término "microorganismos no deseables" incluyen esos microorganismos que son de importancia a la salud pública.
- 3.48. **Naturaleza del producto**, se refiere al origen de los ingredientes (aditivos incluidos) que componen el alimento, por ejemplo: de origen natural, derivado de biotecnología, de origen sintético, alimento irradiado, etc.
- 3.49. **Plagas**, animales y/o insectos capaces de contaminar directa o indirectamente el alimento incluyendo, pero no limitado a, pájaros, roedores, moscas, y larvas.

- 3.50. **Planta**, el edificio o instalaciones cuyas partes son usadas para (o en conexión) con la elaboración, empaque, etiquetado, o almacenaje de alimentos destinados a consumo humano.
- 3.51. **Producto alimenticio**, idem a alimento.
- 3.52. **Reprocesar**, cuando alimentos limpios y no adulterados se han retirado del proceso por razones diferentes a condiciones no sanitarias y han sido reacondicionados de tal forma que son adecuados para uso como alimento.
- 3.53. **Rótulo**, toda inscripción que presenta información, que se adhiere, imprime, graba, etc., en los embalajes.
- 3.54. **Servicios de Alimentación**, son los establecimientos donde se elaboran, preparan y ofertan alimentos, para su consumo directo; tales como restaurantes, bares, pensiones, hoteles u otros servicios de atención directa al consumidor.
- 3.55. **Zona de inspección**, cualquier punto del proceso en que el producto o envase es inspeccionado visualmente o se monitorean a través del uso instrumentos apropiados

Artículo 4. (REQUISITOS DEL PRODUCTO) Todo producto alimenticio deberá responder en sus caracteres organolépticos, composición química y condiciones microbiológicas a los estándares establecidos en el Codex Alimentarius, Normas Bolivianas, excepto para los casos que se cuenten con Resoluciones Administrativas específicas.

TITULO II

DE LA ELABORACIÓN DE ALIMENTOS Y BEBIDAS

CAPÍTULO I

De la ubicación y alrededores

Artículo 5. (UBICACIÓN DE LAS FÁBRICAS) Las fábricas de alimentos y bebidas deberán evitar estar localizadas en sitios insalubres; lugares que por las operaciones que se realizan y condiciones de éstos, sean un foco potencial de contaminación de los productos. Los terrenos que hayan sido rellenos sanitarios, basurales, cementerios, pantanos o que están expuestos a inundaciones, no pueden ser destinados a la construcción de establecimientos que se dediquen a la elaboración de alimentos y bebidas.

Artículo 6. (EXCLUSIVIDAD DEL LOCAL) Los locales destinados a la elaboración de alimentos y bebidas no tendrán conexión directa con viviendas ni con locales en los que se realicen actividades distintas y perjudiciales a este tipo de industria.

Artículo 7. (VIAS DE ACCESO) Las vías de acceso y áreas de desplazamiento que se encuentran dentro del recinto del establecimiento deben tener la superficie tratada dura o pavimentada, o de loseta o cementada, de forma que sean aptas y adecuadas para el tráfico al que están destinadas; y deben mantenerse en buen estado. Las superficies interiores no tratadas, no construidas o sin pavimento deben cubrirse con un manto vegetal o de jardines.

Artículo 8. (PERÍMETRO) Las zonas que conforman el perímetro del establecimiento deben mantener condiciones que eviten la contaminación de los productos o que faciliten la proliferación de plagas, por lo cual no debe permitirse: Acumulación de desperdicios, escombros de ningún tipo, equipo en desuso, formación de maleza, promontorios de tierra, polvo o cualquier otra acumulación.

Capítulo II

De la estructura física e instalaciones

Artículo 9. (ESTRUCTURA Y ACABADOS) Las paredes y techos deberán estar contruidos de tal forma, que eviten el desprendimiento de partículas, que puedan

limpiarse fácilmente, que eviten el albergue de roedores, que estén recubiertos de material suficientemente duro para evitar hendiduras y/o rajaduras y de color claro para resaltar el nivel de limpieza y favorecer la iluminación de los ambientes, especialmente de las zonas de control o inspección. Es recomendable que las aristas y los ángulos de los recintos presenten curvatura, a fin de evitar la acumulación de suciedad en éstos.

Artículo 10. (PISOS). Los pisos de todos los locales y dependencias en que se preparen, elaboren alimentos y bebidas o en que se laven utensilios serán construidos de forma que puedan limpiarse fácilmente: los pisos deben estar construidos de material duro, liso y con buenas propiedades de adherencia, es de desear que sean de material cerámico antideslizante, deben presentar una inclinación adecuada hacia un sumidero.

Artículo 11. (PUERTAS Y VENTANAS) Las puertas, ventanas u otros elementos de iluminación o ventilación naturales deberán estar construidos de tal manera que sean fáciles de limpiar y prevengan el paso de insectos, animales domésticos u otros agentes de contaminación al interior del local. Las puertas de preferencia se abrirán hacia afuera y estarán dotadas de cierre automático a fin de que estén permanentemente cerradas. Las ventanas, mientras estén cerradas deberán ser herméticas para evitar la entrada de polvo. Las puertas y ventanas deben mantenerse limpias y en buenas condiciones.

Artículo 12. (ILUMINACIÓN). Los establecimientos industriales deben tener iluminación natural adecuada. La iluminación natural puede ser complementada con iluminación artificial en aquellos casos en que sea necesario, evitando que se generen sombras, reflejo o encandilamiento. Las luminarias deben estar protegidas, en las áreas de proceso, para casos de rotura. Se recomienda no utilizar luminarias de vapor de mercurio. La intensidad, calidad y distribución de la iluminación, natural y artificial, deben ser adecuadas al tipo de trabajo, considerando los niveles mínimos de iluminación siguientes:

- a) 540 LUX en las zonas donde se realice un examen detallado del producto.
- b) 220 LUX en las salas de producción.

c) 110 LUX en otras zonas.

Artículo 13. (VENTILACIÓN). Las instalaciones de la fábrica deben estar provistas de ventilación que permita una adecuada temperatura en éstas, reduzca la concentración de las bacterias en el aire, la presencia de gases, vapores u olores perjudiciales para la salud y evite la condensación de vapores, que al depositarse sobre los alimentos podrían contaminarlos. La corriente de aire no deberá desplazarse desde una zona sucia a otra limpia. Las aberturas de ventilación deben estar provistas de rejillas u otras protecciones de material anticorrosivo y extractores y filtros, cuando sea necesario, instaladas de manera que puedan limpiarse fácilmente.

Artículo 14. (SERVICIOS HIGIÉNICOS DEL PERSONAL) Las fábricas de alimentos y bebidas deben estar provistos de servicios higiénicos para el personal, diferenciados por sexo, construidos con materiales fáciles de higienizar, manteniéndolos en buen estado de conservación e higiene y adecuadamente equipados, contiguos a la sala de proceso pero no conectados directamente con ella. Se puede usar como referencia la siguiente relación:

1. De 1 a 9 personas: 1 inodoro, 2 lavatorios, 1 ducha, 1 urinario.
2. De 10 a 24 personas: 2 inodoros, 4 lavatorios, 2 duchas, 1 urinario.
3. De 25 a 49 personas: 3 inodoros, 5 lavatorios, 3 duchas, 2 urinarios.
4. de 50 a 100 personas: 5 inodoros, 10 lavatorios, 6 duchas, 4 urinarios.

CAPITULO III

De la distribución de ambientes y ubicación de equipos

Artículo 15. (DISTRIBUCIÓN DE LOS AMBIENTES) Deberá existir una segregación eficaz entre las operaciones de alto y bajo riesgo para reducir el riesgo de contaminación cruzada. Los edificios e instalaciones deberán facilitar las operaciones higiénicas al regular el flujo de proceso desde la recepción hasta almacén de productos terminados. El flujo de personal, materiales, producto, provisión de servicios y

ubicación de equipo deberán prevenir la contaminación a través de la separación en el espacio o en el tiempo. Las áreas de productos no comestibles estarán localizadas y ventiladas para evitar contaminación cruzada.

Artículo 16. (EQUIPOS Y UTENSILIOS) El equipo y los utensilios empleados en la manipulación de alimentos, deben estar fabricados de materiales que no produzcan ni emitan sustancias tóxicas, no impregnen a los alimentos y bebidas con olores o sabores desagradables o extraños; que no sean absorbentes; que sean resistentes a la corrosión y sean capaces de soportar repetidas operaciones de limpieza y desinfección, que sean de material liso y duro; puesto que las grietas pueden almacenar suciedad y gérmenes. Deberán habilitarse los muebles que sean necesarios para guardar, ordenadamente, los utensilios de uso común en cada dependencia.

Artículo 17. (DISEÑO HIGIÉNICO DEL EQUIPO, HERRAMIENTAS Y UTENSILIOS) Los equipos deben estar diseñados de manera que cubran los requerimientos del proceso y permitan una fácil y completa limpieza y desinfección de las superficies que entran en contacto directo con los alimentos. Adicionalmente, los elementos tales como cajas de transmisión de fuerza, deben estar correctamente aisladas a fin de evitar el contacto de los lubricantes con los productos, fáciles de operar y desarmar si fuera necesario, eficientes e identificables, de cierre hermético si es necesario y que permitan drenaje adecuado.

Artículo 18. (EQUIPO DE CONTROL) El equipo utilizado para cocinar, aplicar tratamientos térmicos, enfriar, almacenar o congelar alimentos deberá estar proyectado de manera que alcancen las temperaturas que se requieren en los alimentos con la rapidez adecuada para proteger la inocuidad de los mismos. Estos equipos y todos los ambientes refrigerados deben estar dotados de dispositivos para la medición de temperatura y sistema de registro de la misma en forma manual o automática. Dichos dispositivos deben colocarse en lugares visibles y mantenerse en buenas condiciones de conservación y funcionamiento.

CAPITULO IV

Del abastecimiento de agua, disposición de aguas servidas y recolección de residuos sólidos

Artículo 19. (ABASTECIMIENTO DE AGUA) En la elaboración de alimentos y bebidas, solo se utilizará agua que cumpla con los requisitos fisicoquímicos y bacteriológicos para aguas del consumo humano como la última edición de las Directrices para la calidad del Agua Potable, del Ministerio de Salud y Previsión Social o de la Organización Panamericana de Salud OPS/OMS. Las fábricas se abastecerán de agua captada directamente de la red pública o de pozo y los sistemas que utilice para el almacenamiento, de ésta, deberán ser mantenidos y protegidos de manera que se evite la contaminación del líquido elemento. Las instalaciones de agua potable deberán construirse de tal forma que permitan el funcionamiento simultáneo de la totalidad de los puntos de suministro previstos con un gasto, presión, y temperatura adecuados. Asimismo no deben existir conexiones cruzadas entre el agua potable y no potable, de suministro y evacuación. Los sistemas de agua no potable deberán estar identificados y no estar conectados con los sistemas de agua potable, ni haber peligro de reflujo hacia ellos y no deberán utilizarse para el lavado de superficies que entren en contacto con el alimento. Deberán localizarse lavabos, adecuadamente equipados, lo más cerca posible de los puestos de trabajo, según sea conveniente. Si se va a utilizar el agua como ingrediente, sea como agua o hielo o vapor, debe ser potable.

Artículo 20. (REUTILIZACIÓN DE AGUAS SERVIDAS INDUSTRIALES TRATADAS) Solamente las fábricas industriales pueden recuperar el agua servida industrial en ella generada y reutilizarla previo tratamiento, en el prelavado de envases, identificándose los tanques de almacenamiento y conductos de flujo. Excepcionalmente, previa autorización del Ministerio de Salud y Previsión Social, podrá usarse en el lavado final de envases, siempre que el sistema de tratamiento empleado garantice la obtención de agua que cumple con los requisitos físico-químicos y bacteriológicos para aguas de consumo humano, citadas en el artículo anterior.

Artículo 21. (EVACUACIÓN DE EFLUENTES). El sistema de evacuación de aguas servidas y excretas y el sistema de evacuación de efluentes deberán consistir en un servicio conectado al sistema de alcantarillado, o en su defecto que esté diseñado para trasladar éstas a lugares que no afecten las condiciones higiénicas del perímetro de la fábrica acorde con las normas de la autoridad de Medio Ambiente vigentes.

Artículo 22. (RECOLECCIÓN Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS) Las basuras y desperdicios generados en los locales de la fábrica, deberán contenerse en tarros sanitarios con tapa o en depósitos herméticos, a prueba de moscas, roedores, insectos y otros animales. En toda sección en que se produzcan basuras o desperdicios debe existir al menos un tarro sanitario. En caso de que no exista un servicio municipal de recolección periódica de basuras, éstas deberán ser dispuestas sanitariamente y conforme a lo dispuesto en las normas respectivas de la autoridad de Medio Ambiente.

CAPITULO V

De los aspectos operativos

Artículo 23. (Buenas Prácticas de manufactura BPM's). Todas las fábricas, sin importar su tamaño ni grado de mecanización deben contar con Buenas Prácticas de Manufactura conforme lo dispuesto en el capítulo V, VI y VII de la presente resolución.

Artículo 24. (FLUJO DE PROCESO). Para prevenir el riesgo de contaminación cruzada de los productos, la manipulación de alimentos y bebidas deberá seguir un flujo de avance en etapas nítidamente separadas, desde el área sucia, hacia el área limpia. No se permitirá en el área limpia la circulación de personal, de equipo, de utensilios, ni de materiales e instrumentos asignados o correspondientes al área sucia, sin una previa limpieza y desinfección y si fuera el caso, cambio de ropa de trabajo. Los alimentos sin elaborar deberán estar claramente separados, en el espacio o en el tiempo, de los productos alimenticios listos para el consumo, efectuándose una limpieza intermedia eficaz y cuando proceda una desinfección.

Artículo 25. (DE LOS ALMACENES) Debe disponerse de instalaciones adecuadas para el almacenamiento de los alimentos, sus ingredientes, envases y los productos químicos no alimentarios, como productos de limpieza, lubricantes y combustibles. Las instalaciones de almacenamiento de alimentos deberán estar proyectadas y construidas de manera que: permitan un mantenimiento y una limpieza adecuados, eviten el acceso y anidamiento de plagas, permitan proteger con eficacia a los alimentos de la contaminación durante el almacenamiento y en caso necesario, proporcionen condiciones que reduzcan al mínimo el deterioro de los alimentos.

Artículo 26. (INSTALACIONES Y EQUIPOS ACCESORIOS O COMPLEMENTARIOS) Toda instalación o equipo accesorio o complementario a la elaboración de alimentos y bebidas, susceptible de provocar la contaminación de los productos, debe ubicarse en ambientes separados de las áreas de producción.

Artículo 27. (SISTEMAS DE CONTROL DE PROCESO) Se deberá contar con un sistema de control del proceso productivo, desde el punto de vista sanitario, que de seguimiento a todo el proceso productivo a través del registro de las variables de control a lo largo del tiempo. Así mismo debe existir un manual de proceso de producción.

Artículo 28. (CUIDADOS EN LA SALA DE ELABORACION) En las salas destinadas a la elaboración del producto no se podrá tener ni guardar otros productos, artículos o implementos o materiales extraños o ajenos a los productos que se elaboran en dichos ambientes.

CAPITULO VI

De la higiene del personal, limpieza y desinfección de las instalaciones

Artículo 29. (ESTADO DE SALUD DEL PERSONAL) El personal que padece de enfermedades infectocontagiosas, mientras se encuentre en este estado no debe trabajar en contacto con alimentos y bebidas. Toda persona que trabaje, aunque ocasionalmente con los alimentos, deberá tener su carnet sanitario vigente, emitido por la autoridad de salud respectiva.

Artículo 30. (ASEO Y PRESENTACIÓN DEL PERSONAL) El personal que trabaja en las salas de elaboración o manipulación de alimentos y bebidas debe estar completamente aseado. Las manos no deberán presentar cortes expuestos, ulceraciones ni otras afecciones de la piel, y las uñas deberán mantenerse limpias, cortas y sin esmalte. El cabello deberá estar totalmente cubierto. No deberán usarse sortijas, relojes, pulseras o cualquier otro objeto de adorno cuando se manipule alimentos.

Artículo 31. Dicho personal debe contar con ropa de trabajo preferentemente de colores claros, proporcionada por el empleador y dedicarla exclusivamente a la labor que desempeña. La ropa constará de gorra, zapatos apropiados, overol o chaqueta y pantalón y deberá mostrarse en buen estado de conservación y aseo.

Artículo 32. (HABITOS DEL PERSONAL). No se permitirá al personal que esté en contacto directo con los productos o el proceso, fumar, recibir dinero, escupir en el suelo de los locales de trabajo, rascarse la cabeza, comer durante el trabajo, mascar tabaco, mascar coca, ni ninguna otra operación que afecte las condiciones sanitarias de los alimentos. El personal deberá lavarse frecuentemente las manos, cuando su nivel de limpieza pueda afectar a la inocuidad de los alimentos.

Artículo 33. (PERSONAL DE LIMPIEZA) El personal asignado a la limpieza de las áreas de elaboración de alimentos y bebidas, aún cuando se realice a través del servicio de terceros, debe cumplir con las disposiciones sobre aseo, vestimenta y presentación del personal, del Artículo 31. La vestimenta será del mismo tipo, pudiendo ser de diferente color.

Artículo 34. (EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN) Los administradores de los establecimientos dedicados al procesamiento de alimentos y bebidas deberán adoptar las disposiciones que sean necesarias para que el personal que interviene en la elaboración de los productos, reciba instrucción adecuada y continua sobre principios básicos de higiene de los alimentos y Buenas Prácticas de Manufactura.

Artículo 35. El encargado del proceso debe ser un profesional que haya recibido formación en principios de higiene de los alimentos, ciencias y tecnología de alimentos.

Artículo 36. (VESTUARIO PARA EL PERSONAL) Las fábricas de alimentos y bebidas deben facilitar al personal que trabaja en las salas de elaboración o que esté asignado a dichas áreas, aun cuando pertenezca a un servicio de terceros, espacios adecuados para el cambio de vestimenta, así como disponer facilidades para depositar la ropa de trabajo y ropa propia de manera que unas y otras no entren en contacto.

Artículo 37. (FACILIDADES PARA EL LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS) Toda persona que trabaja en la zona de producción debe, mientras está en servicio, lavarse las manos con agua y jabón, antes de iniciar el trabajo, inmediatamente después de utilizar los servicios higiénicos y de manipular material sucio o contaminado así como todas las veces que sea necesario. Deberá lavarse y desinfectarse después de haber manipulado cualquier material que pueda estar contaminado.

Artículo 38. (LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LAS INSTALACIONES) La fábrica debe disponer de un programa documentado de limpieza y desinfección, el mismo que será objeto de revisión y comprobación durante la inspección. Este programa debe contemplar la limpieza y desinfección de las zonas de manipulación de alimentos, los equipos y utensilios; protegiéndose o trasladándose a otras áreas, los alimentos y materias primas, mientras se realizan estas tareas. Los productos usados para la limpieza y desinfección deberán estar correctamente identificados y cumplir con normas Codex Alimentarius o normativa nacional vigente. Los implementos de limpieza destinados al área de elaboración deben ser de uso exclusivo de la misma.

Artículo 39. (CONTROL DE PLAGAS Y DE ACCESO DE ANIMALES) La fábrica debe disponer de un programa documentado de control de plagas, el mismo que será objeto de revisión y comprobación durante la inspección. Los establecimientos deben contar con sistemas para impedir el ingreso de roedores e insectos y contar con procedimientos para la aplicación de raticidas, insecticidas y desinfectantes, tomando

las previsiones del caso para evitar la contaminación del producto alimenticio. Deben además adoptarse medidas que impidan el ingreso, al establecimiento, de animales domésticos y silvestres.

Artículo 40. (VISITANTES) Las visitas que ingresen a las zonas de elaboración o manipulación de alimentos deberán llevar ropa protectora y cumplir con las disposiciones de higiene de la presente resolución. **CAPÍTULO VII** De las materias primas, aditivos alimentarios y envases

Artículo 41. (CALIDAD SANITARIA DE LAS MATERIAS PRIMAS Y ADITIVOS ALIMENTARIOS) Las materias primas y aditivos destinados a la Elaboración de alimentos y bebidas deben satisfacer los requisitos de calidad sanitaria según se indico en el Artículo 4 del presente Reglamento. Debe realizarse una verificación de la materia prima a su ingreso. De preferencia se debe clasificar, separar por lotes y cada lote debe llevar la información que corresponda a dicha clasificación. Debe mantenerse un adecuado control del ingreso de las mismas llevando registros. Debe almacenarse atendiendo a su naturaleza y de forma ordenada a fin de que las labores de almacenamiento, retiro e inspección se faciliten y conserven sus características.

Artículo 42. (DE LA CADUCIDAD DE LAS MATERIAS PRIMAS) Queda prohibido el uso de materias primas vencidas o que presenten signos de deterioro, descomposición o adulteración.

CAPÍTULO VIII

Del Fraccionamiento y envasado

Artículo 43. (FRACCIONAMIENTO DE ALIMENTOS) El fraccionamiento y envasado de productos naturales o el re-ensado de industrializados para su comercialización al por menor, debe efectuarse en establecimientos que cumplen con lo señalado en los Artículos 6,9,12,13,14,15,16,19,21,22,25,29,30,32,38,39,41,42

referentes a las condiciones del establecimiento y de los procesos de la presente resolución.

Artículo 44. (ENVASADO) El diseño y los materiales para el envasado deberán ofrecer una protección adecuada de los productos para reducir al mínimo la contaminación, evitar daños y permitir un etiquetado apropiado. Los materiales o gases utilizados para el envasado deberán ser atóxicos. Si el envase va a ser reutilizado deberá ser previamente evaluado, lavado y desinfectado de forma que se garantice su aptitud de uso.

Artículo 45. (ETIQUETADO) Todo alimento que sea destinado al consumidor, y/o distribuidor deberá estar debidamente etiquetado según normativa vigente.

CAPÍTULO IX Del Almacenamiento

Artículo 46. (ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS, ENVASES Y DE PRODUCTOS TERMINADOS) El almacenamiento de materias primas, de envases primarios, y de productos terminados se efectuará en áreas destinadas exclusivamente para este fin, que minimicen el riesgo de su alteración y contaminación, separando claramente las materias primas de los productos terminados. Se deberá contar con ambientes apropiados para proteger la calidad sanitaria de los mismos y evitar riesgos de contaminación cruzada. Deben almacenarse en forma organizada, en estanterías o colgados, de forma tal que la distancia del piso al producto sea de por lo menos 0,10 metros, facilitando además las labores de introducción retiro e inspección de los productos; y contar con un sistema de inspección de ingreso de productos y de eliminación de los considerados no aptos. Asimismo la limpieza debe ser adecuada en cuanto a procedimientos y frecuencia.

Artículo 47. (ALMACENAMIENTO DE LOS PRODUCTOS PERECIBLES) Los productos perecibles deben ser almacenados en cámaras de refrigeración o de congelación, según los casos. La temperatura de conservación y la humedad relativa en el interior de las cámaras, deben ofrecer las condiciones adecuadas de almacenamiento.

En la misma cámara de enfriamiento no debe almacenarse simultáneamente alimentos de distinta naturaleza que puedan provocar la contaminación cruzada de los productos, salvo que estén envasados, acondicionados y cerrados debidamente.

Los productos terminados deberán ser almacenados de acuerdo a su perecibilidad:

- (i) debiendo mantener los alimentos que requieren refrigeración a Temperaturas inferiores a 7.2° C o menos como sea apropiado según los productos de los que se trate.
- (ii) Los alimentos congelados en su estado de congelación, a Temperaturas inferiores a -18 °C.

Artículo 48. (CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO DE LOS PRODUCTOS NO PERECIBLES) Los alimentos y bebidas así como la materia prima deberán depositarse en tarimas o estantes cuyo nivel inferior estará a no menos de 0.10 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 deberá existir espacio entre las filas de rumas y entre éstas y la pared. En casos especiales se debe contar con silos de almacenamiento con sistemas de aireación y control de temperatura, cuando lo **requiera.**

Artículo 49. (CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO DE LOS PRODUCTOS PERECIBLES) La disposición de los productos en las cámaras de enfriamiento debe permitir la circulación del aire frío y no interferir el intercambio de calor desde el medio convectivo, hacia el producto. Para este fin 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. El espesor de las rumas debe asegurar que el centro geométrico de éstas alcance las temperaturas adecuadas. En el acondicionamiento de los estantes o pilas se debe dejar espacios libres, para la correcta inspección de los productos o materias primas. Deben existir sistemas o elementos de control del clima interior. Los alimentos ácidos o

acidificados tratados térmicamente y envasados herméticamente pueden conservarse a temperaturas ambiente.

Artículo 50. (IDENTIFICACIÓN DE LOS LOTES) los productos almacenados, ya sean productos terminados o materias primas deben estar separados por lotes, con la siguiente identificación como mínimo: ·

- Código de lote. ·
- Cantidad
- Procedencia.
- Fecha de elaboración, o de ingreso a almacenes

A fin de facilitar las labores de control y seguimiento.

CAPÍTULO X

Del transporte

Artículo 51. (CONDICIONES DE TRANSPORTE) Los productos alimenticios deben transportarse de manera que se prevenga su contaminación o alteración. Para tal propósito, el transporte de éstos deberá sujetarse a lo siguiente:

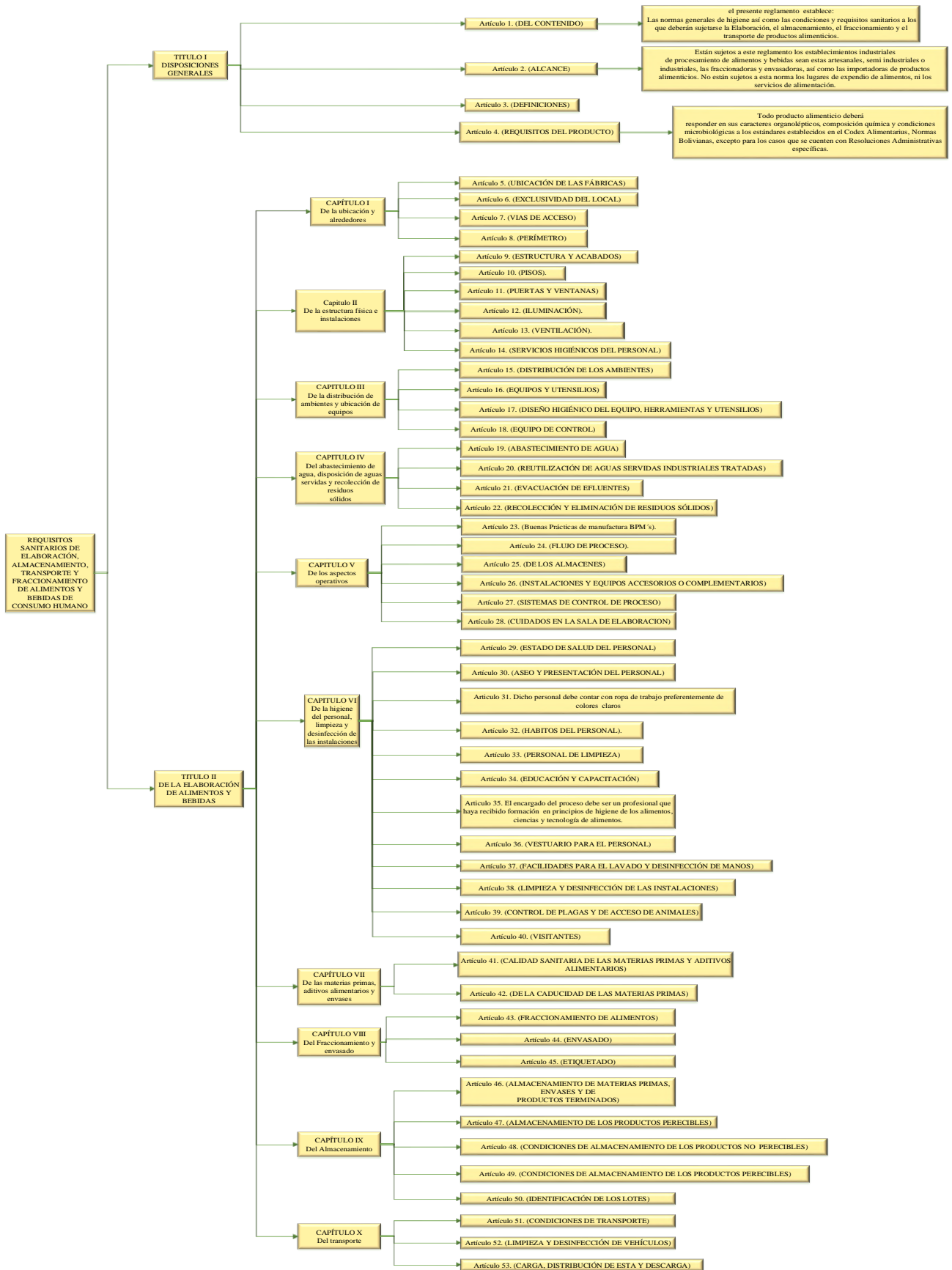
- a) De acuerdo al tipo de producto y a la duración del transporte, los vehículos deberán estar acondicionados y provistos de medios suficientes para proteger a los productos de los efectos del calor, de la humedad, la sequedad, la fricción y de cualquier otro efecto indeseable que pueda ser ocasionado por la exposición del producto al ambiente. Todos los productos perecibles que se transporten por más de seis horas de viaje deben cumplir las condiciones de almacenamiento propias del producto.
- b) Los compartimentos, receptáculos, tolvas, cámaras o contenedores no podrán ser utilizados para transportar otros productos que no sean alimentos o bebidas, cuando ello pueda ocasionar la contaminación de los productos alimenticios.

- c) No debe transportarse productos alimenticios, o materias primas, ingredientes y aditivos que se empleen en su 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.
- d) Cuando en el mismo compartimiento, tolva, receptáculo plataforma o contenedor se transporten simultáneamente diversos tipos de alimentos o alimentos junto con otro tipo de productos, no alimenticios (excepto los citados en el anterior inciso), deberá acondicionarse la carga de modo que exista una separación efectiva entre ellos, si fuere necesario, para evitar el caso de contaminación cruzada. Esto deberá controlarse en frontera, cuando se trate de importación de alimentos y bebidas.

Artículo 52. (LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VEHÍCULOS) 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 elaboración, deberá someterse a limpieza y desinfección así como desodorización, si fuera necesario, inmediatamente antes de proceder a la carga del producto y de acuerdo a lo especificado en el Programa de Limpieza y Desinfección.

Artículo 53. (CARGA, DISTRIBUCIÓN DE ESTA Y DESCARGA) para estas operaciones, deberá evitarse la contaminación cruzada de los productos.

ANEXO 1.1.1.
ESQUEMA RESOLUCIÓN
ADMINISTRATIVA N° . 019/2003



ANEXO 1.2.
RESOLUCIÓN ADMINISTRATIVA
SENASAG N ° 019/2018

RESOLUCIÓN ADMINISTRATIVA SENASAG N ° 019/2018 Santísima Trinidad,
19 de Febrero de 2018

VISTOS y CONSIDERANDO:

Que, la Constitución Política del Estado, indica en su artículo 16 parágrafo II El Estado tiene la obligación de garantizar la seguridad alimentaria, a través de una alimentación sana, adecuada y suficiente para toda la población

Que, el texto Constitucional establece en su artículo 75 Las usuarias y los usuarios y las consumidoras y los consumidores gozan de los siguientes derechos: 1. Al suministro de alimentos, fármacos y productos en general, en condiciones de inocuidad, calidad, y cantidad disponible adecuada y suficiente, con prestación eficiente y oportuna del suministro. 2. A la información fidedigna sobre las características y contenidos de los productos que consuman y servicios que utilicen.

Que, la Constitución Política del Estado, indica en su artículo 298, Son competencias privativas del nivel central del Estado, parágrafo I, numerales 5, 19 y 22 indica: 5. Comercio Exterior; 19. Creación de impuestos nacionales, tasas y contribuciones especiales de dominio tributario del nivel central del Estado; 22. Política económica y planificación nacional. Además en el parágrafo II indica las competencias exclusivas del estado central; numeral 21 la sanidad agropecuaria e inocuidad alimentaria.

Que, la Constitución Política del Estado en su artículo 232 establece que la Administración Pública se rige por los principios de legitimidad, legalidad, imparcialidad, publicidad, compromiso e interés social, ética, transparencia, igualdad, competencia, eficiencia, calidad, calidez, honestidad, responsabilidad y resultados.

Que, mediante Ley de la República N° 2061 del 16 de marzo del 2000, se crea el Servicio Nacional de Sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria SENASAG, como estructura operativa del Ministerio de Agricultura, Ganadería y Desarrollo Rural encargado de administrar el Régimen de Sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria.

Que, la Ley N° 830 del 06 de septiembre del 2016, en su artículo 4 declara de prioridad nacional la Sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria en todo el territorio del Estado Plurinacional de Bolivia; de igual manera en su artículo 5 establece la finalidad de la ley, la cual es garantizar la Sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria.

Que, la Ley antes mencionada en su artículo 8 I. declara como autoridad nacional competente, en materia de Sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria, al SENASAG. El artículo 11 contempla los componentes del SENASAG conteniendo los cuales son; Sanidad Vegetal, Sanidad Animal e Inocuidad alimentaria.

Que, la Ley N° 830 del 06 de septiembre del 2016, en su artículo 15 indica las atribuciones del SENASAG entre las que podemos mencionar; 1. Proteger la condición sanitaria y fitosanitariamente del patrimonio agropecuario y forestal. 2. Proponer y ejecutar las políticas, estrategias y planes para garantizar la Sanidad Agropecuaria y la Inocuidad Alimentaria. 3. Implementar y administrar el registro sanitario en materia de Sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria, como el único registro oficial del Estado Plurinacional de Bolivia. 4. Elaborar y aprobar normas y reglamentos técnicos en materia de Sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria, en coordinación con las instancias que correspondan. 5.

Proponer y administrar el régimen sancionatorio en materia de Sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria. 6. Reglamentar el decomiso, la destrucción, retorno o disposición final de animales, vegetales, productos y subproductos en materia de Sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria. 9. Certificar la Sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria para la importación y exportación. 12. Cumplir y hacer cumplir las normativas supranacionales vigentes, en materia de Sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria. 22. Cobrar y administrar tasas por la prestación de servicios establecidos en la presente Ley.

Que, la Ley N° 031 LEY MARCO DE AUTONOMÍAS Y DESCENTRALIZACIÓN "ANDRÉS IBÁÑEZ", establece en su artículo 91 párrafo I inciso b) Formular y aprobar políticas generales de protección a la producción agropecuaria y agroindustrial, que contribuyan a la seguridad y soberanía alimentaria del país; de igual en el párrafo

II indica: De acuerdo a la competencia exclusiva del Numeral 21, Parágrafo II del Artículo 298 de la Constitución Política del Estado, el nivel central del Estado tiene la competencia exclusiva de establecer políticas, normas y estrategias nacionales para garantizar la sanidad agropecuaria e inocuidad alimentaria que involucren la participación de los gobiernos departamentales, municipales, pueblos indígenas originario campesinos y el sector productivo.

Que, la ley 338 de "ORGANIZACIONES ECONÓMICAS CAMPESINAS, INDÍGENA ORIGINARIAS - OECAS Y DE ORGANIZACIONES ECONÓMICAS COMUNITARIAS - OECOM PARA LA INTEGRACIÓN DE LA AGRICULTURA FAMILIAR SUSTENTABLE Y LA SOBERANÍA ALIMENTARIA" en su artículo 11 establece las características; de La agricultura familiar sustentable se caracteriza por: 2) La contribución a la disponibilidad de alimentos para la nutrición y la alimentación sana de toda la población con soberanía alimentaria

Que, la ley antes mencionada establece en su artículo 21 parágrafo VII. La Ley específica sobre Sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria, establecerá las disposiciones para proteger y mejorar la condición de la sanidad agropecuaria e inocuidad alimentaria, y los procedimientos y mecanismos ágiles por la prestación de servicios del Servicio Nacional de Sanidad e Inocuidad Alimentaria - SENASAG, para todos los actores, incluyendo los sujetos de la agricultura familiar sustentable. Asimismo, se establecerá una Ley específica para la creación de las tasas por la prestación de servicios del Servicio Nacional de Sanidad e Inocuidad Alimentaria - SENASAG, que contemplará la forma y medios de pago

Que, el Decreto Supremo N° 25729 de fecha 07 de abril de 2000, en su Artículo 7, determina que el SENASAG tiene las siguientes atribuciones:

- a) Administrar el régimen legal específico de sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria.
- b) Resolver los asuntos de su competencia mediante resoluciones administrativas.
- n) Emitir las certificaciones sanitarias de exportación e importación correspondientes

Que, el artículo 10 núm. II, del Decreto Supremo N° 25729, establece las atribuciones del Director.

- a) Ejercer la representación legal del "SENASAG".
- b) Dirigir la institución en todas sus actividades técnicas, operativas y administrativas.
- d) conocer y tramitar los asuntos que le son planteados en el marco de sus competencias.
- e) dictar Resoluciones administrativas sobre asuntos de su competencia

Que, la Resolución Administrativa N° 172/2007, se aprueba el "MANUAL DE INSPECCION Y CONTROL y el MANUAL DEL INSPECTOR" Que, la Resolución Administrativa N° 201/2014, aprueba el "REGLAMENTO DE REGISTRO SANITARIO DE EMPRESAS DEL RUBRO ALIMENTICIO".

Que, la Resolución Administrativa N° 19/2003, aprueba el "REGLAMENTO PARA LOS REQUISITOS SANITARIOS EN LA ELABORACIÓN, ALMACENAMIENTO, TRANSPORTE, FRACCIONAMIENTO DE ALIMENTOS Y BEBIDAS DE CONSUMO HUMANO".

Que, la Resolución Administrativa N° 143/2017, aprueba el "REGLAMENTO DE REGISTRO SANITARIO DE EMPRESAS DEL RUBRO ALIMENTICIO".

Que, con la promulgación de la Ley 830 de Sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria y la creación de las tasas por servicios prestados por el SENASAG, la normativa sanitaria queda desactualizada, provocando que existan vacíos legales y en otros casos su aplicabilidad se encuentra condicionada a diversos factores, es por ello que con el objetivo de dilucidar estos vacíos legales y sanear la normativa en actual vigencia, se hace de imperiosa necesidad para el SENASAG y los usuarios, el poder contar con una normativa sanitaria actualizada y acorde a la ley 830 SAIA, en este sentido el SENASAG ha elaborado una nueva reglamentación cuya aplicación permitirá proporcionar una mejor y pronta atención al usuario.

POR TANTO:

El Director General Ejecutivo del SENASAG, Dr. Javier Ernesto Suarez Hurtado, designado mediante Resolución Ministerial N°039/2017 y con las atribuciones conferidas por el Art. 10, inc. e) del Decreto Supremo N° 25729 de 07 de abril de 2000.

RESUELVE:

ARTICULO PRIMERO. (OBJETO).- I. APRUÉBESE, el "REGLAMENTO PARA LA EMISION DE LA CERTIFICACION DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA", el cual consta de Tres (3) puntos y Un (1) anexo, documento que se encuentra adjunto y forma parte indivisible de la presente Resolución Administrativa.

ARTICULO SEGUNDO. (AMBITO DE APLICACION).- La presente resolución administrativa será de aplicación obligatoria, en todo el territorio Nacional y será aplicable, a todas las personas naturales y jurídicas, nacionales o extranjeras, sean estas públicas o privadas, con o sin fines de lucro, que tengan intereses o desarrollen sus actividades principales o secundarias en el ámbito de la sanidad agropecuaria e inocuidad alimentaria.

ARTICULO TERCERO. (VIGENCIA).- La presente resolución entrara en vigencia y será de cumplimiento obligatorio a partir del 19 de Febrero del 2018.

ARTICULO CUARTO.(DE LA EJECUCION Y CUMPLIMIENTO).- Quedan encargados para su fiel y estricto cumplimiento y ejecución de la presente Resolución Administrativa la Unidad Nacional de Inocuidad Alimentaria, Las Jefaturas Distritales del SENASAG. REGISTRESE, COMUNIQUESE, CUMPLASE Y ARCHIVESE.

REGLAMENTO PARA LA EMISION DE LA CERTIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

1. DISPOSICIONES GENERALES

1.1 OBJETO.- El presente reglamento tiene por objeto establecer los requisitos y procedimientos aplicables para la emisión de la Certificación de Buenas Prácticas de

Manufactura de Empresas del Rubro Alimenticio que cumplen con la normativa sanitaria vigente.

1.2 ALCANCE.- Sin perjuicio de lo establecido en otras normativas específicas, el presente reglamento es aplicable a todas las empresas del rubro alimenticio que cuenten con registro sanitario vigente y que soliciten la emisión de esta certificación.

1.3 DE LAS RESPONSABILIDADES.- Toda persona natural y/o jurídica, que requiera la Certificación de Buenas Prácticas de Manufactura de Empresas del Rubro Alimenticio, es el responsable del cumplimiento del presente reglamento.

1.4 VIGENCIA DE LA CERTIFICACIÓN DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA.- La Certificación de Buenas Prácticas de Manufactura tendrá vigencia por un año desde su emisión.

1.5 DEFINICIONES.- Para la aplicación del presente reglamento además de las definiciones establecidas en otras normativas vigentes, se definen los siguientes:

1.5.1 Alimento.- Es el producto que se destina al consumo humano, obtenido por transformación física, química o biológica de insumos de origen Vegetal, animal o mineral y que contiene o no aditivos alimentarios; además se considera alimento al aditivo alimentario, al chicle y a los alimentos y bebidas procesados, semi procesados o al natural que podrán ser consumidos como tal o servir de materia prima para otras industrias. No se incluye en alimentos aquellas denominadas como cosméticos, el tabaco ni las sustancias que se utilizan como medicamentos.

1.5.2. Buenas Prácticas de Manufactura BPM's (GMP's).- Principios generales de manipulación, control, diseño, proceso, higiene y sanidad que tienen como objetivo crear condiciones favorables a la producción de alimentos inocuos. Están compuestas por 10 aspectos: Infraestructura, Materias Primas e Insumos, Procesos, Personal, Producto Terminado, Equipos, Servicios, Manejo de Desechos, Control de Plagas, y Transporte.

1.5.3 Empresas.- son las empresas del rubro alimenticio, ya sean procesadoras: industriales, semi industriales o artesanales, importadoras, fraccionadoras y

envasadoras de alimentos y bebidas, cámaras Frigoríficas y cámaras de maduración de productos vegetales.

1.5.4. Inspección.- es el examen de los productos o de los sistemas de control de los productos, las materias primas, su elaboración y su distribución, incluidos los ensayos durante la elaboración y de producto terminado, con el fin de comprobar que los productos se ajustan a los requisitos, además incluye la revisión y verificación de sistemas de auto control implementados en la empresa.

1.6 DE LA REPRESENTACIÓN. - Cualquier trámite realizado dentro del alcance del presente reglamento deberá ser efectuado por el titular de la empresa o en su defecto por el o los apoderados acreditados por la empresa a través de Carta notariada o poder notariado.

1.7 COMPETENCIAS.- Las Jefaturas Distritales tienen la competencia para brindar información, recepcionar las solicitudes, procesar, inspeccionar, dictaminar su aprobación y emitir la certificación de buenas prácticas de manufactura, como también su anulación del mismo.

2. REQUISITOS Y PROCEDIMIENTO PARA LA CERTIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

2.1 REQUISITOS DOCUMENTALES PARA LA CERTIFICACIÓN DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Las personas naturales y/o jurídicas que deseen solicitar la Certificación de buenas prácticas de manufactura de empresas del rubro alimenticio, deberán contar con el Registro sanitario vigente de la empresa y debe presentar los siguientes documentos:

a). Requisitos Generales

1. Carta de solicitud (se recomienda utilizar el formato establecido).
2. Formulario de solicitud de certificación de Buenas Prácticas de Manufactura
3. Copia del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura implementado en la empresa

Las Jefaturas Distritales, podrán solicitar otros requisitos documentales, siempre y cuando se encuentren plenamente justificados.

b) Pago de Tasa por el Servicio de Certificación de Buenas Prácticas de Manufactura de Empresas del Rubro Alimenticio por solicitud.

Las empresas con registro sanitario vigente que deseen la Certificación de Buenas Prácticas de Manufactura, previamente a la entrega de los requisitos Generales y/o Específicos, podrán obtener el Formulario de Liquidación de pago a través del Liquidador de Tasas (Calculadora electrónica), dispuesta en el sistema informático oficial del SENASAG y posteriormente realizar el pago de la tasa correspondiente en la entidad bancaria autorizada.

De la misma manera podrán obtener el Formulario de liquidación de pago en las oficinas distritales del SENASAG al momento de la presentación de los requisitos documentales y posteriormente deberán realizar el pago de la tasa correspondiente en la entidad bancaria autorizada.

En ambos casos luego de realizado el pago del servicio de acuerdo a la Tasa correspondiente, deberá adjuntar a los requisitos documentales, el Formulario de Liquidación de pago junto con el respaldo correspondiente del mismo en doble ejemplar, para la prosecución del trámite correspondiente.

Las Tasas aplicables al presente reglamento se encuentra detallada en el N° de servicio 28, del punto 1.2 Inocuidad Alimentaria, párrafo I (Tasas Fijas de Prestación de Servicio) del Anexo de la Ley 830 de 06 de Septiembre de 2016, que establece:

Certificación de Buenas Prácticas de Manufactura de Empresas del Rubro Alimenticio por solicitud.

Esta tasa contempla el servicio para la emisión del documento además de la inspección a realizar a la empresa.

2.2 PROCEDIMIENTO PARA LA CERTIFICACIÓN DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Para una correcta aplicación de los requisitos y procedimientos el SENASAG dispone de la orientación al usuario a través de las actividades detalladas en el siguiente cuadro:

Actividad	Responsable	Descripción
Solicitud de información	Cliente o usuario	Solicitar la información para la certificación de Buenas Prácticas de Manufactura.
Informa y entrega Requisitos y Formularios de Solicitud de certificación de Buenas Prácticas de Manufactura	Personal de Ventanilla Única o Responsable de atención al cliente	<p>Explicar de manera clara y entrega los requisitos para la Certificación de Buenas Prácticas de Manufactura. Entregar el Formulario de Certificación de Buenas Prácticas de Manufactura UNIA-REG-FORM-003 e informa sobre su correcto llenado. También debe explicar sobre los tiempos y Tasa aplicable del servicio y las formas y medios de pago. Informa sobre las formas y medios por los cuales el usuario puede realizar la presentación de solicitudes:</p> <p>Tramite en las oficinas distritales Nota.- Los formularios y modelos de solicitud también pueden ser descargados de la página</p> <p>web: http://www.senasag.qob.bo/formulario-para-registrosanitario-v-etiquetado.html</p>

2.2.1 PROCEDIMIENTOS A DESARROLLAR EN LAS OFICINAS DISTRITALES

RECEPCION DE REQUISITOS DOCUMENTALES

N°	Actividad	Responsable	Descripción
2.2.1.1	Entrega de expediente con todos los requisitos	Cliente o usuario	Entrega el expediente al SENASAG con todos los requisitos exigidos, de acuerdo al presente reglamento. NOTA. Si el usuario ha obtenido el formulario de liquidación de pago a través del Liquidador de Tasas en el sistema Informático del SENASAG, deberá presentar una copia del mismo y el respaldo correspondiente por el pago realizado de acuerdo a la tasa, en doble ejemplar. Si no cuenta con el formulario de Liquidación de pago puede presentar todos los requisitos documentales y al momento de la recepción se le emitirá el formulario para que realice el pago correspondiente.
2.2.1.2	Recepción de la documentación	Personal de Ventanilla Única o Responsable de Recepción documental	Para su recepción el personal designado para realizar la recepción documental de solicitudes de certificación de Buenas Prácticas de Manufactura, deberá verificar la documentación que entrega el usuario según los requisitos exigidos para este servicio. Si el expediente cumple con todos los requisitos documentales y cuenta con el formulario

			<p>de liquidación y el correspondiente respaldo de pago por el servicio, deriva directamente al Coordinador de Inocuidad Alimentaria de la Jefatura Distrital. Si el expediente cumple con todos los requisitos documentales pero no cuenta con el formulario de liquidación, emite el formulario de liquidación de pago correspondiente, para que el usuario realice el pago en la entidad Bancaria y presente posteriormente el respaldo del pago realizado, una vez entregado el mismo por parte del usuario, el expediente es derivado directamente al Coordinador de Inocuidad Alimentaria de la Jefatura Distrital. Si el expediente No cumple con todos los requisitos documentales y/o con el formulario de Liquidación de pago según el servicio, o el formulario no esté correctamente llenados los datos, deberá devolver inmediatamente el expediente o de lo contrario archiva en pendientes u observados el trámite. Los expedientes deberán ser derivados al Coordinador de inocuidad Alimentaria en el mismo día de recepcionada la documentación, el mismo que debe derivar en el mismo día al encargado de</p>
--	--	--	--

			procesamiento. Esta actividad se realiza en el plazo máximo de 1 día.
--	--	--	---

EVALUACIÓN E INSPECCIÓN PARA VERIFICAR LA IMPLEMENTACIÓN DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA EMPRESAS DEL RUBRO ALIMENTICIO

N°	Actividad	Responsable	Descripción
2.2.1.3	Evaluación Documental	Responsable de Evaluación Documental	<p>Verifica la documentación presentada: • Carta de solicitud • Vigencia del Registro Sanitario • Manual de Buenas Prácticas de Manufactura si cumple con los requisitos exigidos en la normativa correspondiente a Buenas Prácticas de Manufactura y/o requisitos sanitarios en la elaboración de alimentos de consumo humano, la misma debe contener los registros que acompañan al manual.</p> <p>Como resultado de la evaluación se pueden presentar estos casos: No cumple con los requisitos: Debe describir las falencias y remite una nota con las observaciones para hacer llegar oficialmente a la empresa una copia y se guarda la copia recepcionada.</p> <p>Si cumple con los requisitos: Deberá programar Inspección con la empresa y hacer firmar al cliente la constancia de dicha programación. Luego de acuerdo a</p>

			<p>programación deberá asignar al técnico correspondiente para la realización de la Inspección. La Inspección deberá ser realizada en un plazo no mayor a 5 días hábiles luego del cumplimiento de los requisitos documentales. La actividad de evaluación de la documentación tendrá un plazo como máximo de 2 días hábiles, tiempo en el cual el usuario debe regresar para la programación de la inspección in situ.</p>
2.2.1.4	Realización de la inspección	Inspector designado	<p>Realizar la inspección cumpliendo lo establecido en el Manual de Inspección y Control y el Manual del Inspector y verificando el grado de cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura en la Empresa del Rubro Alimenticio. Llenar completamente el Acta de Inspección UNIA - INSPCTRL - ACT - 003 o UNIA - INSPCTRL - ACT - 004, dependiendo el tipo de empresa a inspeccionar. El inspector deberá completar el llenado del acta de inspección correspondiente de acuerdo al tipo de empresa. Finalizada la inspección llena el Formulario de Conformidad de Inspección UNIA - INSPCTRL - FORM-003, especificando los plazos a cumplir, con respecto a las</p>

			<p>observaciones identificadas y entregar el original al representante de la empresa inspeccionada el mismo que debe firmar el documento en aceptación de las observaciones y compromisos asumidos por parte de la empresa. Según corresponda se podrá emitir el acta de multas y sanciones, por las deficiencias encontradas. De acuerdo a la calificación estipulada en el Manual de Inspección y Manual del inspector correspondiente se debe determinar el cumplimiento o no de las Buenas Prácticas de Manufactura en la empresa dependiendo del tipo de categorización de empresas por nivel de riesgo.</p>
--	--	--	---

REVISION Y EMISION DE DOCUMENTO

N°	Actividad	Responsable	Descripción
2.2.1.5	Procesamiento de la certificación de Buenas Prácticas de Manufactura	Encargado de aprobación	<p>Verifica que cumpla con todos los requisitos según la presente resolución y además verifica que la calificación en la inspección realizada, es satisfactoria para la Certificación de Buenas Prácticas de Manufactura. Registra exactamente todos los datos de acuerdo a la solicitud y documentación presentada, en el</p>

			sistema informático, luego de verificar que la información este correctamente registrada en el sistema, dictamina: a) Aprobado: El interesado obtendrá la certificación de Buenas Prácticas de Manufactura de empresas del Rubro Alimenticio.
2.2.1.6	Impresión del Certificación de BPM	Encargado de impresión	El encargado de impresión, será el responsable de la impresión del Documento: Certificación de Buenas Prácticas de Manufactura de Empresas del Rubro de Alimentos. Este documento será firmado por el Inspector designado y por el Encargado de Aprobación o por el personal de la Distrital que tenga firma autorizada para este tipo de documentos. La aprobación e impresión de la certificación se realizará en el plazo de 1 día como máximo

ENTREGA Y ARCHIVO DE DOCUMENTO

N°	Actividad	Responsable	Descripción
2.2.1.7	Archivo de la Certificación de BPM	Encargado de impresión y/o Encargado de archivo	La Certificación de Buenas Prácticas de Manufactura deberá archivar correctamente junto con toda la documentación generada en el servicio. Deberá entregar la

			Certificación de BPM al usuario y hará firmar en el libro de entrega de certificaciones de BPM como constancia del servicio prestado.
--	--	--	---

3. PLAZO DEL TRÁMITE. –

Los plazos para los trámites se detallan de acuerdo al siguiente detalle:

PARA EMISION DE CERTIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA EN OFICINA DE JEFATURA DISTRITAL:

En un Máximo de 10 días hábiles luego del cumplimiento total de los requisitos.

ANEXO I
MODELOS DE CARTAS Y FORMULARIOS

CARTA MODELO SOLICITUD DE CERTIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA (Opcional)

[Santa Cruz, XX de xxxxx de 2017

Señor:
Ing.
JEFE DISTRITAL SENASAG – SANTA CRUZ
Presente. -

REF.: "SOLICITUD DE CERTIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

De mi mayor consideración:

El motivo de la presente es para solicitarle, autorice a quien corresponda la Certificación de Buenas Prácticas de Manufactura emitido por el **SENASAG**, para la empresa [.....con Registro Sanitario Número XX-XX-XX-XX-XXXX, vigente hasta 20XX, y adjuntamos la documentación establecida en los requisitos establecidos para este servicio.

Sin otro particular me despido de su persona, esperando una respuesta dentro de los plazos establecidos para dicho trámite.

Atentamente,

Sr. Juan Pérez Pérez
C.I. 1234567 PD

		N°						
	Solicitud de CERTIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA de Empresas del Rubro Alimenticio	Código Documento UNIA-REG-FORM-001BPM						
Fecha:		Número de Solicitud <table border="1"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Jefatura Dist.</td> <td>N° Secuencia</td> <td>Año</td> </tr> </table>				Jefatura Dist.	N° Secuencia	Año
Jefatura Dist.	N° Secuencia	Año						
DATOS DE LA EMPRESA								
Nombre o Razón Social:								
R.S. SENASAG:								
DATOS DEL SOLICITANTE								
Nombre:								
Relación con la empresa o cargo.								
Firma:		C.I. N°:						
(solo para uso oficial)								
EVALUACION DE LA SOLICITUD								
FECHA DE EVALUACION:								
OBSERVACIONES: (si corresponde)								
APROBACIÓN DE REQUISITOS DOCUMENTALES EN FECHA:								
FECHA DE COORDINACIÓN:		FECHA DE INSPECCIÓN INSITU:						

FIRMA PERSONAL AUTORIZADO Y SELLO



ESTADO PLURINACIONAL
DE BOLIVIA

Ministerio de Desarrollo Rural y Tierras
Servicio Nacional de Sanidad Agropecuaria e Inocuidad Alimentaria
SENASAG



CBPM/0323/2018

CERTIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

En cumplimiento de lo dispuesto en el Reglamento de Certificación de Buenas Prácticas de Manufactura de Empresas del Rubro Alimenticio aprobado mediante Resolución Administrativa xx/xxxx, se establece que:

LA EMPRESA:

CON REGISTRO SANITARIO SENASAG:

TIENE IMPLEMENTADO LAS:

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

CERTIFICADO VALIDO HASTA:

El presente documento es el aval emitido a las empresas del rubro de alimentos que cumplieron con la norma sanitaria vigente, en la elaboración, almacenamiento, transporte de alimentos de consumo humano, que puede ser presentado ante cualquier entidad nacional o extranjera para los fines consiguientes del interesado.

Firma

Sello

Firma

Santísima Trinidad, 05 de noviembre del 2017

ANEXO 2.
MENU DE DOCUMENTACION DE BPM

Documentación de Buenas Prácticas de Manufactura "BPM"

Buscador de código



CODIGO



Nota: Haga click en el código encontrado para que sea re direccionado al documento

Documento			Código	Detalle
M-BPM-001	Manual de buenas prácticas de manufactura	Formulario	IACMP-001	Inspección de áreas de cultivo de la materia prima
			ER-001	Equipamiento y recipientes
			MT-001	Medios de transporte
			CHP-001	Control de la higiene del personal
			RMP-001	Recepción de materia prima
			CE-001	Control de envase
			PMMP-001	Procedimientos de manipulación de la materia prima
			PMCPI-001	Plan de mantenimiento correctivo y/o preventivo de la infraestructura
			PMPCIE-001	Plan de mantenimiento preventivo y/o correctivo de infraestructura externa
			CRI-001	Control de recepción de insumos
			RCAI-001	Registro y control de almacenamiento de insumos
			DPT-001	Despacho de producto terminado
			MCPRGE-001	Mantenimiento correctivo y/o preventivo de requisitos generales del establecimiento

			IIE-001	Iluminación e instalaciones eléctricas		
			PMCPEU-001	Plan de mantenimiento correctivo y/o preventivo de equipos y utensilios		
			CCP-001	Control del carnet del personal		
			SE-001	Sospecha de enfermedad		
			CAIT-001	Control de accidentes e incidentes de trabajo		
		Instructivo			ILM-001	Instructivo de lavado de manos
					ICP-001	Instructivo de conducta del personal
					IV-001	Instructivo de visitantes
					IDCP-001	Instructivo de los cuidados a tener con los plaguicidas
					ITMA-001	Instructivo de toma de muestra de agua
					IUCP-001	Instructivo del Uso Correcto de Plaguicidas
					IMEVP-001	Instructivo de Manejo de Envases Vacíos de Plaguicidas
					IPAPCO-001	Instructivo de Primeros Auxilios si el Plaguicidas entro en Contacto con los Ojos
					IPAPCP-001	Instructivo de Primeros Auxilios si el Plaguicidas entro en Contacto con la Piel
POES-001	POES	Formulario	LDA-001	Limpieza y Desinfección de Áreas		
			PMCPI-001	Plan de mantenimiento correctivo y/o preventivo de la infraestructura		
			LEU-001	Limpieza de equipos y utensilios		
			CLDSHM-001	Control de limpieza y desinfección de los servicios higiénicos de mujeres		

			CLDSHV-001	Control de limpieza y desinfección de los servicios higiénicos de varones
			CTC-001	Control de tachos y contenedores
			CDD-001	Control del depósito de desechos
			LV-001	Limpieza de vehículo
MAER-001	Manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos	Instructivo	IMR-001	Instructivo del Manejo del Raspón
			IMV-001	Instructivo del Manejo de Vidrio
CDP-001	Control de plagas	Formulario	PCP	Plan de control de plagas
		Instructivo	IDCP-001	Instructivo de los cuidados a tener con los plaguicidas
			IUCP-001	Instructivo del Uso Correcto de Plaguicidas
			IMEVP-001	Instructivo de Manejo de Envases Vacíos de Plaguicidas
			IPAPCO-001	Instructivo de Primeros Auxilios si el Plaguicidas entro en Contacto con los Ojos
			IPAPCP-001	Instructivo de Primeros Auxilios si el Plaguicidas entro en Contacto con la Piel
IPAPI-001	Instructivo de Primeros Auxilios si el Plaguicidas fue Ingerido			
PDC-001	Capacitaciones	Formulario	RFP-001	Registro de formación de personal
			RCCNI	Registro de curso de capacitación a nuevos integrantes

ANEXO 3.
MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE
MANUFACTURA



**MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA
BODEGA JUAN DIABLO**



BODEGA
JUAN DIABLO

Dejate Tentar

**INDUSTRIAS ALIMENTICIAS
REINA MADRE S.R.L.**

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Yesenia Esdenka Lazcano Perez		
Cargo			
Fecha			
Firma			

	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	Código M-BPM-001
		Versión N°1
		Página 1 de 37
		Fecha Oct-2021

CONTENIDO

1. Introducción.....	4
2. Presentación de la empresa.....	4
2.1. Misión.....	4
2.2. Visión.....	4
2.3. Datos administrativos.....	5
2.4. Logotipo y slogan de la empresa.....	5
2.5. Organigrama.....	6
3. Objetivo.....	7
4. Alcance.....	7
5. Referencias.....	7
6. Definiciones.....	7
7. Responsabilidad y autoridad.....	7
8. Manual de buenas prácticas de manufactura.....	7
8.1. Requisitos generales de la materia prima.....	7
8.1.1. Áreas de procedencia.....	8
8.1.1.1. Áreas de extracción, cultivo o cosecha.....	8
8.1.1.2. Prevención contra la contaminación de residuos.....	9
8.1.1.3. Prevención contra la contaminación por el agua.....	9
8.1.1.4. Control de plagas y enfermedades.....	11
8.1.2. Cosecha, producción.....	11
8.1.2.1. Procedimientos.....	11
8.1.2.2. Equipamiento y recipientes.....	13
8.1.3. Almacenamiento en el local de producción.....	13
8.1.3.1. Materias primas.....	13
8.1.4. Transporte.....	14
8.1.4.1. Medios de transporte.....	14
8.1.4.2. Procedimientos de manipulación.....	14

	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	Código M-BPM-001
		Versión N°1
		Página 2 de 37
		Fecha Oct-2021

8.2.	REQUISITOS GENERALES DEL ESTABLECIMIENTO	16
8.2.1.	Instalaciones	16
8.2.1.1.	Emplazamiento	16
8.2.1.2.	Vías de tránsito interno	16
8.2.1.3.	Construcción de Edificios e Instalaciones	16
8.2.1.4.	Abastecimiento de agua	17
8.2.1.5.	Evacuación de efluentes y aguas residuales	18
8.2.1.6.	Vestuarios y cuartos de aseo	18
8.2.1.7.	Instalaciones para lavarse las manos en las zonas de elaboración.	20
8.2.1.8.	Instalaciones de Limpieza y Desinfección.....	21
8.2.1.9.	Iluminación e instalaciones eléctricas.....	21
8.2.1.10.	Ventilación.....	22
8.2.1.11.	Almacenamiento de residuos y materias no comestibles.....	22
8.2.1.12.	Devolución de los productos y productos no conformes.....	24
8.2.2.	Equipos y Utensilios	24
8.2.2.1.	Materiales.....	24
8.3.	Requisitos de Higiene del Establecimiento	25
8.3.1.	Conservación.....	25
8.3.2.	Limpieza y desinfección	25
8.3.3.	Manipulación, Almacenamiento y Eliminación de Residuos	26
8.3.4.	Ausencia de animales domésticos	26
8.3.5.	Sistema de Control de Plagas	26
8.3.6.	Almacenamiento de sustancias peligrosas y contaminantes	27
8.3.7.	Ropa y Efectos Personales	27
8.4.	REQUISITOS SANITARIOS Y DE HIGIENE DEL PERSONAL	27
8.4.1.	Enseñanza de la higiene	27
8.4.2.	Estado de salud.....	28
8.4.3.	Lavado de manos.....	28

	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	Código M-BPM-001
		Versión N°1
		Página 3 de 37
		Fecha Oct-2021

8.4.4.	Higiene personal.....	29
8.4.5.	Conducta del personal	29
8.4.6.	Guantes.....	29
8.4.7.	Visitantes.....	29
8.4.8.	Supervisión.....	30
8.5.	Requisitos de higiene en la elaboración	30
8.5.1.	Requisitos aplicables a la materia prima.....	30
8.5.2.	Prevención de la contaminación cruzada	30
8.5.3.	Empleo de agua.....	30
8.5.4.	Elaboración	31
8.5.5.	Envasado	31
8.6.	Almacenamiento y transporte de materias primas y producto terminado	31
8.7.	Control de alimentos	32
9.	Registros y documentos	32



MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código M-BPM-001

Versión N°1

Página 4 de 37

Fecha Oct-2021

1. Introducción

El presente manual establece y describe los lineamientos asumidos por la bodega Juan Diablo para implementar las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) basándose en la norma NB/NM 324:2003 y los requisitos establecidos según la Resolución Administrativa 019/2018 del SENASAG

2. Presentación de la empresa

Bodega Juan Diablo es una empresa dedicada a la producción de vinos en el departamento de Tarija. Bodegas Juan Diablo nace de un proyecto de tradición y de pasión por la actividad vitivinícola, cuenta con una millonaria inversión en maquinaria y equipo, así como también con material enológico francés de primera calidad y con la construcción de las únicas Caves enterradas naturales.

2.1.Misión

Garantizar la continuidad de la producción de vinos de calidad, respetando la tradición y aplicando el conocimiento, la innovación y la tecnología para satisfacer a nuestros clientes

2.2.Visión

Ser una bodega líder de referencia en el sector, respetuosa con los viñedos, el entorno natural y la sociedad, comprometida en ofrecer vinos de calidad a nuestros clientes para lograr estabilidad y permanencia en el mercado de los vinos, siendo reconocidos regionalmente como el mejor

	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	Código M-BPM-001
		Versión N°1
		Página 5 de 37
		Fecha Oct-2021

2.3. Datos administrativos

A continuación se presenta los datos administrativos más relevantes de la empresa Juan Diablo.

Tabla 1: Datos administrativos

<i>ITEM</i>	<i>DESCRIPCION</i>
<i>Razón Social</i>	Ind. Alimenticias Reina Madre
<i>Sociedad comercial</i>	S.R.L.
<i>Gerente propietario</i>	Ing. Fernando Ruiz Martinez
<i>Registro SENASAG</i>	090103140011
<i>NIT</i>	189854020
<i>Ubicación</i>	Zona la Pintada Carretera a Bermejo Km 12
<i>Departamento</i>	Tarija
<i>País</i>	Bolivia
<i>Numero de referencia</i>	62853001
<i>Sitio Web</i>	https://www.facebook.com/BodegaJuanDiablo/

Fuente: Datos de la empresa

Elaboración: Propia

2.4. Logotipo y slogan de la empresa

Logotipo y slogan de la empresa



Fuente página de la empresa

El nombre Juan Diablo hace referencia a una leyenda, el cual se dice que Juan Diablo fue un poeta errante, un sanador de almas que caminó todos los caminos. Pasaba la noche en distintas posadas. Enigmático y solitario, siempre bebía el mejor vino del lugar para luego dormir y desaparecer en la madrugada como un fantasma.

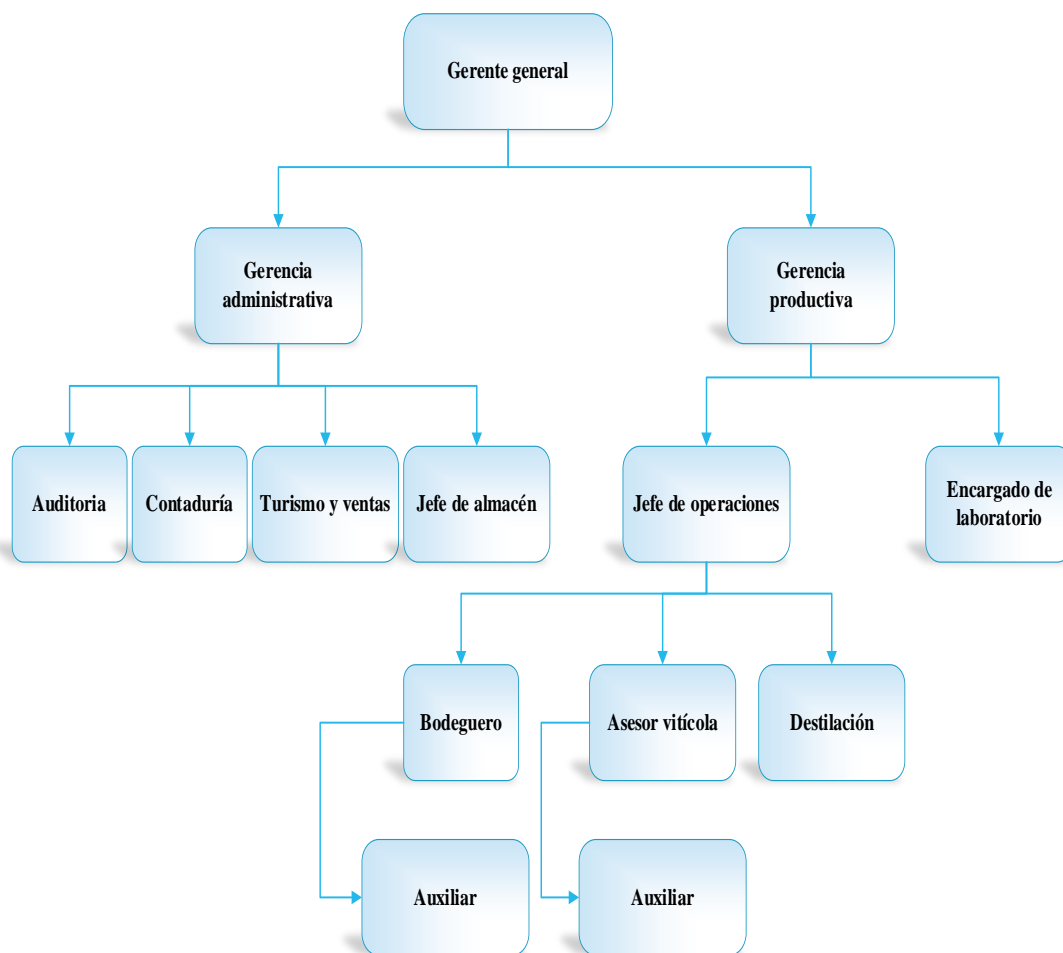


2.5. Organigrama


La empresa actualmente cuenta como gerente general al Ing. Fernando Ruiz Martinez, de los cuales derivan la gerencia administrativa a cargo de la Lic. Claire Ruiz y la gerencia productiva a cargo de Enol. Pablo Cieri.

Posteriormente siguen los jefes, encargados y auxiliares como se muestra a continuación en el organigrama.

Fig. Organigrama de la empresa



Fuente datos de la empresa
Elaboración propia

	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	Código M-BPM-001
		Versión N°1
		Página 7 de 37
		Fecha Oct-2021

3. Objetivo

El presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura, tiene como objetivo proporcionar las directrices necesarias para conservar la inocuidad y calidad de los vinos elaborados dentro de la bodega Juan Diablo.

4. Alcance

El presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura ha sido elaborado conforme a los requisitos de la Norma NB/NM 324:2003 y tiene como alcance las actividades que involucra la elaboración de vinos desde la recepción de materia prima hasta el almacenamiento y distribución del producto.

5. Referencias

- NB/NM 324:2003 Industria de los alimentos-Buenas Prácticas de Manufactura-requisitos
- SENASAG Resolución Administrativa N°. 019/2003. 019/2018

6. Definiciones

7. Responsabilidad y autoridad

La gerencia general de Bodega Juan Diablo asigna la responsabilidad a todo el personal del área de producción, el cual ejecuta trabajos que pueden afectar la inocuidad y calidad del producto obtenido.

8. Manual de buenas prácticas de manufactura

8.1.Requisitos generales de la materia prima

Este requisito tiene por objetivo establecer los requisitos generales en la recepción de materias primas para la producción de vinos que elabora la bodega Juan Diablo.



MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código M-BPM-001

Versión N°1

Página 8 de 37

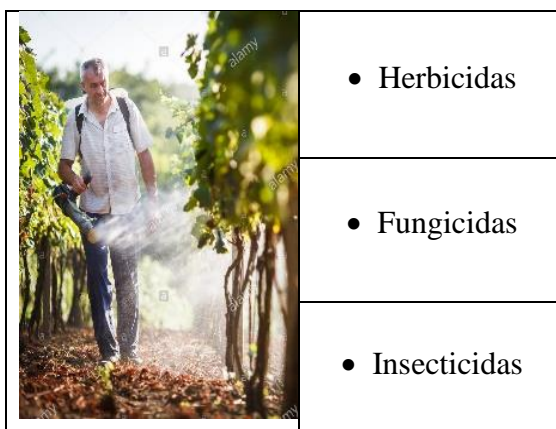
Fecha Oct-2021

La Bodega Juan Diablo adquiere su materia prima (uva) de agricultores del Valle de Tarija. Es recomendable que los proveedores de materias primas cumplan con las buenas prácticas agrícolas BPA

8.1.1. Áreas de procedencia

8.1.1.1. Áreas de extracción, cultivo o cosecha

El responsable de inspeccionar el área de procedencia de la materia prima debe visitar el área de cultivo, realizando una inspección visual y verificar qué cantidad de sustancias nocivas presentan los campos de cultivo, como ser:



La verificación del área de procedencia de materia prima deberá ser registrada en el FORMULARIO IACMP-001, y si fuera el caso de detectar sustancias marcar:

SIGLA	ESTADO	DESCRIPCION
A	Bueno	no se aplica ningún tipo de compuesto
B	Regular	se aplica en poca proporción
C	Malo	se aplica en grandes cantidades

Si se observa irregularidades se deberá anotar como observaciones e informar al productor para que corrija en la siguiente inspección.



8.1.1.2.Prevencción contra la contaminación de residuos

El área de cosecha de la materia prima debe estar libre de residuos de origen animal, doméstico y/o industrial, cuya presencia puede constituir un riesgo para la salud.

El encargado debe realizar la inspección visual, verificando que la cosecha no tenga residuos; los datos obtenidos en la inspección se debe registrar en el siguiente FORMULARIO IACMP-001 donde:

SIGLA	ESTADO	DESCRIPCION
A	Bueno	no se observa residuos domésticos, de animales y/ industrial
B	Regular	se observa cantidad mínima de residuos domésticos, de animales y/ industrial
C	Malo	se observa grandes cantidades de residuos domésticos, de animales y/ industrial

Si se observa irregularidades se deberá anotar como observaciones e informar al productor para que corrija en la siguiente inspección.

8.1.1.3.Prevencción contra la contaminación por el agua

Al momento de realizar la inspección se debe tomar muestra del agua que es utilizada para el riego y llevarla a laboratorio para realizar los análisis y verificar que el agua se encuentra dentro de los parámetros esperado como se muestra en el cuadro 1



Cuadro 1: Parámetros de control de agua

N°	PARÁMETRO	VALOR MÁXIMO ACEPTABLE	OBSERVACIONES
Físicos			
1	Color	15 UCV	UCV=Unidad de color verdadero UCV en unidades de platino cobalto
2	Sabor y olor	Aceptables (*)	Para efectos de evaluación, el sabor y olor se determinan por medio de los sentidos. (*) Por tratarse de propiedades organolépticas su valoración es sólo cualitativa.
Químicos			
3	Sólidos disueltos totales	1 000 mg/L	Valor superior podría influir en la aceptabilidad (palatabilidad)
Químicos Inorgánicos			
4	Alcalinidad total	370,0 mg/L CaCO ₃	Está relacionada con el pH
5	Calcio Ca	200,0 mg/L	Valor mayor tiene efecto sobre la salud
6	Cloruros Cl-	250,0 mg/L	Valor mayor influye en la aceptabilidad por el sabor
7	Dureza total	500,0 mg/L CaCO ₃	
8	Hierro total Fe	0,3 mg/L	Valor mayor influye en la aceptabilidad por el color
9	Magnesio Mg	150,0 mg/L	Valor mayor tiene efecto sobre la salud

Elaboración propia

Fuente: Reglamento NB 512-NB 495-NB 496



El registro se lo llevara a cabo en el FORMULARIO IACMP-001. En caso de no cumplir con los requisitos deberá informar a instancias superiores.

8.1.1.4. Control de plagas y enfermedades

El control de plagas y enfermedades serán las medidas de control que comprenden el tratamiento con agentes químicos o físicos, dentro de estos tenemos los plaguicidas, fungicidas e insecticidas, los cuales deben ser aplicadas bajo la supervisión directa del personal que conozca los peligros potenciales que estos agentes representan para la salud.

El encargado deberá supervisar que se cumplan los siguientes aspectos:

- Registro sanitario
- Fecha de vencimiento
- Etiquetas en buen estado, visibles y legibles
- Proporción de la sustancia de uso

Estos serán registrados en el FORMULARIO IACMP-001





8.1.2. Cosecha, producción.

8.1.2.1. Procedimientos

Los métodos y procedimientos para la cosecha, producción deben ser higiénicos sin que constituya un peligro potencial para la salud, ni que provoque la contaminación de los productos.

Entre la indumentaria principal para llevar a cabo la cosecha se precisa lo que se detalla en el cuadro 2

Cuadro 2: Indumentaria para la cosecha

N°	NOMBRE	IMAGEN
1	Botas	
2	Guantes	
3	Delantal	
4	Cofia	
5	Protector solar	
6	Gafas con filtro solar	
7	sombrero	
8	Ropa de trabajo	

Elaboración propia



8.1.2.2.Equipamiento y recipientes

El encargado debe verificar y registrar en el FORMULARIO ER-001 que el equipamiento y los recipientes que serán utilizados en los procesos productivos deben ser de un material inalterable que permita la fácil limpieza y la desinfección completa de sus superficies.

Se recomienda que para la cosecha en tiempo de vendimia se utilice cajas de plástico ya que permiten la fácil limpieza y desinfección de los mismos.



Los equipos y recipientes que fueron utilizados para materias toxicas no deben ser utilizadas para el contacto con los alimentos, ingredientes o insumos.

8.1.3. Almacenamiento en el local de producción

8.1.3.1.Materias primas

La uva una vez extraída de la planta inmediatamente comienza a deteriorarse, y para evitar el deterioro debe ser recibida por la bodega, para que sea introducida de manera inmediata a los tanques de fermentación, de esta manera se reducen al mínimo los daños y deterioros de su calidad e inocuidad

La temperatura con la que debe ingresar la uva a los tanques de fermentación se detalla en el cuadro 3

Cuadro 3: Temperatura a la que debe ingresar la materia prima

Materia prima	Temperatura
Uva	17 °C

Fuente: Elaboración propia en base a los datos de la empresa



8.1.4. Transporte

8.1.4.1. Medios de transporte

Los medios de transporte de la materia prima deben ser adecuados y de materiales que permita su limpieza y desinfección

Es responsabilidad del proveedor mantener condiciones higiénicas e inocuas en el transporte de la materia prima, pero también es responsabilidad de la empresa inspeccionar estas condiciones.

El proveedor deberá portar el registro de la limpieza y los productos que utiliza para llevar a cabo la misma

Las cajas y/o contenedores de la materia prima se deberán conservar limpios y en buen estado de mantenimiento.

El vehículo de traslado de materia prima debe estar cubierto en su totalidad para reducir al mínimo el riesgo de contaminación.

Estos aspectos deberán ser registrados en el FORMULARIO MT-001

8.1.4.2. Procedimientos de manipulación

Los procedimientos de manipulación deben ser tales que impidan la contaminación de la materia prima.

El encargado debe verificar y registrar en el FORMULARIO PMMP-001 que la descarga de materia se realice con los implementos de trabajo como ser:

N°	NOMBRE	IMAGEN
1	Botas	



**MANUAL BUENAS PRÁCTICAS
DE MANUFACTURA**

Código M-BPM-001


Versión N°1

Página 15 de 37

Fecha Oct-2021

2	Guantes	
3	Delantal	
4	Cofia	
5	Barbijo	
6	Overol	

Elaboración propia

	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	Código M-BPM-001
		Versión N°1
		Página 16 de 37
		Fecha Oct-2021

8.2.REQUISITOS GENERALES DEL ESTABLECIMIENTO.

Este capítulo tiene por objeto establecer los requisitos generales y de buenas prácticas de elaboración para obtener productos aptos para el consumo humano.

8.2.1. Instalaciones

8.2.1.1.Emplazamiento

El establecimiento debe asegurar que los contaminantes externos como el humo, polvo y otros no constituyan un riesgo para los alimentos producidos.

La bodega Juan Diablo está ubicada en Zona la Pintada, carretera a Bermejo Km 12.


Se encuentra emplazada en una zona que no existe actividades industriales cercanas y es una zona inundable.

8.2.1.2.Vías de tránsito interno

Las vías y zonas utilizadas en el establecimiento que se encuentren dentro de su cerco perimetral, deben tener una superficie duro y/o pavimentada, apta para el tránsito rodado y del personal de trabajo. Se deberá de disponer de desagües que permitan su adecuado mantenimiento.

8.2.1.3.Construcción de Edificios e Instalaciones

- La construcción debe ser sólida y sanitariamente adecuada.
- Los materiales usados para la construcción y mantenimiento no deben transmitir ninguna sustancia no deseada al alimento.
- Debe existir espacios suficientes que permita de manera satisfactoria la realización de las actividades de los operarios
- Diseño fácil para acceso de la limpieza e inspección.
- El diseño debe impedir el ingreso de plagas. Separa las operaciones.

	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	Código M-BPM-001
		Versión N°1
		Página 17 de 37
		Fecha Oct-2021

- Asegurar condiciones higiénicas para las operaciones.
- Zonas limpias y sucias delimitadas e identificadas. (Ver ANEXO 12: Letreros de identificación de zonas limpias y zonas sucias)
- Pisos de material resistente, impermeables no absorbentes, lavables y antideslizantes, sin grietas, fáciles de limpiar y desinfectar, bocas de sumideros.
- Paredes de materiales no absorbentes y lavables de color claro.
- Lisas sin grietas fáciles de limpiar y desinfectar.
- Ángulos de unión de fácil limpieza.
- Ventanas / Puertas eviten la acumulación de suciedad, protección contra plagas, material no absorbente y fácil limpieza.
- Alojamiento, vestuarios y cuartos de aseo, separados sin acceso ni comunicación directa.
- Almacenamiento de insumos, producto terminado sobre tarimas, con separaciones
- No usar materiales que no se puedan limpiar y desinfectar adecuadamente como la madera.

8.2.1.4. Abastecimiento de agua

- El abastecimiento de agua potable debe ser suficiente para cubrir los requisitos de producción.
- Se deben efectuar controles periódicos de potabilidad en los puntos de utilización del agua.
- El vapor y hielo que entra en contacto directo con el alimento o superficies no deben contener ninguna sustancia peligrosa.



- El agua no potable que se utilice se debe transportar por tuberías separadas e identificadas (colores) sin conexiones transversales ni sifonado de retroceso a las de agua potable.
- Realizar limpieza periódica de tanques de almacenamiento de agua

8.2.1.5.Evacuación de efluentes y aguas residuales

El encargado de inspeccionar la evacuación de efluentes y aguas residuales, debe verificar que el establecimiento disponga de un sistema eficaz, el cual debe tener un buen funcionamiento en todo momento. Se deberá verificar que las actividades de mantenimiento correctivo y preventivo son llevados a cabo y registrados en el en el FORMULARIO PMCOI-001, en caso de detectar alguna falla se deberá informar al supervisor para realizar el mantenimiento respectivo y registrarlo en el FORMULARIO MCPRGE-001

Todos los conducto de evacuación incluidos los de alcantarillado deben ser lo suficientes grandes para soportar cargas máximas y deben estar construidas de tal forma que evite la contaminación del abastecimiento de agua potable.

8.2.1.6.Vestuarios y cuartos de aseo

Los vestuarios, sanitarios y cuartos de aseo deben estar bien iluminado y ventilados, y no tener una comunicación directa con la zona de producción. Estos deben estar situados de tal manera que el personal tenga que pasar por ellos al volver a la zona de producción.

No se deben utilizar toallas de tela. Se debe disponer de avisos en los que indique al personal que siempre se debe lavar las manos después de usar los servicios higiénicos (Ver ANEXO 12: Letrero del correcto lavado de manos) y los lavamanos deben de disponer los productos adecuados



**MANUAL BUENAS PRÁCTICAS
DE MANUFACTURA**

Código M-BPM-001

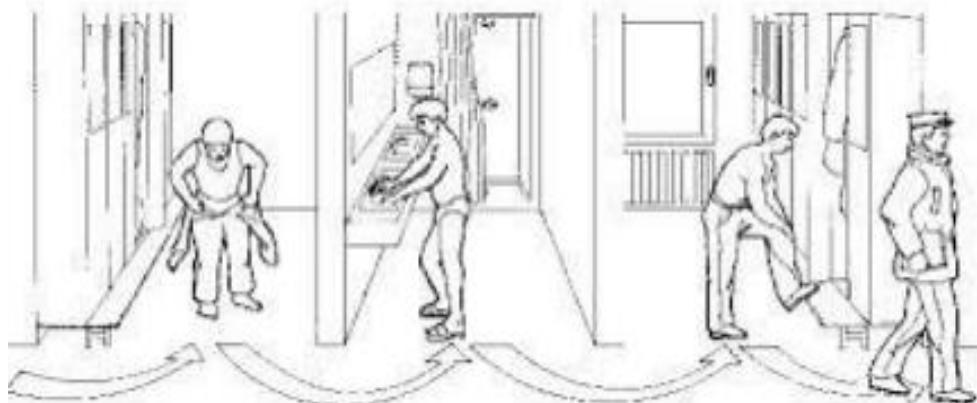
Versión N°1

Página 19 de 37

Fecha Oct-2021

N!	PRODUCTO	IMAGEN
1	Jabon liquido neutro	
2	Papel	
3	Alcohol en gel	

El personal encargado deberá asegurar que los vestuarios y cuartos de aseo se encuentren en buenas condiciones y registrar en el FORMULARIO PMPCIE-001, en caso de detectar alguna falla se deberá informar al supervisor para realizar el mantenimiento respectivo y registrarlo en el FORMULARIO MCPRGE-001



8.2.1.7. Instalaciones para lavarse las manos en las zonas de elaboración

Se debe de disponer de instalaciones exclusivas y convenientemente situadas para lavarse y secarse las manos y en número suficiente para los operadores.

CANTIDAD DE TRABAJADORES	CANTIDAD DE LAVATORIOS
De 1 a 9 personas	2 lavatorios
De 10 a 24 personas	4 lavatorios
De 25 a 49 personas	5 lavatorios
De 50 a 100 personas	10 lavatorios

Estos preferiblemente deben tener un accionamiento indirecto para evitar la contaminación en el lavado.

Las instrucciones de lavado de manos deben estar disponibles y visibles (Ver ANEXO 12: Letrero del correcto lavado de manos) El personal encargado de mantenimiento deberá verificar que los lavamanos y los grifos se encuentren en buenas condiciones para su uso y esta inspección deberá registrarlo en el FORMULARIO PMCOI-001 y el FORMULARIO PMPCIE-001, en caso de detectar alguna falla se deberá informar al supervisor para realizar el mantenimiento respectivo y registrarlo en el FORMULARIO MCPRGE-001



8.2.1.8.Instalaciones de Limpieza y Desinfección

Se debe contar con las instalaciones adecuadas para limpiar y desinfectar los utensilios y equipos de trabajo. Estas instalaciones deberán de ser de materiales resistentes a la corrosión, de fácil limpieza y tener un buen suministro de agua.

Estas instalaciones no se deben utilizar para el lavado de manos. (Ver ANEXO 12: Letreros de la zona de limpieza y desinfección de utensilios, botellas y equipos de trabajo)


El encargado de mantenimiento deberá verificar que el área se encuentre en buenas condiciones y registrarlo en el FORMULARIO PMCOI-001 y en el FORMULARIO PMPCIE-001, en caso de detectar alguna falla se deberá informar al supervisor para realizar el mantenimiento respectivo y registrarlo en el FORMULARIO MCPRGE-001

8.2.1.9.Illuminación e instalaciones eléctricas

El establecimiento debe tener una iluminación que posibilite la realización de las tareas y no afecte la higiene de los alimentos.

La intensidad, calidad y distribución de la iluminación, natural y artificial deben ser adecuadas al tipo de trabajo, considerando los niveles mínimos de iluminación siguientes:

NIVELES DE ILUMINACIÓN	DESCRIPCIÓN
540 LUX	En las zonas donde se realice un examen detallado del producto
220LUX	En las salas de producción
110 LUX	En otras zonas

	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	Código M-BPM-001
		Versión N°1
		Página 22 de 37
		Fecha Oct-2021

El encargado de mantenimiento deberá verificar que:

- Las fuentes de luz artificial que estén suspendidas o aplicadas en zonas donde haya riesgo de contaminación deben ser apropiadas, inocuas y estar protegidas contra roturas.
- La iluminación no debe alterar los colores
- No debe haber cables colgando sobre las zonas de manipulación de alimentos.
- Verificar la intensidad de iluminación

Esta inspección deberá ser registrada en el FORMULARIO IIE-001 e informar al supervisor para realizar el mantenimiento el cual será registrado en el FORMULARIO MCPRGE-001

8.2.1.10. Ventilación

Las instalaciones deben de proveer de una ventilación adecuada para evitar el calor excesivo, la condensación de vapor, acumulación de polvo y para eliminar el aire contaminado.

La dirección de la corriente de aire debe ir de una zona limpia a una zona sucia.

El encargado de mantenimiento deberá inspeccionar que las mallas de protección y ventilación cumplan con sus funciones y registrarlo en el FORMULARIO PMCOI-001, en caso de detectar alguna falla se deberá informar al supervisor para realizar el mantenimiento respectivo y registrarlo en el FORMULARIO MCPRGE-001

8.2.1.11. Almacenamiento de residuos y materias no comestibles

Se deberá de disponer medios de almacenamiento de residuos y materiales no comestibles antes de su eliminación del establecimiento de manera que impida el ingreso de plagas.

A continuación se realiza la presentación de los colores de los contenedores según la norma boliviana 756

N°	IMAGEN	COLOR	DESCRIPCION
1		Contenedor azul	El contenedor azul es para papel y cartón
2		Contenedor Verde	El contenedor verde sirve para residuos orgánicos (restos de comida, restos de poda y jardinería)
3		Contenedor Amarillo	En el contenedor amarillo se puede depositar envases de plásticos, bolsas de plástico. También entran los envases metálicos como latas de refresco, conservas, recipientes de aluminio
4		Contenedor plomo	Sirve para vidrios

	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	Código M-BPM-001
		Versión N°1
		Página 24 de 37
		Fecha Oct-2021

5		Contenedor Rojo	El contenedor rojo es poco habitual y señala los desechos peligrosos como insecticidas
6		Contenedor negro	Sirve para residuos no aprovechables como los residuos de los servicios sanitarios

Fuente: NB 742 - NB 756\2006Residuos Solidos

El encargado de mantenimiento deberá verificar que los medios de almacenamiento se encuentren en buenas condiciones de uso y en caso de contar con algún desperfecto deberá registrarlo en el FORMULARIO PMPCIE-001 e informar al supervisor inmediato para realizar el mantenimiento o cambios de recipientes, el cual registrara estas acciones en el FORMULARIO MCPRGE-001.

8.2.1.12. Devolución de los productos y productos no conformes

Los productos devueltos y no conformes deben ubicarse en sectores separados e identificados hasta tanto se determine su destino. (Ver ANEXO 12: Letreros de producto no conforme y producto devuelto)

8.2.2. Equipos y Utensilios

8.2.2.1. Materiales

Todo el equipo y utensilio utilizado en la zona de manipulación del alimento y que pueda entrar en contacto con el mismo, debe ser de un material que no transmita sustancias tóxicas, olores, ni sabores y sea de material no absorbente, resistente a la



MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Código M-BPM-001

Versión N°1

Página 25 de 37

Fecha Oct-2021

corrosión, capaz de tolerar repetidas operaciones de limpieza y desinfección. Las superficies deben ser lisas y exenta de hoyos, grietas u otras imperfecciones.

El jefe de producción deberá verificar que los equipos y utensilios se encuentren en buenas condiciones para su uso y deberá registrarlo en el FORMULARIO PMCPEU-001, en caso de detectar alguna falla se deberá informar al supervisor para realizar el mantenimiento respectivo y registrarlo en el FORMULARIO MCPRGE-001.

8.3.Requisitos de Higiene del Establecimiento

8.3.1. Conservación

Los edificios, equipos, utensilios y todas las demás instalaciones del establecimiento, incluidos los desagües, se deben mantener en buen estado de conservación y funcionamiento. Las salas deben estar exentas de vapor, polvo, humo y agua de lavado u otras sustancias que puedan contaminar los alimentos en su elaboración.

8.3.2. Limpieza y desinfección

- Cada establecimiento deben asegurar su limpieza y desinfección a través de programa aprobado y vigente (Ver ANEXO 4: Procedimientos Operativos Estandarizados De Saneamiento POES)
- El personal debe estar capacitado en técnicas de limpieza y desinfección y se debe tener disponible los registros de las capacitaciones (Ver ANEXO 7: Capacitación)
- Debe existir limpieza y desinfección frecuente en las zonas donde se manipula el alimento, así como también de los equipos y utensilios
- Es importante tomar precauciones adecuadas para impedir la contaminación de los alimentos cuando los equipos y utensilios se limpien o desinfecten con agua y productos de limpieza.



- Todos los productos de limpieza y desinfección que se utilicen deben cumplir con la legislación vigente.
- Los productos de limpieza y desinfección deben estar identificados y guardados en un lugar adecuado fuera de las áreas de manipulación de alimentos y con acceso restringido.
- Los residuos de los agentes deben eliminarse mediante lavado minucioso con agua potable antes que la zona o los equipos vuelvan a utilizarse.
- Inmediatamente después de terminar el trabajo de jornada o cuantas veces sea necesario se deben limpiar adecuadamente los pisos incluidos los desagües, estructuras auxiliares y paredes de la zona de manipulación de alimentos.
- Los vestuarios y cuartos de aseo se deben mantener limpios y desinfectados, así como las vías de acceso.

8.3.3. Manipulación, Almacenamiento y Eliminación de Residuos

El personal encargado del retiro de residuos no debe ingresar a las áreas de manipulación de alimentos y almacenes con la indumentaria sucia.

Inmediatamente después de la evacuación de residuos, los recipientes utilizados para el almacenamiento y todos los equipos que hayan entrado en contacto con ellos se deben limpiar y desinfectar (Ver ANEXO 4: Procedimientos Operativos Estandarizados De Saneamiento POES)

8.3.4. Ausencia de animales domésticos

Se debe impedir la entrada de animales domésticos en las instalaciones y zonas anexas.

8.3.5. Sistema de Control de Plagas

- Se debe aplicar un programa eficaz, eficiente y continuo de control de plagas.



- Los establecimientos y zonas circundantes se deben inspeccionar periódicamente de modo de disminuir al mínimo los riesgos de contaminación.
- Solo se deben emplear plaguicidas si no se pueden aplicar con eficiencia otras medidas de prevención.
- La desinfección interna en el establecimiento no debe realizarse durante las etapas de producción.

El sistema de control de plagas y verificación debe ser según el procedimiento de manejo integral de plagas. (Ver ANEXO 6:Control de plagas)

8.3.6. Almacenamiento de sustancias peligrosas y contaminantes

Las sustancias peligrosas deben estar en su envase original y conservar su etiqueta original que informe sobre su toxicidad y empleo

8.3.7. Ropa y Efectos Personales

No se deben depositar ropas ni otros efectos personales en las zonas de manipulación de alimentos. (Ver ANEXO 12: Letreros de ropa y efectos personales en zona de producción)

8.4.REQUISITOS SANITARIOS Y DE HIGIENE DEL PERSONAL

Se deben tomar todas las precauciones necesarias para evitar la contaminación de los alimentos por acciones del personal como se describe en los siguientes puntos.

8.4.1. Enseñanza de la higiene

La dirección del establecimiento debe tomar las medidas necesarias para que todas las personas reciban una capacitación adecuada y continua en materia de manipulación higiénica de los alimentos e higiene personal.

La capacitación se realizara con una frecuencia trimestral y cada que ingrese un nuevo personal, esto deberá ser llevado a cabo como indica el manual de capacitación. (Ver ANEXO 7: Capacitación)



8.4.2. Estado de salud

Los operadores que estén en contacto con el alimento o bebida durante su trabajo deben realizarse los exámenes médicos que fija la legislación. El personal deberá renovar su carnet sanitario de inocuidad anualmente y el jefe del personal debe mantener estos registros en el FORMULARIO CCP-001

Las personas que padecen alguna enfermedad infecto contagiosa o condición que pueda transmitirse por medio de los alimentos no deben tener acceso a ninguna zona de manipulación o elaboración.

Toda persona afectada o que se sospeche de estarlo debe comunicar a la dirección del establecimiento o a la persona de quien dependa. La persona encargada deberá registrarlo en el FORMULARIO SE-001


Toda persona afectada de lesiones o heridas externas no debe trabajar en la zona de manipulación o en el área donde haya la posibilidad de contaminación del alimento. El jefe de producción deberá registrar este suceso en el FORMULARIO CAIT-001

En caso de que se autorice seguir trabajando, los vendajes de las heridas deben ser adecuados e impermeables y no estar en contacto directo con los alimentos.

8.4.3. Lavado de manos

Todo personal que trabaje en una zona de manipulación del vino, debe lavarse las manos de manera frecuente y eficaz con agentes de limpieza y desinfección autorizados y con agua potable; Ver FORMULARIO ILM-001 El personal deberá lavarse las manos todas las veces que sea necesario, como por ejemplo, antes de iniciar el trabajo, inmediatamente después de haber usado los sanitarios, después de manipular material contaminado, entre otras.

Se debe colocar avisos suficientes y en lugares adecuados que indiquen y recuerden la obligación de lavarse las manos (Ver ANEXO 12: Letrero del correcto lavado de manos).

	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	Código M-BPM-001
		Versión N°1
		Página 29 de 37
		Fecha Oct-2021

8.4.4. Higiene personal

Toda persona que trabaje en la zona de manipulación de vino debe mantener una esmerada higiene personal, y en todo momento debe llevar ropa protectora, calzado adecuado, cofia y barbijos. El jefe de producción deberá controlar estos aspectos y registrarlo en el FORMULARIO CHP-001

Estos elementos deben ser lavables a menos que sean descartables, y deben mantenerse limpios.

El personal no deberá retirar de la empresa con el uniforme de trabajo, ni transitar por otras áreas de la empresa que puedan causar una contaminación cruzada

El personal designado debe asegurar que los uniformes estén limpios y disponible para el personal que lo necesite.

Las zonas limpias y sucias deben estar delimitadas e identificadas (Ver ANEXO 12: Letreros de identificación de zonas limpias y sucias)

8.4.5. Conducta del personal

No efectuar tareas que puedan dar lugar a la contaminación. No se debe comer, fumar, salivar ni realizar otras prácticas anti higiénicas. El personal deberá tomar en cuenta en instructivo de conducta personal el cual se encuentra en el FORMULARIO ICP-001

8.4.6. Guantes

Si se utiliza guantes estos deben estar en perfectas condiciones de higiene y de conservación. El jefe de producción deberá controlar este aspecto y registrarlo en el FORMULARIO CHP-001. El uso de guantes no exime al operario de la obligación de lavarse las manos cuidadosamente.

8.4.7. Visitantes

Se considera visitante a toda persona que no pertenezca a las áreas o sectores donde se manipulen los alimentos.



Se deben tomar adecuadas precauciones para impedir que los visitantes contaminen los alimentos, para tal efecto se debe seguir el instructivo presente en el FORMULARIO IV-001

8.4.8. Supervisión

Se asigna al jefe de producción como el personal responsable del cumplimiento por parte de todo el personal y su verificación respecto de los requisitos sanitarios y de higiene del personal.

8.5. Requisitos de higiene en la elaboración

8.5.1. Requisitos aplicables a la materia prima

El establecimiento no deberá aceptar ninguna materia prima o ingrediente que contengan parásitos, microorganismos o sustancias tóxicas que no puedan ser reducidas a niveles aceptables. La materia prima debe ser inspeccionada y registrada en el FORMULARIO RMP-001 antes de ingresar a la línea de elaboración.

8.5.2. Prevención de la contaminación cruzada

Se debe evitar la contaminación del alimento por contacto directo o indirecto con material contaminado.

El personal que manipule la materia prima, producto semielaborado no deben entrar en contacto con el área de producción hasta que no se hayan cambiado la ropa protectora.

Todo equipo que haya entrado en contacto con la materia prima, producto semielaborado se deben limpiar y desinfectar. (Ver ANEXO 4:POES)

8.5.3. Empleo de agua

Como principio general para la manipulación y elaboración del vino se debe utilizar solo agua potable

Se puede utilizar agua no potable para la producción de vapor que no esté en contacto con el vino en ningún momento y para otros fines



8.5.4. Elaboración

La elaboración del vino debe ser realizada por el personal capacitado y supervisado por el personal técnicamente competente

Todas las operaciones del proceso de producción, incluido el envasado se deben realizar sin demoras y en condiciones que excluyan toda posibilidad de contaminación.

8.5.5. Envasado

Las botellas se deben almacenar en condiciones sanitarias en lugares específicos

Las botellas no deben haber sido previamente utilizados para ningún fin que pueda dar lugar a la contaminación del producto.

Las botellas y los recipientes deben ser inspeccionados antes de su uso a fin de tener seguridad de que se encuentran en buen estado, limpios y desinfectados.

Cuando se laven se deben escurrir bien antes del llenado

Realizar los controles periódicos en el envasado del producto y registrarlo en el FORMULARIO CE-001

8.6. Almacenamiento y transporte de materias primas y producto terminado

La materia prima, los insumos y los productos terminados se deben almacenar en sectores separados e identificados (Ver ANEXO 12: (Letreros de identificación de insumos y de producto terminado para despacho)

El encargado de almacenamiento deberá registrar a todos los proveedores de insumos en el FORMULARIO CRI-001

Registrar las entradas y salidas de los insumos y registrarlo en el FORMULARIO RCAI-001

Durante el almacenamiento se debe efectuar una inspección periódica de los productos terminados, para ello garantizar que los productos primeros en entrar al almacén sean

	MANUAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	Código M-BPM-001
		Versión N°1
		Página 32 de 37
		Fecha Oct-2021

los primeros en salir y para ello se deberá organizar según la fecha de elaboración de los vinos o número de lote

Los productos deben ser ubicados sobre tarimas, canastillos, a una distancia del piso de por lo menos 0,10 metros y el nivel superior a 0,60 metros o más del techo.

No se debe almacenar los productos en los pasillos para evitar la contaminación cruzada

Realizar el despacho producto terminado y registrarlo en el FORMULARIO DPT-001

Los vehículos de transporte deben realizar operaciones de carga y descarga fuera de los lugares de elaboración.

8.7. Control de alimentos

El encargado de laboratorio deberá tomar las muestras de los tanques de fermentación para realizar los análisis pertinentes como

- Acides volátil
- Acides total
- PH
- Sulfuroso libre

9. Registros y documentos

N°	CODIGO	NOMBRE	RESPONSABLE
1	FORMULARIO IACMP-001	INSPECCIÓN DE ÁREAS DE CULTIVO DE LA MATERIA PRIMA	Encargado de verificación del área de cultivo
2	FORMULARIO ER-001	EQUIPAMIENTO Y RECIPIENTES	Encargado de verificación del área de cultivo



**MANUAL BUENAS PRÁCTICAS
DE MANUFACTURA**

Código M-BPM-001

Versión N°1

Página 33 de 37

Fecha Oct-2021

3	FORMULARIO MT-001	MEDIOS DE TRANSPORTE	Encargado de verificación del área de cultivo
4	FORMULARIO PMMP-001	PROCEDIMIENTOS DE MANIPULACIÓN DE LA MATERIA PRIMA	Jefe de producción
5	FORMULARIO PMCOI-001	PLAN DE MANTENIMIENTO CORRECTIVO Y/O PREVENTIVO DE INFRAESTRUCTURA	Responsable de mantenimiento Jefe de producción
6	FORMULARIO PMPCIE-001	PLAN DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y/O CORRECTIVO DE INFRAESTRUCTURA EXTERNAS	Responsable de mantenimiento Jefe de producción
7	FORMULARIO MCPRGE-001	MANTENIMIENTO CORRECTIVO Y/O PREVENTIVO DE REQUISITOS GENERALES DEL ESTABLECIMIENTO	Responsable de mantenimiento Jefe de producción
8	FORMULARIO IIE-001	ILUMINACIÓN E INSTALACIONES ELÉCTRICAS	Responsable de mantenimiento Jefe de producción
9	FORMULARIO PMCPEU-001	PLAN DE MANTENIMIENTO CORRECTIVO Y/O	Operadores Jefe de producción



**MANUAL BUENAS PRÁCTICAS
DE MANUFACTURA**

Código M-BPM-001

Versión N°1

Página 34 de 37

Fecha Oct-2021

		PREVENTIVO DE EQUIPOS Y UTENSILIOS	
10	FORMULARIO CCP-001	CONTROL DEL CARNET DEL PERSONAL	Jefe de producción
11	FORMULARIO SE-001	SOSPECHA DE ENFERMEDAD	Jefe de producción
12	FORMULARIO CAIT-001	CONTROL DE ACCIDENTES E INCIDENTES DE TRABAJO	Jefe de producción
13	FORMULARIO ILM-001	INSTRUCTIVO DE LAVADO DE MANOS	-----
14	FORMULARIO CHP-001	CONTROL DE LA HIGIENE DEL PERSONAL	Jefe de producción
15	FORMULARIO ICP-001	INSTRUCTIVO DE CONDUCTA DEL PERSONAL	-----
16	FORMULARIO IV-001	INSTRUCTIVO DE VISITANTES	-----
17	FORMULARIO RMP-001	RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA	Jefe de producción
18	FORMULARIO CE-001	CONTROL DE ENVASE	Encargado de almacén
19	FORMULARIO CRI-001	CONTROL DE RECEPCIÓN DE INSUMOS	Encargado de almacén



**MANUAL BUENAS PRÁCTICAS
DE MANUFACTURA**

Código M-BPM-001

Versión N°1


Página **35** de **37**

Fecha Oct-2021

20	FORMULARIO RCAI-001	REGISTRO Y CONTROL DE ALMACENAMIENTO DE INSUMOS	Encargado de almacén
21	FORMULARIO DPT-001	DESPACHO DE PRODUCTO TERMINADO	Encargado de almacén

ANEXO 4.

**PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS
ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO
POES**



**PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS
ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO
(POES)
BODEGA JUAN DIABLO**



BODEGA
JUAN DIABLO
Dejate Tentar
**INDUSTRIAS ALIMENTICIAS
REINA MADRE S.R.L.**

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Yesenia Esdenka Lazcano Perez		
Cargo			
Fecha			
Firma			

	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 1 de 25
		Fecha: Octubre 2021

INDICE

1. Introducción	2
2. Objetivo	2
3. Alcance	2
4. Marco teórico	2
5. Responsabilidades y función	3
6. Desarrollo.....	3
6.1. Procedimiento de limpieza y desinfección de áreas	4
6.2. Procedimiento de limpieza y desinfección de infraestructura	7
6.3. Procedimiento de limpieza y desinfección de equipos.....	13
6.4. Procedimiento de limpieza y desinfección de utensilios.....	18
6.5. Procedimiento de limpieza de áreas de vestuarios y cuartos de aseo.....	19
6.6. Procedimiento de limpieza y desinfección de contenedores	23

	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 2 de 25
		Fecha: Octubre 2021

1. Introducción

El presente documento de los procedimientos operativos estandarizados de saneamiento (POES) describe los pasos a seguir durante la limpieza y desinfección que se realiza en la bodega Juan Diablo

2. Objetivo

Establecer el seguimiento de las acciones necesarias para la limpieza y desinfección, garantizando que el personal, equipos y utensilios estén limpios y desinfectados antes, durante y después de los procesos

3. Alcance

Los POES son aplicados a todas las áreas que intervienen en el proceso productivo como ser: infraestructura, equipos utensilios, almacén de residuos y productos terminados, transporte y personal encargado de elaboración

4. Marco teórico

- POES: son procedimientos estandarizados que describen las tareas de limpieza y desinfección destinadas a mantener limpio los establecimientos de elaboración de productos alimenticios
- INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS: es la garantía de los alimentos no causarían daño al consumidor
- LIMPIEZA: Eliminación de tierra, restos de alimentos, polvo u otras materias objetables
- DESINFECCIÓN: reducción, mediante agentes químicos o métodos físicos adecuados, del número de microorganismos en el edificio, instalaciones, maquinarias y utensilios, a nivel que no dé lugar a contaminación de alimento que se elabora

	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 3 de 25
		Fecha: Octubre 2021


- **SANEAMIENTO:** Son las acciones destinadas a mantener o establecer un estado de limpieza y desinfección en las instalaciones, equipos y procesos de elaboración, con el fin de prevenir enfermedades transmitidas por alimentos.
- **VERIFICACIÓN:** Es la confirmación de alguna actividad realizada, mediante observación directa
- **FRECUENCIA:** El número de veces que se realiza cierta actividad asignada

5. Responsabilidades y función


RESPONSABLE	FUNCIÓN
Jefe de producción	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar que los procedimientos de limpieza se cumplan en su totalidad • Verificar que los registros de limpieza estén llenados como corresponde.
Encargado de limpieza	<ul style="list-style-type: none"> • El personal encargado de limpieza deberá cumplir con todas las actividades de limpieza y registrarlas • Verificar que las áreas se encuentren limpias y desinfectadas
Operadores	<ul style="list-style-type: none"> • Los operadores deben cumplir con la limpieza correspondiente una vez finalizada su actividad

6. Desarrollo

- Procedimiento de limpieza y desinfección de áreas de elaboración
- Procedimiento de limpieza y desinfección de infraestructura
- Procedimiento de limpieza y desinfección de equipos
- Procedimiento de limpieza y desinfección de utensilios
- Procedimiento de limpieza de áreas de vestuarios y cuartos de aseo

	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 4 de 25
		Fecha: Octubre 2021


6.1. Procedimiento de limpieza y desinfección de áreas

PROCEDIMIENTO ESTANDAR LIMPIEZA Y DESINFECCION		
Área: área de embotellado	Procedimiento	
	<ul style="list-style-type: none"> • Antes de iniciar la operación de limpieza y desinfección, hay que proteger los instrumentos eléctricos y desmontar piezas donde sea necesario • Recoger y sacar posibles residuos • Poner los materiales no utilizados (material de embalaje, etc.) en los respectivos lugares de almacenado. • Aplicar detergente en todos los lugares, que lleguen a todos los rincones, y volver a limpiar las áreas donde queden acumulaciones; respetar el tiempo de contacto del detergente (10-15 minutos) antes del enjuague; no dejar que el detergente se seque sobre las superficies • Observar detalladamente para saber si existe cualquier área sin limpiar • Aplicar un desinfectante en todas las partes y superficies limpias • Enjuagar las superficies 	
Insumos a utilizar:	Proporción:	
Agua fría y caliente Detergente industrial Hipoclorito	Hipoclorito al 5% Detergente 10 ml/lt	
Utensilios a utilizar:		
Cepillo, paño no abrasivo, manguera, baldes		
Frecuencia:		
Diario. Antes y después de cada uso		
Equipo de seguridad:		
Botas, cofia, barbijo, guantes, mandil		
Personal Asignado:	Cantidad:	
Bodeguero	1	
Tiempo requerido:	60 minutos	
Puntos críticos a revisar:		
Limpiar bien en puntos muertos de limpieza y debajo de la maquinaria		
Formulario:	LDA-001	
Elaborado por:	Realizado:	Octubre 2021
Yesenia Esdenka Lazcano Perez		
Aprobado por:	Versión :	01




**PROCEDIMIENTOS
OPERATIVOS ESTANDARIZADOS
DE SANEAMIENTO (POES)**

Código: POES-01
 Versión No: 01
 Página 5 de 25
 Fecha: Octubre 2021


PROCEDIMIENTO ESTANDAR LIMPIEZA Y DESINFECCION			
Área: Laboratorio		Procedimiento	
		<ul style="list-style-type: none"> ● Preparar las soluciones ● Barrer con la escoba el piso del laboratorio ● Frotar las superficies de los mesones, mesones superiores y escritorios con el paño asignado para estas áreas, humedeciéndolo con agua para retirar el polvo ● Frotar los mesones, mesones superiores y escritorios con el paño humedecido en la solución desinfectante ● Frotar el piso con el traperero limpio, humedecido en la solución jabonosa ● Frotar el piso con el trapo humedecido con la solución desinfectante ● Esperar que seque el desinfectante y permita la entrada del personal al laboratorio ● Humedece el paño adecuado en la solución de detergente y frota las paredes ● Humedece el paño en agua y retira los restos de detergente en las paredes ● Limpiar las paredes con un paño humedecido en desinfectante una vez al mes 	
Hipoclorito	Hipoclorito al 5%		
Detergente	Detergente 10		
Agua	ml/lt		
Utensilios a utilizar:			
Baldes, paños, escoba, haragán,			
Frecuencia:			
Diario			
Equipo de seguridad:			
Guantes, cofia, barbijo			
Personal Asignado:	Cantidad:		
Personal de limpieza	1		
Tiempo requerido:	20 minutos		
Puntos críticos a revisar:			
Puntos difíciles de limpiar como uniones entre la pared y el piso.			
Formulario:	LDA-001		
Elaborado por:		Realizado:	Octubre 2021
Yesenia Esdenka Lazcano Perez			
Aprobado por:		Versión :	01

	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 6 de 25
		Fecha: Octubre 2021


PROCEDIMIENTO ESTANDAR LIMPIEZA Y DESINFECCION		
Área: Almacén de insumos		Procedimiento
		Paredes: <ul style="list-style-type: none"> • retirar letreros y carteles que se encuentran en paredes para una mejor limpieza de los mismos • Preparar la solución de agua y detergente • Lavar con la solución y frotar con las escobas las paredes • Enjuagar con abundante agua, eliminando todos los residuos de la solución de detergente • Aplicar desinfectante en las paredes esperar 10 minutos • Dejar secar la pared Pisos: <ul style="list-style-type: none"> • Retirar los residuos sólidos de los pisos con ayuda de la escoba • Preparar la solución de agua y detergente • Realizar la limpieza de pisos • Cepillar los pisos con la escoba para retirar los residuos que se encuentran pegados • Enjuagar con abundante agua y quitar el excedente de agua con ayuda de la goma • Aplicar desinfectante y dejar secar por 10 min Estantes <ul style="list-style-type: none"> • Preparar la solución de agua y detergente • Lavar con la solución preparada y cepillar hasta retirar los residuos • Enjuagar con abundante agua • Aplicar desinfectante • Dejar secar
Insumos a utilizar:	Proporción:	
Hipoclorito de sodio Hipoclorito Agua	Hipoclorito al 5% Detergente 10 ml/lt	
Utensilios a utilizar:		
Escoba, haragan, paños, cepillos, baldes		
Frecuencia:		
Paredes semanal Pisos diario		
Equipo de seguridad:		
Guantes, cofia, barbijo, botas		
Personal Asignado:	Cantidad:	
Personal de limpieza	1	
Tiempo requerido:	30 min	
Puntos críticos a revisar:		
Puntos difíciles de limpiar como uniones entre la pared y el piso.		
Formulario:	LDA-001	
Elaborado por:	Realizado:	Octubre 2021
Yesenia Esdenka Lazcano Perez	Versión :	01
Aprobado por:		

	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 7 de 25
		Fecha: Octubre 2021

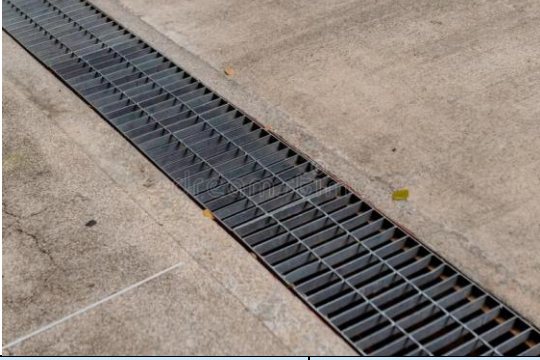
6.2. Procedimiento de limpieza y desinfección de infraestructura

PROCEDIMIENTO ESTANDAR LIMPIEZA Y DESINFECCION		
Infraestructura: Pared	Procedimiento	
		
Insumos a utilizar:	Proporción:	<ul style="list-style-type: none"> • Retirar letreros y carteles que estén en las paredes • Preparar la solución de detergente y agua en las proporciones establecidas • Lavar con la solución y frotar con las escobas • Enjuagar con abundante agua • Retirar el líquido excedente de las paredes • Aplicar desinfectante de paredes y dejarlo actuar por 10 minutos • Retirar el excedente del desinfectante
Agua, detergente industrial, hipoclorito de sodio	Hipoclorito al 5% Detergente 10 ml/lt	
Utensilios a utilizar:		
Escoba, goma, baldes.		
Frecuencia:		
Se debe realizar 1 vez por semana, preferentemente los sábados o cada que se evidencie suciedad.		
Equipo de seguridad:		
Guantes, cofia, barbijo, botas		
Personal Asignado:	Cantidad:	
Encargado de limpieza.	1	
Tiempo requerido:	30min	
Puntos críticos a revisar:		
Uniones entre piso y pared, esquinas		
Formulario:	PMCPPI-001	
Elaborado por:		Realizado: Octubre 2021
Yesenia Esdenka Lazcano Perez		
Aprobado por:		Versión : 01

	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 8 de 25
		Fecha: Octubre 2021

PROCEDIMIENTO ESTANDAR LIMPIEZA Y DESINFECCION		
Infraestructura: Pisos	Procedimiento	
	<ul style="list-style-type: none"> ● Retirar los residuos sólidos de los pisos con ayuda de la escoba ● Mezclar el detergente con agua en las proporciones indicadas ● Realizar la limpieza de pisos con la solución preparada de detergente y agua ● Cepillar los pisos con la escoba para retirar los residuos que se encuentran pegados en el piso ● Enjuagar con abundante agua y quitar el excedente de agua con ayuda de la goma y direccionarlo a los desagües que se encuentran en esa área ● Aplicar desinfectante dejar por unos minutos ● Retirar el excedente de desinfectante con ayuda de la goma ● Dejar secar 	
Insumos a utilizar: Agua, detergente industrial hipoclorito de sodio	Proporción: hipoclorito de sodio 75ml/litro detergente industrial 10ml/litro	
Utensilios a utilizar: Escoba, haragán, baldes, manguera		
Frecuencia: De manera diaria antes de finalizar la jornada laboral		
Equipo de seguridad: Guantes, overol, cofia, delantal, guantes, botas de agua, barbijo		
Personal Asignado: Encargado de limpieza	Formulario: PMCPI-001	
Tiempo requerido: 30 min		
Puntos críticos a revisar: Observar que no quede agua acumulada de bajo de los tanques de fermentación		
Elaborado por: Yesenia Esdenka Lazcano Perez	Realizado:	Octubre 2021
Aprobado por:	Versión :	01


	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 9 de 25
		Fecha: Octubre 2021

PROCEDIMIENTO ESTANDAR LIMPIEZA Y DESINFECCION		
Elemento: desagües		Procedimiento
		<ul style="list-style-type: none"> • Retirar los residuos o restos presentes en la evacuación efluentes • Preparar la solución de agua y detergente en proporciones indicadas • Realizar la limpieza con la solución y frotar con la escoba para quitar los restos de residuos presentes en los efluentes • Aplicar desinfectante y dejar secar
Insumos a utilizar:	Proporción:	
Agua, detergente industrial hipoclorito de sodio	hipoclorito de sodio 75ml/lt detergente industrial 10ml/lt,	
Utensilios a utilizar:		
Escoba, haragán, baldes, manguera		
Frecuencia:		
Semanal		
Equipo de seguridad:		
Guantes, overol, cofia, delantal, guantes, botas de agua, barbijo		
Personal Asignado:	Formulario	
Encargado de limpieza	PMCPI-001	
Tiempo requerido:	30 min	
Puntos críticos a revisar:		
Uniones entre el suelo y las rejillas, verificar que no se quede agua estancada		
Elaborado por:		Realizado:
Yesenia Esdenka Lazcano Perez		
Aprobado por:		Versión :
		Octubre 2021
		01


	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 10 de 25
		Fecha: Octubre 2021

PROCEDIMIENTO ESTANDAR LIMPIEZA Y DESINFECCION		
Elemento: Lavamanos	Procedimiento	
	<ul style="list-style-type: none"> • Preparar las soluciones en los baldes • Retirar los residuos presentes en el lavamanos • Rociar la solución de limpieza por la parte interna y externa, y restregar con una esponja abrasiva. • Enjuagar con agua empleando una jarra. • Rociar la solución desinfectante por la parte interna y externa con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos. 	
Insumos a utilizar:	Proporción:	
Agua, detergente industrial hipoclorito de sodio	hipoclorito de sodio 75ml/lt detergente industrial 10ml/lt,	
Utensilios a utilizar:		
Escoba, esponja abrasiva, haragán, baldes. jarra		
Frecuencia:		
diario		
Equipo de seguridad:		
Guantes, overol, cofia, delantal, guantes, botas de agua, barbijo		
Personal Asignado:	Formulario	
Encargado de limpieza	PMCPI-001	
Tiempo requerido:	15 min	
Puntos críticos a revisar:		
Debajo de las perillas		
Elaborado por:	Realizado:	Octubre 2021
Yesenia Esdenka Lazcano Perez		
Aprobado por:	Versión :	01

	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 11 de 25
		Fecha: Octubre 2021

PROCEDIMIENTO ESTANDAR LIMPIEZA Y DESINFECCION				
Elemento: escaleras	Procedimiento			
	<ul style="list-style-type: none"> • Retirar los residuos con ayuda de la escoba • Preparar las solución de agua y detergente • Lavar las escaleras con la solución y frotar con las escoba • Enjuagar con abundante agua • Aplicar desinfectante • Dejar secar 			
Insumos a utilizar: Agua, detergente industrial hipoclorito de sodio			Proporción: hipoclorito de sodio 75ml/lit detergente industrial 10ml/lit,	
Utensilios a utilizar: Escoba, esponja abrasiva, baldes. jarra				
Frecuencia: diario				
Equipo de seguridad: Guantes, overol, cofia, delantal, guantes, botas de agua, barbijo				
Personal Asignado: Encargado de limpieza			Formulario PMCPI-001	
Tiempo requerido:			10 min	
Puntos críticos a revisar: Partes inferiores de las escaleras				
Elaborado por: Yesenia Esdenka Lazcano Perez			Realizado:	Octubre 2021
Aprobado por:				Versión :


	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 12 de 25
		Fecha: Octubre 2021

PROCEDIMIENTO ESTANDAR LIMPIEZA Y DESINFECCION		
Elemento: lavadero de utensilios		Procedimiento
		Retirar residuos u objetos presentes en el lavadero
		Preparar la solución de detergente y agua
Insumos a utilizar:		Lavar el lavadero con la solución y frotar con un cepillo para retirar los residuos que se encuentren
Proporción:		Enjuagar con abundante agua hasta retirar los restos de detergente
Agua, detergente industrial	hipoclorito de sodio 75ml/lit	Aplicar desinfectante
hipoclorito de sodio	detergente industrial 10ml/lit,	Dejar secar
Utensilios a utilizar:		
Escoba, esponja abrasiva, cepillo baldes. jarra		
Frecuencia:		
Cuando finalice la jornada laboral		
Equipo de seguridad:		
Guantes, overol, cofia, delantal, guantes desechables, botas de agua, barbijo		
Personal Asignado:	Formulario	
Encargado de limpieza		
Tiempo requerido:	20 min	
Puntos críticos a revisar:		
Puntos de uniones		
Elaborado por:		Realizado:
Yesenia Esdenka Lazcano Perez		Octubre 2021
Aprobado por:		Versión :
		01

	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 13 de 25
		Fecha: Octubre 2021


6.3. Procedimiento de limpieza y desinfección de equipos

PROCEDIMIENTO ESTANDAR LIMPIEZA Y DESINFECCION		
6.3.1. Equipo: Tanques de fermentación	Procedimiento	
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Abrir tapa y puerta de tanque vacío 2. Observar la cantidad de impurezas, sedimentos, etc. presentes (en caso de tener demasiado, colocar vapor y cerrar el tanque por 10 min, posteriormente abrir tapa y puerta del tanque para que salga el vapor) 3. Introducir agua con la ayuda de la manguera y cepillar el tanque 4. Lavar el tanque con la sosa caustica con la ayuda de las jarras 5. Lavar tanque con la solución de ácido cítrico 6. Enjuagar el tanque con agua 7. Cepillar tanque con el detergente neutro 8. Enjuagar el tanque con agua 9. Secar tanque con ayuda del haragán 	
Insumos a utilizar:	Proporción:	
Sosa caustica Ácido cítrico Detergente neutro Agua	Sosa caustica al 2% Detergente 2 kg para 100lt	
Utensilios a utilizar:		
Cepillo ,haragán, jarras, baldes, manguera		
Frecuencia:		
Cada que ingresa producto al tanque		
Equipo de seguridad:		
Lentes, tapa boca, guantes, overol		
Personal Asignado:	Cantidad:	
Bodeguero	1	
Tiempo requerido:	3 h promedio	
Puntos críticos a revisar:		
Llave de salida, entrada del termómetro, manguera de nivel, saca muestras, tapa		
Formulario	LEU-001	
Elaborado por:		Realizado:
Yesenia Esdenka Lazcano Perez		
Aprobado por:		Versión :
		Octubre 2021
		01

	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 14 de 25
		Fecha: Octubre 2021

PROCEDIMIENTO ESTANDAR LIMPIEZA Y DESINFECCION		
6.3.2. Equipo: Filtro de tierra		Procedimiento
		<ol style="list-style-type: none"> 1. Destapar la campana con la llave, de forma alternada 2. Desajustar el seguro para colocar los platos en diagonal 3. Enjuagar con agua fría para sacar la tierra de los platos 4. Enjuagar con agua las tuberías 5. Aplicar sosa caustica 6. Aplicar ácido cítrico 7. Aplicar detergente neutro 8. Aplicar ácido peracetico 9. Aplicar vapor por 3 minutos 10. Armar equipo
Insumos a utilizar:	Proporción:	
Sosa caustica , ácido cítrico, detergente neutro, ácido peracetico, agua	Sosa caustica al 2% Detergente 2 kg para 100lt	
Utensilios a utilizar:		
Manguera, llave combinada N°27, esponja, cepillo largo.		
Frecuencia:		
Cada que se filtrara vino o burbushh		
Equipo de seguridad:		
Guantes, tapaboca, overol		
Personal Asignado:	Cantidad:	
Bodegueros	2	
Tiempo requerido:	30 min	
Puntos críticos a revisar:		
Enjuague de tuberías encendida la maquina		
Formulario	LEU-001	
Elaborado por:		Realizado:
Yesenia Esdenka Lazcano Perez		Octubre 2021
Aprobado por:		Versión :
		01

	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 15 de 25
		Fecha: Octubre 2021

PROCEDIMIENTO ESTANDAR LIMPIEZA Y DESINFECCION		
6.3.3. Equipo:Mangueras y bomba pistón	Procedimiento	
		
Insumos a utilizar:	Proporción:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retiro del producto restante de las mangueras 2. Colocar las mangueras en las aberturas de entrada y salida de la bomba pistón con la ayuda de la llave gancho 3. Preparar el agua y las soluciones en los tachos correspondientes a cada una. 4. Enchufar la bomba pistón 5. Colocar los extremos de las mangueras para iniciar la limpieza. Inicialmente en el tacho de sosa caustica 6. Encender la bomba piston 7. Controlar que la recirculación de la solución por las mangueras sea de 3 minutos aproximadamente 8. Retirar las mangueras del tacho de la primera solución y colocarlos al tacho de ácido cítrico, controlar esta recirculación por 3 min 9. Retirar las mangueras del tacho de la segunda solución y colocarlos al tacho de detergente neutro, controlar esta recirculación por 3 min 10. Retirar las mangueras del tacho de la tercera solución y colocarlos al tacho del ácido peracetico,, recirculación por 3 min 11. Retirar las mangueras del tacho de la cuarta solución y colocarlos al tacho de agua , controlar esta recirculación por 3 min 12. Apagar la bomba pistón
Sosa caustica, ácido cítrico, detergente neutro, ácido peracetico, agua	Sosa caustica al 2% Detergente 2 kg para 100lt	
Utensilios a utilizar:		
Reductores de manguera, manguera, baldes, llave gancho (más conocido como llave bodega)		
Frecuencia:		
Diario		
Equipo de seguridad:		
Overol, guantes, cofia, tapabocas		
Personal Asignado:	Cantidad:	
Bodegueros	2	
Tiempo requerido:	15 min para lavado de 2 mangueras	

	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 16 de 25
		Fecha: Octubre 2021

	<p>13. Retirar las mangueras y sacar el líquido restante dentro de ellas</p> <p>14. Guardar mangueras y bomba pistón</p>
--	--

Puntos críticos a revisar:

Revisar que no quede agua en la manguera después de realizar el lavado

Formulario LEU-001

Elaborado por:

Yesenia Esdenka Lazcano Perez

Realizado:

Octubre 2021

Aprobado por:

Versión :


01

	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 17 de 25
		Fecha: Octubre 2021

PROCEDIMIENTO ESTANDAR LIMPIEZA Y DESINFECCION		
Equipo: Balanza		Procedimiento
		Preparar la solución de agua y detergente Lavar balanza con ayuda de la esponja cuidando de no usar mucha agua Enjuagar cuidadosamente Aplicar desinfectante Enjuagar por una segunda vez Dejar secar por unos minutos Retirar el excedente con el trapo
Insumos a utilizar:	Proporción:	
Agua, detergente industrial hipoclorito de sodio	industrial 10ml/lit, hipoclorito de sodio 75ml/lit	
Utensilios a utilizar:		
Esponja, secador, balde		
Frecuencia:		
Cuando finalice la jornada laboral		
Equipo de seguridad:		
Guantes, overol, cofia, delantal, guantes desechables, botas de agua, barbijo		
Personal Asignado:	Cantidad:	
Encargado de almacen	1	
Tiempo requerido:	10 min	
Puntos críticos a revisar:		
Tener cuidado de que no ingrese agua.		
Formulario	LEU-001	
Elaborado por:		Realizado:
Yesenia Esdenka Lazcano Perez		Octubre 2021
Aprobado por:		Versión :
		01

	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 18 de 25
		Fecha: Octubre 2021

6.4. Procedimiento de limpieza y desinfección de utensilios

PROCEDIMIENTO ESTANDAR LIMPIEZA Y DESINFECCION		
Equipo: baldes		Procedimiento
		<ul style="list-style-type: none"> • Calentar agua • Preparar la solución de agua y detergente • Lavar los baldes con ayuda de cepillo • Enjuagar con abundante • Preparar la solución de hipoclorito de sodio • Dejar reposar por unos minutos en la solución clorada • Enjuagar con abundante agua para retirar excedente de hipoclorito • Dejar secar
Insumos a utilizar:	Proporción:	
Agua caliente, detergente industrial hipoclorito de sodio	detergente industrial 10ml/lit, hipoclorito de sodio 75ml/lit	
Utensilios a utilizar:		
Recipiente para el lavado, cepillos de mano		
Frecuencia:		
Antes del uso de los mismos		
Equipo de seguridad:		
Guantes, overol, cofia, delantal, guantes desechables, botas de agua, barbijo		
Personal Asignado:	Cantidad	
Encargado de limpieza	1	
Tiempo requerido:	10 min	
Puntos críticos a revisar:		
Base del balde		
Formulario	LEU-001	
Elaborado por:		Realizado:
Yesenia Esdenka Lazcano Perez		
Aprobado por:		Versión :
		01

	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 19 de 25
		Fecha: Octubre 2021

6.5. Procedimiento de limpieza de áreas de vestuarios y cuartos de aseo

PROCEDIMIENTO ESTANDAR LIMPIEZA Y DESINFECCION		
Elemento: Lavamanos	Procedimiento	
	<ul style="list-style-type: none"> ● Preparar las soluciones en los baldes ● Retirar los residuos presentes en el lavamanos ● Rociar la solución de limpieza por la parte interna y externa, y restregar con una esponja abrasiva. ● Enjuagar con agua empleando una jarra. ● Rociar la solución desinfectante por la parte interna y externa con ayuda de un paño y dejar actuar por 10 minutos. 	
Insumos a utilizar:	Proporción:	
Agua, detergente industrial hipoclorito de sodio	detergente industrial 10ml/lt, hipoclorito de sodio 75ml/lt	
Utensilios a utilizar:		
Escoba, esponja abrasiva, haragán, baldes. jarra		
Frecuencia:		
diario		
Equipo de seguridad:		
Guantes, overol, cofia, delantal, guantes, botas de agua, barbijo		
Personal Asignado:	Cantidad:	
Encargado de limpieza	1	
Tiempo requerido:	15 min	
Puntos críticos a revisar:		
Revisar la parte de los grifos que no acumule suciedad		
Formulario	CLDSHW-001 CLDSHV-001	
Elaborado por:		Realizado:
Yesenia Esdenka Lazcano Perez		Octubre 2021
Aprobado por:		Versión :
		01


	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 20 de 25
		Fecha: Octubre 2021

PROCEDIMIENTO ESTANDAR LIMPIEZA Y DESINFECCION		
Equipo: Casilleros		Procedimiento <ul style="list-style-type: none"> • Para la limpieza de casilleros se debe retirar letreros y carteles y pertenencias personales • Preparar la solución de agua y detergente en las proporciones establecidas • Lavar con la solución de detergente y agua y frotar con las escobas quitando la suciedad que se encuentra del interior y exterior de casilleros • Enjuagar con abundante agua, eliminando todos los residuos de la solución de detergente • Retirar el líquido excedente de los casilleros con ayuda de los secadores • Aplicar desinfectante en el interior de los casilleros, esperar 10 minutos • Retirar el excedente de desinfectante con ayuda del secador • Dejar secar por unos minutos • Cada operario debe introducir sus pertenencias
		
Insumos a utilizar:	Proporción:	
Agua, detergente industrial, hipoclorito de sodio	detergente industrial 10ml/lit, hipoclorito de sodio 75ml/lit	
Utensilios a utilizar:		
Esponja, secador, balde, cepillos		
Frecuencia:		
La frecuencia de limpieza y desinfección será una vez por semana y el control de higiene será diario		
Equipo de seguridad:		
Guantes, overol, cofia, delantal, guantes desechables, botas de agua, barbijo		
Personal Asignado:	Cantidad:	
Encargado de limpieza	1	
Tiempo requerido:	15 min	
Puntos críticos a revisar:		
Detrás de los casilleros y debajo		
Formulario	CLDSHW-001 CLDSHV-001	
Elaborado por:	Realizado:	Octubre 2021
Yesenia Esdenka Lazcano Perez	Versión :	01
Aprobado por:		

	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 21 de 25
		Fecha: Octubre 2021

PROCEDIMIENTO ESTANDAR LIMPIEZA Y DESINFECCION		
Elemento: Inodoro	Procedimiento	
	<ul style="list-style-type: none"> • Preparar la solución de agua y detergente Lavar con la solución y frotar con el cepillo para retirar la suciedad que se encuentre • Enjuagar con abundante agua • Aplicar desinfectante • Enjuagar con agua • Dejar secar 	
Insumos a utilizar:	Proporción:	
Agua, detergente, lavandina	Según indique la etiqueta del insumo	
Utensilios a utilizar:		
Cepillo de inodoro, balde para la preparación de solución		
Frecuencia:		
Diario		
Equipo de seguridad:		
Guantes, overol, cofia, delantal, guantes desechables, botas de agua, barbijo		
Personal Asignado:	Cantidad:	
Encargado de limpieza		
Tiempo requerido:	15 min	
Puntos críticos a revisar:		
Uniones		
Formulario	CLDSHW-001	CLDSHV-001
Elaborado por:	Realizado:	Octubre 2021
Yesenia Esdenka Lazcano Perez		
Aprobado por:	Versión :	01

	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 22 de 25
		Fecha: Octubre 2021

PROCEDIMIENTO ESTANDAR LIMPIEZA Y DESINFECCION		
Elemento: basureros de sanitarios		Procedimiento
		<ul style="list-style-type: none"> • Para el caso de basureros en las áreas de aseo del personal el encargado debe retirar la bolsa de basura con el contenido y llevarlo al área de almacenamiento de residuos • Preparar la solución de detergente y agua para la limpieza de basureros • Aplicar la solución a los recipiente y proceder a la limpieza • Cepillar los recipientes retirando todos los residuos del interior y exterior del recipiente • Enjuagar con abundante agua • Aplicar desinfectante • Enjuagar con abundante agua para retirar los excedente de lavandina • Dejar secar en un lugar limpio • Llevar los recipientes al área que corresponde
Insumos a utilizar:	Proporción:	
Agua, detergente, lavandina	Según indique la etiqueta del insumo	
Utensilios a utilizar:		
Cepillo		
Frecuencia:		
El retiro de basura se la debe realizar al inicio del primer turno, la limpieza de estos basureros se debe realizar los fines de semana		
Equipo de seguridad:		
Guantes, overol, cofia, delantal, guantes desechables, botas de agua, barbijo		
Personal Asignado:	Cantidad:	
Encargado de limpieza		
Tiempo requerido:	10 min	
Puntos críticos a revisar:		
Limpiar bien las tapas		
Formulario	CLDSHW-001	CLDSHV-001
Elaborado por:		Realizado:
Yesenia Esdenka Lazcano Perez		
Aprobado por:		Versión :
		01

	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Código: POES-01
		Versión No: 01
		Página 23 de 25
		Fecha: Octubre 2021

6.6. Procedimiento de limpieza y desinfección de contenedores

PROCEDIMIENTO ESTANDAR LIMPIEZA Y DESINFECCION		
Elemento: contenedor de basura		Procedimiento
		<ul style="list-style-type: none"> • Preparar los utensilios de limpieza. • Retirar basura del basurero • Enjuagar con abundante agua, preparar y aplicar solución • Cepillar el interior y el exterior del basurero. Repetir las veces necesarias • Enjuagar con abundante agua, para remover el detergente, verificando que las áreas estén totalmente limpias y que no queden residuos del detergente • Aplicar una solución desinfectante según la dosis iniciada en la etiqueta. • Dejar la solución desinfectante por 10 minutos • Enjuagar con abundante agua • Secar el basurero colocándolo boca abajo • Llevar los contenedores al área que corresponden
Insumos a utilizar:	Proporción:	
Agua, detergente industrial, hipoclorito de sodio	detergente industrial 10ml/lit, hipoclorito de sodio 75ml/lit	
Utensilios a utilizar:		
Escoba, esponja abrasiva, baldes, jarra		
Frecuencia:		
El retiro de basura será de manera diaria. La limpieza y desinfección de los contenedores se realizará una vez por semana o cuando sea necesario.		
Equipo de seguridad:		
Guantes, overol, cofia, delantal, guantes desechables, botas de agua, barbijo		
Personal Asignado:	Cantidad:	
Encargado de limpieza	1	
Tiempo requerido:	30 min	
Puntos críticos a revisar:		
Tapas de los contenedores		
Formulario	CTC-001 CDD-001	
Elaborado por:		Realizado:
Yesenia Esdenka Lazcano Perez		
Aprobado por:		Versión :
		Octubre 2021
		01

ANEXO 5.
MANIPULACIÓN, ALMACENAMIENTO Y
ELIMINACIÓN DE RESIDUOS



**MANIPULACIÓN, ALMACENAMIENTO Y
ELIMINACIÓN DE RESIDUOS
BODEGA JUAN DIABLO**



— B O D E G A —

JUAN DIABLO

— *Dejate Tentar* —

**INDUSTRIAS ALIMENTICIAS
REINA MADRE S.R.L.**

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Yesenia Esdenka Lazcano Perez		
Cargo			
Fecha			
Firma			

	MANIPULACION, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACION DE RESIDUOS	Código: MAER-001
		Versión N°1
		Página 1 de 8
		Fecha Oct-2021

CONTENIDO

1.	Objetivo	2
2.	Alcance	2
3.	Referencias.....	2
4.	Definiciones	2
5.	Responsabilidades.....	2
6.	Desarrollo.....	3
6.1.	Tipos de residuos	3
6.1.1.	Residuos solidos.....	3
6.1.2.	Residuos líquidos	4
6.2.	Materiales para retirar el residuo	4
6.3.	Procedimiento del retiro de residuos	4
6.4.	Diagrama de flujo.....	5
6.4.1.	Recolección de residuos sólidos de los distintos ambientes	5
6.4.2.	Disposición de los residuos sólidos del depósito de desechos	6
7.	Registros	6



**MANIPULACION,
ALMACENAMIENTO Y
ELIMINACION DE RESIDUOS**

Código: MAER-001

Versión N°1

Página 2 de 8

Fecha Oct-2021

1. Objetivo

Establecer las acciones de manejo de residuos que se generan en la producción de vinos, con el fin de evitar que se convierta en un foco de contaminación, el cual afectaría la inocuidad del producto.

2. Alcance

Este documento tiene alcance al área de recepción de materia prima, lavado de botellas y embotellado.

3. Referencias

Norma NB/NM 324:2013 Industria de los alimentos – Buenas prácticas de manufactura – requisito

4. Definiciones

- **Contenedor:** Recipiente que se utiliza para depositar residuos diversos con el fin de facilitar su disposición final a los camiones recolectores de basura.
- **Desecho:** Los desechos son aquellos materiales, sustancias, objetos, cosas, entre otros, que se necesita eliminar porque ya no ostenta utilidad.
- **Depósito de desechos:** Espacio físico definido destinado al depósito temporal de residuos de todas las áreas del establecimiento por un tiempo determinado hasta su disposición final.
- **Residuos sólidos o basura:** materiales generados en los procesos de extracción, beneficio, transformación, producción, consumo, utilización, control, reparación o tratamiento, cuya calidad no permite usarlos nuevamente en el proceso que los generó.

5. Responsabilidades

Responsable	Función
Jefatura de producción	Debe controlar el correcto manejo y disposición de los desechos que se generan
Operadores y/o personal de limpieza	Encargados de realizar el manejo de residuos



**MANIPULACION,
ALMACENAMIENTO Y
ELIMINACION DE RESIDUOS**

Código: MAER-001

Versión N°1

Página 3 de 8

Fecha Oct-2021

6. Desarrollo

6.1. Tipos de residuos

6.1.1. Residuos solidos

Este tipo de residuo se coloca en contenedores que están identificados. Estos contenedores deberán estar con sus bolsas respectivas y tapados para evitar el ingreso de plagas.

Los contenedores estarán clasificados de la siguiente forma:

N°	IMAGEN	COLOR	DESCRIPCION
1		Contenedor azul	El contenedor azul es para papel y cartón
2		Contenedor Verde	El contenedor verde sirve para residuos orgánicos (restos de comida, restos de poda y jardinería)
3		Contenedor Amarillo	En el contenedor amarillo se puede depositar envases de plásticos, bolsas de plástico. También entran los envases metálicos como latas de refresco, conservas, recipientes de aluminio
4		Contenedor plomo	Sirve para vidrios





**MANIPULACION,
ALMACENAMIENTO Y
ELIMINACION DE RESIDUOS**

Código: MAER-001

Versión N°1

Página 4 de 8

Fecha Oct-2021

5		Contenedor Rojo	El contenedor rojo es poco habitual y señala los desechos peligrosos como insecticidas
		Contenedor negro	Sirve para residuos no aprovechables como los residuos de los servicios sanitarios

6.1.2. Residuos líquidos

Los residuos líquidos irán directamente a los desagües

6.2. Materiales para retirar el residuo

- Bolsas plásticas
- Contenedores de basura
- Escobas
- Recogedor de basura
- Paños

6.3. Procedimiento del retiro de residuos

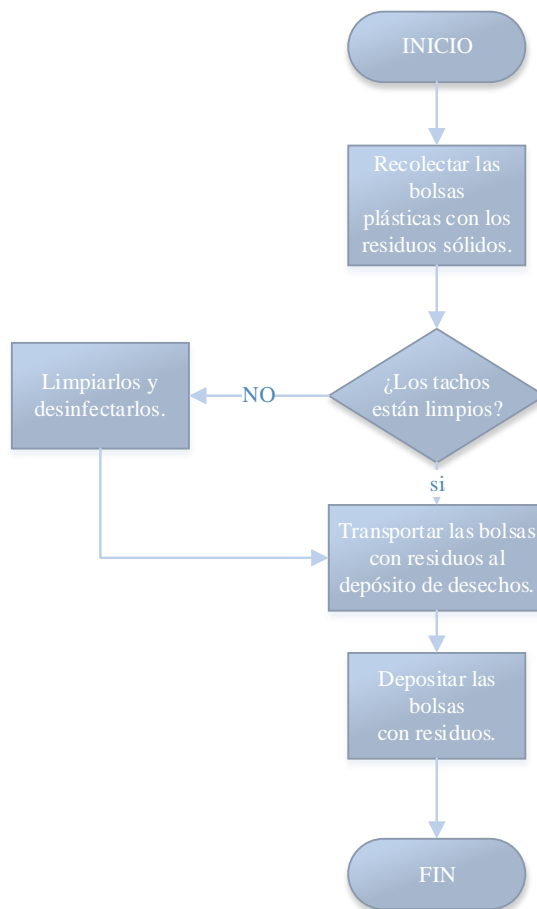
- El operario encargado deberá tener la indumentaria adecuada para realizar la actividad. (botas, guantes, overol, barbijo, cofia)
- Los operarios de producción tienen la responsabilidad de retirar al menos una vez al día la basura acumulada en los basureros y trasladarla al contenedor de acopio de basura para ser retirada desde la planta por el camión municipal
- Los operarios tienen la responsabilidad de mantener los basureros ordenados, que se encuentren tapados, en buenas condiciones de estructura, limpios y sanitizados para evitar la atracción de plagas y la contaminación cruzada
- El personal encargado deberá identificar el tipo de residuo y colocarlo en el contenedor que corresponda



- El personal que realiza el sacado de basura debe proceder a realizar el cambio de ropa y efectos con los que se realizó el sacado de basura
- Los basureros y contenedores deben ser lavados y sanitizados una 3 veces por semana

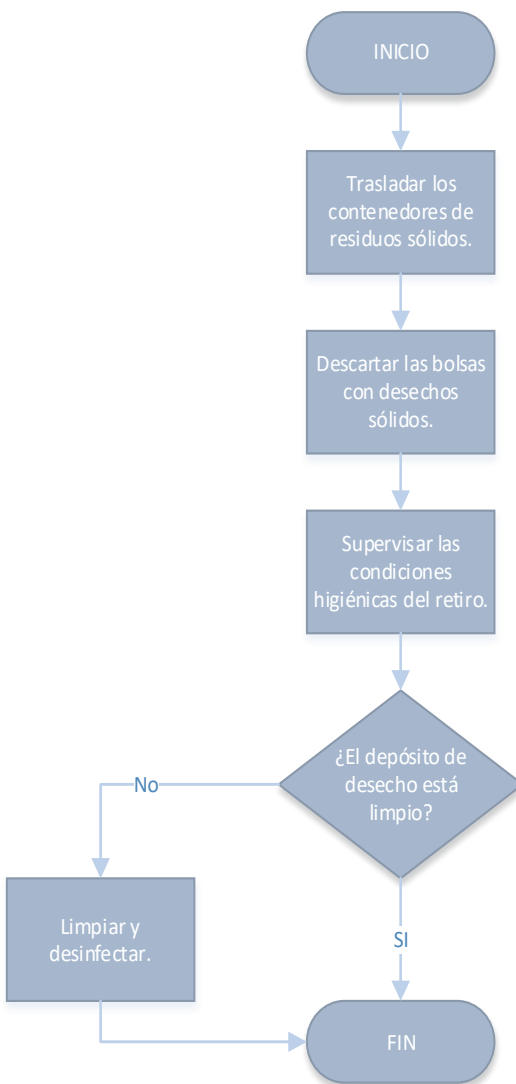
6.4. Diagrama de flujo

6.4.1. Recolección de residuos sólidos de los distintos ambientes





6.4.2. Disposición de los residuos sólidos del depósito de desechos



7. Registros

Código	Nombre	Responsable
IMR-001	Instructivo del Manejo del Raspon	Operadores y/o personal de limpieza
IMV-001	Instructivo del Manejo de Vidrio	Operadores y/o personal de limpieza

ANEXO 6.
CONTROL DE PLAGAS



**CONTROL DE PLAGAS
BODEGA JUAN DIABLO**



B O D E G A

JUAN DIABLO

Dejate Tentar

**INDUSTRIAS ALIMENTICIAS
REINA MADRE S.R.L.**

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Yesenia Esdenka Lazcano Perez		
Cargo			
Fecha			
Firma			

	CONTROL DE PLAGAS	Código: CDP-001
		Versión: N°1
		Página 3 de 6
		Fecha Oct-21

Contenido

1.	Objetivo	4
2.	Alcance	4
3.	Definiciones	4
4.	Referencias.....	4
5.	Responsabilidades.....	5
6.	Desarrollo.....	5
6.1.	Plagas con mayor frecuencia	5
6.2.	Los factores que proporcionan la proliferación de plaga son:.....	5
6.3.	Las actividades de control de plagas	5
6.4.	Precauciones de seguridad.....	6

1. **Objetivo**

Establecer las acciones para prevenir la presencia o eliminar roedores, insectos o alguna otra plaga en las instalaciones de la bodega Juan Diablo

2. **Alcance**

El alcance de este documento aplica a todas las áreas de la bodega Juan Diablo.

3. **Definiciones**

Cebo: Producto químico o biológico para el control de roedores, apariencia sólida que se encuentran listos para ser colocados en lugares específicos.

Desratización: Conjunto de acciones de carácter técnico que se realizan para eliminar o disminuir el número de roedores presentes en un área determinada.

Fumigación: Conjunto de acciones mediante las cuales se desinfecta ambientes, zonas o áreas, con el empleo de sustancias químicas o biológicas aplicadas por aspersión, pulverización o nebulización.

Insectos: Grupo más grande de los artrópodos, animales de esqueleto externo duro y patas articuladas. Tienen seis patas y la mayoría de ellos posee alas.

Plaga: Organismo que causa daños o transmite enfermedades al hombre, a los animales o a las plantas. Las plagas pueden ser insectos, roedores, etc., cuando ha alcanzado un nivel poblacional que es suficiente para causar daño a la salud y pérdidas económicas.

Plaguicidas: Sustancia o mezcla de sustancias, que se utiliza para el control de las plagas que atacan los cultivos o son vectores de enfermedades del hombre y los animales. Reciben nombres específicos conforme a la plaga que controlan, su modo de acción, su constitución química, u otras características.

4. **Referencias**

- Norma NB/NM 324:2013 Industria de los alimentos – Buenas prácticas de manufactura – requisito
- SENASAG Resolución Administrativa N°. 019/2003. 019/2018

5. Responsabilidades

Responsable	Función
Jefe de producción	Es el encargado del control de cumplimiento
Operadores	Es el encargado de informar al jefe de producción de la presencia de alguna plaga

6. Desarrollo

6.1. Plagas con mayor frecuencia

Las plagas con mayor posibilidad de presencia en la bodega son los siguientes:

- **Insectos:** Como mosquitos
- **Roedores:** ratones
- **Otras plagas:** como pájaros

6.2. Los factores que proporcionan la proliferación de plaga son:

- Agua estancada
- Armarios y equipos contra la pared
- Acumulación de polvo y suciedad
- Materiales y basura amontonada en rincones y pisos

Una de las formas más efectivas de evitar las plagas es la prevención, por lo que el control de plagas debe aplicarse a todas las áreas: área de recepción de materia prima, almacén de suministros, almacén utilizado para productos terminados, área de producción, áreas administrativas y vehículos.

6.3. Las actividades de control de plagas

Las actividades de control de plagas son realizadas por la empresa proveedora. Para prevenir y paliar este problema, la organización realiza una visita cada dos meses. Sin embargo, se deben tomar para controlar y evitar la contaminación cruzada con plaguicidas. Estas operaciones se citan a continuación:

- Mantener el establecimiento en buenas condiciones y con las reparaciones necesarias, para impedir el acceso de las plagas.

- Inspección periódica del entorno para asegurarse de que no existan lugares posibles de proliferación de plagas.
- Mantenga sellados o protegidos los agujeros, desagües y otros lugares donde las plagas puedan invadir.

6.4.Precauciones de seguridad

- La manipulación de productos químicos debe ser realizada por la empresa responsable del control de plagas o personal capacitado, si lo utilizan los operadores debe ejecutarse con cuidado
- En caso de una mala manipulación y sufrir intoxicación se debe informar al jefe de producción

7. Registros y documentos

N°	Código	Nombre
1	PCP	Plan de control de plagas
2	IDCP-001	Instructivo de los cuidados a tener con los plaguicidas
3	IUCP-001	Instructivo del Uso Correcto de Plaguicidas
4	IMEVP-001	Instructivo de Manejo de Envases Vacíos de Plaguicidas
5	IPAPCO-001	Instructivo de Primeros Auxilios si el Plaguicidas entro en Contacto con los Ojos
6	IPAPCP-001	Instructivo de Primeros Auxilios si el Plaguicidas entro en Contacto con la Piel
7	IPAPI-001	Instructivo de Primeros Auxilios si el Plaguicidas fue Ingerido

ANEXO 7.

**PLAN DE CAPACITACIÓN DE BUENAS
PRÁCTICAS DE MANUFACTURA**




**PLAN DE CAPACITACIÓN EN BUENAS
PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
BODEGA JUAN DIABLO**



BODEGA
JUAN DIABLO
Dejate Tentar

**INDUSTRIAS ALIMENTICIAS
REINA MADRE S.R.L.**

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Yesenia Esdenka Lazcano Perez		
Cargo			
Fecha			
Firma			

	PLAN DE CAPACITACIONES	Código: PDC-001
		Versión: N°1
		Página 3 de 24
		Fecha Oct-21

Contenido

1. Objetivo	4
2. Alcance	4
3. Referencias.....	4
4. Definiciones	4
5. Responsabilidades.....	6
6. Desarrollo.....	6
6.1. Identificación de necesidad de gestionar la capacitación	6
7. Contenido de curso de capacitación.....	6
8. Documentos y registros	7
9. Diapositivas	7



PLAN DE CAPACITACIONES

Código: PDC-001

Versión: N°1

Página 4 de 24

Fecha Oct-21

1. Objetivo

Implementar un plan de capacitación para la bodega Juan Diablo

Establecer una formación constante, con una frecuencia que refleje el compromiso de la empresa

Desarrollar cambios en la actitud de los trabajadores de la bodega frente a la elaboración del vino

2. Alcance

El presente documento está dirigido al personal del área de producción de la bodega Juan Diablo.

3. Referencias

- Norma NB/NM 324:2013 Industria de los alimentos – Buenas prácticas de manufactura – requisito
- SENASAG Resolución Administrativa N°. 019/2003. 019/2018

4. Definiciones

- Alimento, al producto que se destina al consumo humano, obtenido por transformación física, química o biológica de insumos de origen vegetal, animal o mineral y que contiene o no aditivos alimentarios; además se considera alimento al aditivo alimentario, al chicle y a los alimentos y bebidas procesados, semi procesados o al natural que podrán ser consumidos como tal o servir de materia prima para otras industrias. No se incluye en alimentos aquellas sustancias utilizadas como medicamentos.
- Alimento adulterado, es aquel al que se haya adicionado o sustraído cualquier sustancia para variar su composición, peso o volumen, con fines fraudulentos o para encubrir o corregir cualquier defecto debido a una inferior calidad
- Alimento alterado, es aquel que por causa de sus propios componentes, como las enzimas o por razones ambientales, como la temperatura y humedad, han perdido su valor nutritivo, sus factores físicos o químicos o su apariencia normal



PLAN DE CAPACITACIONES

Código: PDC-001

Versión: N°1

Página 5 de 24

Fecha Oct-21

- Alimento contaminado, todo alimento que contenga gérmenes patógenos, sustancias químicas o radioactivas, toxinas o parásitos capaces de producir o transmitir enfermedades al hombre o a los animales.
- Alimento inocuo, es aquel que por sus propiedades y condición es apto para el consumo humano, sin representar riesgos para la salud.
- Buenas Prácticas de Manufactura-BPM's (GMP's), Principios generales de manipulación, control, diseño, proceso, higiene y sanidad que tienen como objetivo crear condiciones favorables a la producción de alimentos inocuos. Están compuestas por 10 aspectos: Infraestructura, Materias Primas e Insumos, Procesos, Personal, Producto Terminado, Equipos, Servicios, Manejo de Desechos, Control de Plagas, y Transporte
- CAPACITACIÓN.- Acción de incrementar las aptitudes y habilidades del personal de la organización, para el mejoramiento de sus funciones en los procesos en donde se encuentren inmersos
- Desinfección, La 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 del alimento
- EVALUACIÓN.- Estimar los conocimientos, aptitudes y rendimiento de los participantes del curso
- 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.
- Limpieza, La eliminación de tierra, residuos de alimentos, suciedad, grasa u otras materias objetables
- Inspección, es el examen de los productos o de los sistemas de control de los productos, las materias primas, su elaboración y su distribución, incluidos los ensayos durante la elaboración y de producto terminado, con el fin de comprobar que los productos se ajustan a los requisitos.



PLAN DE CAPACITACIONES

Código: PDC-001

Versión: N°1

Página 6 de 24

Fecha Oct-21

5. Responsabilidades

Responsable	Función
Analista de laboratorio y/o jefe de producción	Encargados de gestionar las capacitaciones necesarias para el personal de la bodega Juan Diablo
Administración	Encargado de evidenciar el cumplimiento de la capacitación gestionada
Operadores	Encargados de asistir y recibir las capacitaciones gestionadas y cumplir con los objetivos de las mismas

6. Desarrollo

6.1. Identificación de necesidad de gestionar la capacitación

Se identificarán de la siguiente manera:

- Cuando ingrese nuevo personal
- Cuando el operador no cumple de manera correcta con sus actividades
- Cuando se realice actualizaciones en los procedimientos

6.2. Formación del personal

El jefe de producción y/o analista de laboratorio deberá diseñar un plan de formación para el personal indicando quien será el responsable de dar la formación, la frecuencia, duración y fecha, el contenido y el personal que recibirá la capacitación (Ver: Plan de formación)

Cuando se ejecute la formación se deberá registrar en el formulario

7. Contenido de curso de capacitación

Como la bodega Juan diablo en un promedio recibe cada 3 meses nuevos pasantes, es que se elabora el contenido básico que se brindará para su capacitación de los mismos ver diapositivas



PLAN DE CAPACITACIONES

Código: PDC-001

Versión: N°1

Página 7 de 24

Fecha Oct-21

8. Documentos y registros

Código	Nombre	Responsable
FORMULARIO RFP-001	Registro de formación de personal	Jefe de producción
FORMULARIO RCCNI-001	registro de curso de capacitación a nuevos integrantes	Jefe de producción

9. Diapositivas





Buenas practicas de manufactura (BPM)

- Las Buenas Practicas de Manufactura (BPM) son todos los procedimientos necesarios que se aplican en la elaboración de alimentos con el fin de garantizar que estos sean seguros, y se emplean en toda la cadena de producción de los mismos, incluyendo materias primas, elaboración, envasado, almacenamiento , operarios y transporte , entre otras.
- La Buenas Prácticas de Manufactura se refieren a tener procedimientos escritos, al seguimiento de esos procedimientos, a llevar informes y registros de lo realizado.

LO QUE NO ESTA ESCRITO NO ESTA HECHO

¿Porque aplicarlas?

- Las Buenas Prácticas de Manufactura son una herramienta básica para la obtención de alimentos seguros, saludables e inocuos para el consumo humano.
- Son indispensable 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.



CAMPO DE APLICACION

- Establecimientos donde se procesen, envasen, almacenen y distribuyen alimentos.
- Actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envasado, etiquetado, empacado, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos para consumo humano.
- Productos utilizados como materias primas e insumos en la fabricación, procesamiento, preparación, envasado y empacado de alimentos.

DE QUE DEPENDE LA APLICACIÓN DE



Calificación adecuada, experiencia y conocimiento



Responsabilidades definidas



Adiestramiento continuo



Higiene del personal



Compromiso con el cumplimiento de las BPM

TIPOS DE CONTAMINACIÓN

FÍSICOS



QUÍMICOS



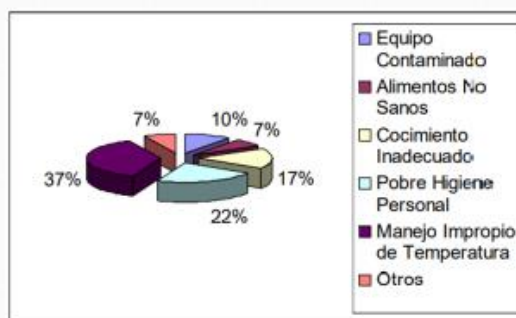
BIOLÓGICOS



Beneficios de las BPM

- Alimentos seguros
- Creación de la cultura del orden e higiene de la empresa.
- Aumento de la productividad y competitividad
- Mejor imagen de la empresa
- Reducción de costos operacionales

Factores que contribuyen a enfermedades alimenticias



DE LAS INSTALACIONES

CONDICIONES MÍNIMAS BÁSICAS



Diseñados y construidos de manera que puedan cumplir con los siguientes requisitos:

- Minimice el riesgo de adulteración.
- Minimicen los riesgos de contaminación.
- No toxicidad de superficies y materiales.
- Facilite el control de plagas.

LOCALIZACIÓN DE LAS INSTALACIONES



- Protegidos de focos de insalubridad que representen riesgos de contaminación.

DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN DE LAS INSTALACIONES



- Protección contra polvo, materias extrañas, insectos, roedores, aves y elementos del ambiente exterior.
- Construcción sólida y con espacio suficiente para instalación, operación y mantenimiento de los equipos, movimiento del personal y traslado de materiales o alimentos.
- Facilidades para la higiene del personal.
- División de las zonas internas de producción

DE LAS INSTALACIONES

CONDICIONES ESPECÍFICAS DE LAS ÁREAS, ESTRUCTURAS INTERNAS Y ACCESORIOS



Requisitos específicos de:

- Distribución de áreas.
- Pisos, paredes, techos y drenajes.
- Ventanas, puertas y otras aberturas.
- Escaleras, elevadores y estructuras complementarias (rampas, plataformas).
- Calidad del aire y ventilación.
- Control de temperatura y humedad ambiental.
- Instalaciones sanitarias.

DE LAS INSTALACIONES

SERVICIOS DE PLANTAS



Se establecen lineamientos :

- Suministro de agua.
- Suministro de vapor.
- Disposición de desechos sólidos.



DE LOS EQUIPOS Y UTENSILIOS

REQUISITOS

- No transmitan sustancias tóxicas.
- Evitar el uso de materiales que no puedan desinfectarse adecuadamente.
- Características técnicas y diseño deben ofrecer facilidades para la limpieza.
- Para lubricación se debe utilizar sustancias permitidas no tóxicas.
- Instalación de equipos no puede provocar contaminación.
- Equipo en buen estado, que resista las operaciones de limpieza y desinfección.

DE LOS EQUIPOS Y UTENSILIOS

INSTALACIÓN Y FUNCIONAMIENTO

- Equipos provistos de instrumentación adecuada e implementos necesarios para operación, control y mantenimiento.
- Contar con un sistema de calibración que permita asegurar lecturas confiables.



DE LOS REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN

PERSONAL



Obligaciones

- Personal debe:
- Mantener la higiene y el cuidado personal.
 - Capacitación continua.

Educación y capacitación

- Educación y capacitación del personal es requisito y responsabilidad de la planta procesadora de alimentos. Implementar: Programas de entrenamiento específicos según sus funciones.

DE LOS REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN

PERSONAL



Estado de salud

- Personal con chequeo médico antes y durante el desempeño de sus funciones.
- No padecer enfermedades infecciosas susceptibles de ser transmitida por alimentos, o que presente heridas infectadas, o irritaciones cutáneas, manipule directa o indirectamente los alimentos.

Higiene y medidas de protección

- Uniformes adecuados.
- Todo el personal debe lavar y desinfectar sus manos cada vez que abandone y regrese al lugar de trabajo.
- El uso de guantes no exime de esta obligación.



DE LOS REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN

PERSONAL



Comportamiento

- Acatar las normas establecidas.
- Mantener el cabello cubierto y las uñas cortas sin esmalte.
- No usar bisutería y/o maquillaje.

Señalética y protección

Debe existir:

- Mecanismo que evite el acceso de personas extrañas a las áreas de procesamiento.
- Sistema de señalización y normas de seguridad ubicados en sitios visibles para el personal

DE LAS MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

CONDICIONES

- Materia prima sin microorganismos patógenos, sustancias tóxicas o materia extraña.
- Materia prima e insumos deben pasar a inspección y control antes de ser utilizados.



DE LAS MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

• RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO

- Evitar contaminación, alteración de su composición y daños físicos.
- Zonas de recepción y almacenamiento separadas de las de elaboración o envasado del producto final.
- Recipientes, contenedores deben ser de materiales que no desprendan sustancias que causen alteraciones o contaminación.
- El descongelamiento deberá realizarse en condiciones controladas adecuadas para evitar desarrollo de microorganismos.

DE LAS MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

• AGUA

- Como materia prima:
Potabilizada.
- Hielo fabricado con agua potable.
- Para los equipos:
- Para la limpieza agua potabilizada.



DE LAS OPERACIONES DE PRODUCCIÓN

DIRECTRICES AMBIENTALES

- Limpieza y orden factores primordial en estas áreas.
- Substancias para la limpieza y desinfección, deben ser aprobadas para su uso en áreas.
- Procedimientos de limpieza y desinfección validados periódicamente.
- Cubiertas de las mesas de trabajo lisas, material impermeable, que permita su limpieza y desinfección.

DE LAS OPERACIONES DE PRODUCCIÓN

VERIFICACIÓN

- Disponibles todos los protocolos relacionados a la fabricación.
- Cumplir las condiciones ambientales como temperatura, humedad, ventilación



DE LAS OPERACIONES DE PRODUCCIÓN

IDENTIFICACIÓN Y RASTREO

- La fabricación del alimento debe ser identificado con etiquetas u otro distintivo.
- Contar con sistemas de trazabilidad para rastrear la identificación de las materias primas e insumos desde el proveedor hasta el producto terminado.

DE LAS OPERACIONES DE PRODUCCIÓN

PROCESO DE FABRICACIÓN

- Documento donde se presenten los pasos a seguir de manera secuencial, indicando controles a efectuarse durante las operaciones y los límites establecidos.
- Registrarse acciones correctivas tomadas cuando se detecte una desviación de los parámetros establecidos.

Los alimentos que no cumplan las especificaciones técnicas, podrán reprocesarse o utilizarse en otros procesos, siempre que se garantice su inocuidad.



DEL ENVASADO, ETIQUETADO Y EMPAQUETADO

DISEÑO Y MATERIALES

- Protección adecuada de los alimentos para prevenir contaminación.
- Materiales para el envasado no deben ser tóxicos.

DEL ENVASADO, ETIQUETADO Y EMPAQUETADO

IDENTIFICACIÓN CODIFICADA

Alimentos identificados tanto envasados y empaquetados para conocer:

- El número de lote.
- La fecha de elaboración y caducidad.
- Identificación del fabricante.
- Información adicional según normativa técnica.



DEL ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACIÓN

ALMACENAMIENTO

- Bodegas en condiciones higiénicas y ambientales apropiadas para evitar la descomposición o contaminación.
- Incluir mecanismos para el control de temperatura, humedad y control de plagas.
- Alimentos alejados de la pared para facilitar ingreso del personal, aseo y mantenimiento del local.
- Estantes o tarimas ubicadas a una altura que evite el contacto o con el piso.

DEL ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACIÓN

TRANSPORTE

Los vehículos:

- Adecuados a la naturaleza del alimento protegiéndolo de contaminación.
- Material de fácil limpieza, evitando contaminaciones o alteraciones.
- No transportar alimentos con sustancias tóxicas, peligrosas o que signifiquen riesgo de contaminación.
- Revisar los vehículos antes de cargar los alimentos para asegurar buenas condiciones sanitarias.

El propietario o el representante legal de la unidad de transporte, es el responsable del mantenimiento de las condiciones exigidas por el alimento durante su transporte.

DEL ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACIÓN

COMERCIALIZACIÓN Y EXHIBICIÓN

- Vitrinas, estantes o muebles que permitan limpieza y conservación.

El propietario o representante legal del establecimiento de comercialización, es el responsable del mantenimiento de las condiciones sanitarias.

DEL ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD

LABORATORIO



- Para pruebas y ensayos de control de calidad.



DEL ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD

SISTEMA DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD

- Especificaciones sobre las materias primas y alimentos terminados
- Procedimientos químicos reconocidos oficialmente.
- Sistema de control de alérgenos.

DEL ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD

MÉTODOS Y PROCESO DE ASEO Y LIMPIEZA



- POES, con agentes y sustancias utilizadas para limpieza y desinfección (fichas técnicas).
- Desinfección, definir agentes y sustancias así como las concentraciones para garantizar la efectividad de la operación.
- Registrar las inspecciones de verificación después de la limpieza y desinfección.



DEL ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD

PLANES DE SANEAMIENTO

Incluir sistema de control de plagas:

- Realizado por la empresa o por un tercero.
- La empresa es la responsable por las medidas preventivas durante este proceso.
- No usar métodos químicos tóxicos.

GRACIAS

ANEXO 8.
MANUAL DE PROCEDIMIENTO DE
AUDITORIAS INTERNAS



**MANUAL DE PROCEDIMIENTO DE
AUDITORÍAS INTERNAS
BODEGA JUAN DIABLO**



BODEGA
JUAN DIABLO
Dejate Tentar

**INDUSTRIAS ALIMENTICIAS
REINA MADRE S.R.L.**

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Yesenia Esdenka Lazcano Perez		
Cargo			
Fecha			
Firma			

	MANUAL DE PROCEDIMIENTO DE AUDITORIAS INTERNAS	Código M-PAI-001
		Versión N°1
		Página 1 de 6
		Fecha Oct-2021

CONTENIDO

1. Objetivos.....	2
2. Alcance	2
3. Sectores afectados.....	2
4. Marco Teórico.....	2
5. Responsabilidad y función:.....	2
6. Desarrollo.....	3
6.1. INFORME DE LA AUDITORIA	4
6.2. SEGUIMIENTO DE LA AUDITORIA.....	4
7. Registros y documentos	4



**MANUAL DE
PROCEDIMIENTO DE
AUDITORIAS INTERNAS**

Código M-PAI-001

Versión N°1

Página 2 de 6

Fecha Oct-2021

1. Objetivos

Realizar auditorías desde la planificación, re diseño hasta su ejecución e información los resultados para la aplicación de la mejora continua.

2. Alcance

El siguiente documento se aplica para análisis de riesgos en la elaboración de vino

3. Sectores afectados

Los sectores afectados son:

- Encargado de laboratorio
- Encargado de almacén
- Encargado de producción

4. Marco Teórico

- **Auditor:** Persona con la competencia para llevar a cabo una auditoria
- **Auditoria:** Examen exhaustivo que se realiza para determinar si las actividades realizadas en la empresa dan resultados positivos
- **Auditoría interna:** Actividad llevada a cabo por la organización, para determinar si el sistema propuesto se encuentra conforme con las disposiciones planificadas de acuerdo a los requisitos de la norma.

5. Responsabilidad y función:

Responsable.	Función.
Encargado de BPM	<ul style="list-style-type: none">• Notificar y citar a las áreas que van a realizar las auditorias• Coordinar reuniones y horarios para determinar auditorías internas• Realizar auditorias• Elaborar informe general de auditoria• Entregar informe a instancias superiores



**MANUAL DE
PROCEDIMIENTO DE
AUDITORIAS INTERNAS**

Código M-PAI-001

Versión N°1

Página 3 de 6

Fecha Oct-2021

	<ul style="list-style-type: none">• Dar seguimiento a las observaciones que se presentan en la auditoria
Responsable de área de elaboración de vino.	Debe tener registros de las observaciones que se realizan en el proceso de producción Sugerir acciones para mejorar las observaciones realizadas en el proceso
Responsable del área de almacenes.	Responsable de conocer riesgos de materia prima
Control de calidad	Responsable de la información sobre los peligros físicos, químicos y biológicos Conocer los riesgos asociados a la aparición y las medidas necesarias para prevenir peligros

6. Desarrollo

Verificación continua mediante auditorias, el cual consiste en un examen independiente y sistemático que se realiza al objeto de determinar si lo que ocurre realmente cumple con lo establecido documentalmente.

El propósito de la auditoria es descubrir las debilidades del sistema y asegurar que se realicen las acciones correctivas lo cual obliga a una revisión completa.

Los auditores deben conocer técnicas de la auditoria de sistemas, con capacitación en BPM y ser calificados en el área de estudio

El auditor debe:

Vigilar lo que ocurre

- Escuchar activamente lo que dicen los operarios
- Preguntar y hablar con los operarios
- Investigar cualquier anomalía descubierta durante la auditoria
- Anotar cualquier punto de preocupación que no pueda ser resuelto



**MANUAL DE
PROCEDIMIENTO DE
AUDITORIAS INTERNAS**

Código M-PAI-001

Versión N°1

Página 4 de 6

Fecha Oct-2021

- Comunicar cualquier deficiencia en el momento en que se descubra y obtener confirmación de la comunicación

Reunión una vez finalizada la auditoria, para presentar hallazgos de la auditoria, se debe discutir los incumplimientos.

El informe de auditoría debe suministra la pruebas y hallazgos deficientes que se hayan encontrado en el sistema, los auditores deben elaborar un informe de la auditoria y posteriormente archivarlos para otros auditores.

6.1.INFORME DE LA AUDITORIA

Los informes de auditoría deben suministrar las pruebas de los hallazgos deficientes que se hayan encontrado, estos deben ser resumidos y registrados en el FORMULARIO RRA-001 de registro de resumen de auditoría.

6.2.SEGUIMIENTO DE LA AUDITORIA

Se debe destacar las notas de incumplimiento, discutir en las reuniones del equipo de BPM y en el caso de que sea relevante desde el punto de vista de la seguridad de los alimentos, se debe discutir con el objetivo de garantizar que se realicen a tiempo las acciones correctivas. Una vez que haya sido realizada las acciones correctivas, las notas sobre incumplimientos se firman y se cierra tal como se muestra en el FORMULARIO-RRSA-001 de registros de resumen de seguimiento de auditoria

7. Registros y documentos

N°	CODIGO	NOMBRE	RESPONSABLE
1	FORMULARIO RRA-001	Registro de resumen de auditoria	Auditor de cada área de trabajo
2	FORMULARIO - RRSA-001	Registro de resumen de seguimiento de auditoria	Jefe del equipo de BPM

ANEXOS 9.
FORMULARIOS

ANEXOS 9.1.

FORMULARIOS DEL MANUAL DE BPM

REGISTRO

Formulario

CHP-001

CONTROL DE LA HIGIENE DEL PERSONAL

Versión

N°1

Fecha de revisión

oct-21

Fecha	Apellidos y nombres	Áreas	Aseo personal								Indumentaria de trabajo						Observaciones	Vºbº jefe de producción
			Uñas limpias, cortas y sin	Cabello limpio, peinado,	Sin maquillaje	Sin barba (afeitado)	Rostro libre de granos y/o	Ausencia de accesorios	Uso de celular	Guantes	Uso de ropa de trabajo	Uso de cofia	Uso de barbijo	Uso de delantal	Uniforme limpio y completo	Buen uso del uniforme		


Nota: A: BUENO B: REGULAR C: MALO

	Registro				Formulario	PMCPI-001
	PLAN DE MANTENIMIENTO CORRECTIVO Y/O PREVENTIVO DE INFRAESTRUCTURA				Versión	Nº1
					Fecha de revisión	Oct-21
Infraestructura	Cumplimiento	Principal defecto a corregir	Responsable de mantenimiento	Supervisor	Firma	Observaciones
Paredes						
Pisos						
Evacuación de efluentes						
Instalaciones para lavarse las manos						
Grifos						
Iluminación e instalaciones eléctricas						
Escaleras						
Ventilación						
Nota: A: Bueno B: Regular C: Malo						

	Registro				Formulario	PMPCIE-001
	PLAN DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y/O CORRECTIVO DE INFRAESTRUCTURA EXTERNAS				Versión	N°1
	PLAN DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y/O CORRECTIVO DE INFRAESTRUCTURA EXTERNAS				Fecha de revisión	Oct-21
Infraestructura	Cumplimiento	Principal defecto a corregir	Responsable de mantenimiento	Supervisor	Firma	Observaciones
Vestuarios y cuartos de aseo						
Instalaciones de limpieza y desinfección						
Instalaciones para lavarse las manos						
Grifos						
Almacenamiento de residuos						
Nota: A:Bueno B: Regular C: Malo						

ANEXOS 9.2.

FORMULARIOS DE POES


	Registro				Formulario	PMCPI-001
	PLAN DE MANTENIMIENTO CORRECTIVO Y/O PREVENTIVO DE INFRAESTRUCTURA				Versión	N°1
					Fecha de revisión	Oct-21
Infraestructura	Cumplimiento	Principal defecto a corregir	Responsable de mantenimiento	Supervisor	Firma	Observaciones
Paredes						
Pisos						
Evacuación de efluentes						
Instalaciones para lavarse las manos						
Grifos						
Iluminación e instalaciones eléctricas						
Escaleras						
Ventilación						
Nota: A: Bueno B: Regular C: Malo						


ANEXOS 9.3.
CONTROL DE PLAGAS

ANEXOS 9.4.
CAPACITACIONES

ANEXOS 9.5.


AUDITORIAS INTERNAS


	REGISTRO		Formulario	RRA-001
	REGISTRO DE RESUMEN DE AUDITORIA		Versión	N°1
			Revisión	oct-21
Fecha				
Área sometida a revisión				
Incumplimiento				
ACCION REQUERIDA POR:				
NOMBRE DE AUDITORES:				
ACEPTADO POR EL AUDITOR:				
ACCION CORRECTIVA				
VERIFICADO (AUDITOR)			FECHA:	


	REGISTRO		Formulario	RRSA-001
	REGISTRO DE RESUMEN DE SEGUIMIENTO DE AUDITORIA		Versión	N°1
			Fecha de revisión	oct-21
FECHA DE AUDITORIA:				
N° DE REFERENCIA DE AUDITORIA:		AREAS SOMETIDAS A REVISION:		
AUDIADORES:				
RESUMEN DE INCUMPLIMIENTOS				
COMENTARIOS ADICIONALES				
FIRMADO POR AUDITOR (ES)			FECHA:	
ENVIADO A:				





ANEXO 10.
INSTRUCTIVOS



ANEXO 10.1
INSTRUCTIVOS DEL MANUAL DE BPM









	Instructivo de lavado de manos	Formulario:	ILM-001
		Versión	Nº1
		Fecha	oct-21
El lavado de manos deberá realizarse:		Procedimiento de lavado de manos	
Antes de iniciar el trabajo		No tener anillos, manillas, reloj, etc.	
Durante las actividades realizadas en el trabajo		Accionar la llave	
Después del descanso		mojar las manos y brazos con el agua potable	
AL ingresar y salir del área de elaboración		Aplique jabón	
Cada que se manipulen utensilios sucios		Frote bien sus manos limpiando los dedos, palmas, uñas y los brazos en caso que se encuentren descubiertos y en contacto con el alimento, durante 20 segundos	
Después de utilizar objetos personales como celular, dinero, etc.		Enjuagar con abundante agua	
Después de estornudar, toser, limpiarse la nariz		Seque sus manos y brazos con toallas desechables o secador de aire	
		Si fuera necesario cerrar la llave con la toalla desechable	
		Desechar la toalla de papel en los basureros con el cuidado de no tocar áreas sucias	
		Aplicar alcohol en gel	
		Frotar las manos y brazos hasta que el alcohol se evapore	



	INSTRUCTIVO	Formulario:	ICP-001
	Instructivo de conducta del personal	Versión	Nº1
		Fecha	oct-21
El personal no deberá ser un foco de contaminación			
El personal debe seguir las instrucciones recibidas			
La ropa personal debe depositarse en un lugar separado del área de producción			
Los operadores deben lavarse las manos frecuentemente			
Debe utilizar ropa de trabajo como ser: guantes, cofia, botas, barbijo, uniforme de trabajo, delantal			
No debe fumar, comer, ni salivar en el área de producción			
El personal no debe utilizar accesorios personales como ser anillos, aretes, reloj celular			


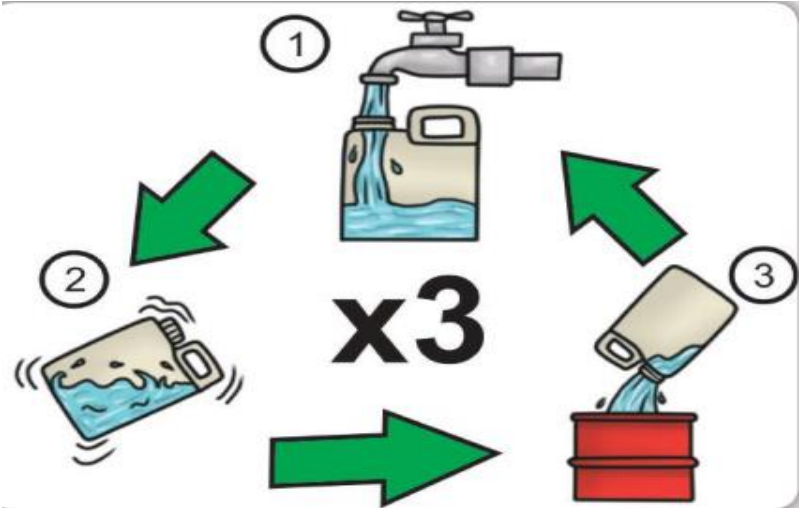
	INSTRUCTIVO	Formulario:	IV-001
	Instructivo de visitantes	Versión	Nº1
		Fecha	oct-21
La ropa personal debe depositarse en un lugar separado del área de manipulación			
Los visitantes deben lavarse las manos antes de ingresar a las instalaciones de la empresa			
Los visitantes deben utilizar la vestimenta de trabajo como ser: cofia, botas, barbijo, uniforme de trabajo			
No puede fumar, comer ni salivar			
No pueden ingresar con accesorios como aros, anillos, reloj, manillas, celulares			
Los visitantes no deben tocar los productos semielaborados o terminados			



	INSTRUCTIVO	Formulario:	IDCP-001
	Instructivo de los cuidados a tener con los plaguicidas	Versión	N°1
		Fecha	oct-21
Observar el color de la etiquetas y leer las recomendaciones de uso. Ej. La dosis			
Abrir el producto con mucho cuidado, para que no salpique al cuerpo ni al suelo			
Mezclar el producto en recipientes de uso exclusivo			
usar indumentaria de protección para todo el cuerpo			
no fumigar en días ventosos o lluviosos			
No comer, beber, fumar ni coquear porque existe riesgo de ingerir el veneno			
No usar la boca para limpiar o destapar la boquilla			
Fumigar en las primeras horas de la mañana			

	INSTRUCTIVO	Formulario:	ITMA-001
	Instructivo de toma de muestra de agua	Versión	N°1
		Fecha	oct-21
Toma de muestra del agua			
			
Preparar los frascos de vidrio de boro silicato ó de polipropileno, de boca ancha, con tapa rosca de plástico			
La capacidad de los frascos debe ser de 500 ml para los ensayos en membrana filtrante.			
Codificar el frasco de muestreo (pone la fecha y el código de la muestra correspondiente).			
Verificar que el grifo seleccionado, sea de uso constante y no presente deterioros.			
Eliminar del grifo cualquier adherencia o suciedad mediante una pinza con una torunda de algodón empapada con alcohol, descartando este material			
Abrir el grifo para dejar correr agua de 1 min a 3 min, eliminando impurezas y agua estancada en la tubería			
Destapar el frasco esterilizado y llena con la muestra, sujetando con una mano la tapa con el capuchón protector y con la otra pone el frasco bajo el chorro de agua, evitando el contacto del grifo con la boca del frasco.			
Tapado del frasco			
Registrar en las planillas de muestreo, la fecha, hora, temperatura y otros datos que puedan influir en las determinaciones analíticas			

	INSTRUCTIVO		Formulario:	IUCP-001
	Instructivo del Uso Correcto de Plaguicidas		versión	N°1
	Plaguicidas		Fecha	oct-21
<p>Infórmese antes de comprar un plaguicida y solo compre en establecimientos autorizados y de buena reputación</p>				
<p>Transporte los plaguicidas separados de las personas, animales domésticos y alimentos</p>				
<p>Almacene los plaguicidas en forma separada, en un lugar con ventilación.</p>				
<p>Lea cuidadosamente las instrucciones de uso en la etiqueta y en el panfleto</p>				
<p>Utilice equipo de protección personal (EPP) durante la mezcla y la aplicación de los plaguicidas en el campo</p>				
<p>Una vez utilizado el producto, haga el triple lavado del envase</p>				
<p>Al aplicar el producto use EPP en todo momento; no coma, beba o fume durante la aplicación</p>				

<p>No contamine fuentes de agua o el ambiente por un mal uso de los plaguicidas o sus envases</p>	
<p>Luego de aplicar los productos, báñese con agua y jabón y póngase ropa limpia</p>	
<p>Lave el equipo de aplicación y el EPP evitando contaminar fuentes de agua y ambiente</p>	

	INSTRUCTIVO	Formulario:	IMEVP-001
	Instructivo de Manejo de Envases Vacíos de Plaguicidas	Versión	N°1
		Fecha	oct-21
			
<p>Vacíe el contenido del envase en el tanque del pulverizador y mantengan el envase en posición de descarga por 30 segundos</p>			
<p>Llene el envase con agua limpia hasta $\frac{1}{4}$ de la capacidad de su volumen total. Vuelva a colocar la tapa al envase y ciérrela firmemente</p>			
<p>Agite el envase o haga rodar el depósito cerrado durante 30 segundos.</p>			
<p>Vierta el agua del envase en el tanque del pulverizador y mantenga el envase en posición de descarga por 30 segundos</p>			
<p>Repita este procedimiento (paso 2 a 4) dos veces más.</p>			
<p>Perfore la base del envase, sin dañar la etiqueta y guárdelo en un lugar seguro para su posterior eliminación a fin de no reutilizarlo.</p>			
<p>Nunca queme envases de plaguicidas, porque podría ser que los residuos no se destruyan y liberen gases tóxicos y venenosos</p>			

	INSTRUCTIVO	Formulario:	IPAPCO-001
	Instructivo de Primeros Auxilios si el Plaguicidas entro en Contacto con los Ojos	versión	Nº 1
		Fecha	oct-21
			
Lo más importante es lavar los ojos tan rápido y suavemente como sea posible			
Mantenga los párpados abiertos y enjuague los ojos con grandes cantidades de agua limpia según se especifique en la etiqueta.			
En el caso que un solo ojo haya sido contaminado, incline la cabeza de la víctima hacia el lado del ojo afectado para no contaminar el otro.			
Continúe lavando los ojos por 15 minutos o más. Es importante utilizar gran cantidad de agua limpia.			
No añada medicamentos o productos químicos al agua, éstos pueden aumentar la magnitud del daño.			
Cubra el ojo con un pedazo de tela limpia.			
Busque ayuda médica inmediatamente			



INSTRUCTIVO

Formulario:

IPAPCP-001

Instructivo de Primeros Auxilios si el Plaguicidas entro en Contacto con la Piel

Version

N°1

Fecha

oct-21



Mientras más rápido se elimina, menos daño ocasionará

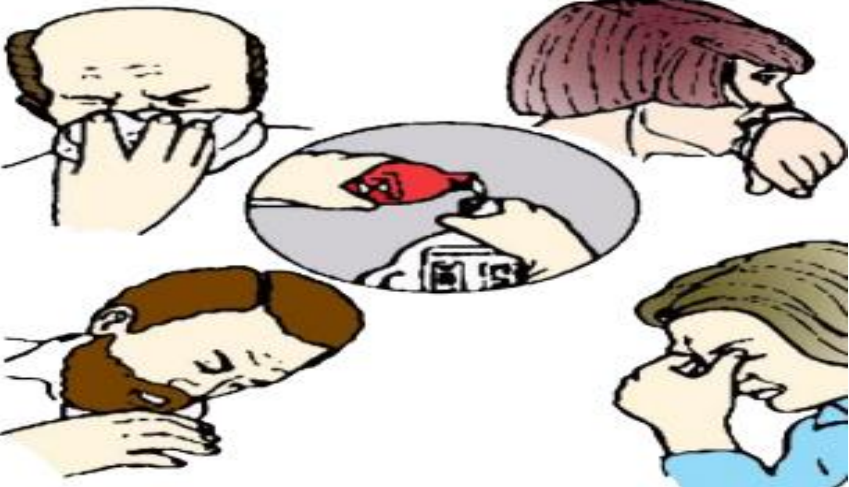
Póngase guantes impermeables (resistentes al agua).

Quite la ropa y botas contaminadas de la víctima.

Lave el área afectada de la piel con agua y jabón (ducha, manguera, canilla).

Saque la piel y mantenga a la víctima cubierta.

Busque ayuda médica inmediatamente o traslade de emergencia a la víctima.












	INSTRUCTIVO	Formulario:	IPAPI-001
	Instructivo de Primeros Auxilios si el Plaguicidas fue Ingerido	Version	Nº1
		Fecha	oct-21
			
Verifique la etiqueta para ver si se recomienda vomitar			
Nunca induzca al vomito a menos que un médico aconseje hacerlo.			
Nunca induzca al vomito si la victima esta inconsciente o convulsionando. Ella podría ahogarse con el vómito y morir.			
Si el médico le aconsejan provocar el vómito, provóquelo			
No pierda mucho tiempo provocando el vómito			
Recoja algo de vomito para el médico, podría ser necesario para análisis químico.			
Si la victima ha ingerido una sustancia corrosiva y está consciente, no le dé nada para beber			












	INSTRUCTIVO		Formulario:	ICAU-001
	Instructivo de Criterio de Aceptación de Uva		Version	N°1
			Fecha	oct-21
				
CRITERIO	ACEPTACIÓN		RECHAZO	
Momento de cosecha de la uva				
	Se acepta la uva si llega sin residuos de presencia de agua		Si la uva fue cosechada en momento de lluvia, se rechaza por la existencia de agua en la uva	
Variedad de uva	Se acepta la uva si es la uva que se requirió		Se rechaza si llega una variedad de uva diferente a la requerida. Se rechaza la uva si existe mezcla de variedad	
Estado de la uva	Uva buena	Uva regular	Uva mala	
				
Grado Brix	Entre 23° a 24°		Menor a 23°	

	INSTRUCTIVO Instructivo de Criterio de Aceptación de Insumos	Formulario:	ICAI-001
		Versión	Nº1
		Fecha	oct-21
			
CRITERIO		ACEPTACIÓN	RECHAZO
Fecha de vencimiento		Vigente	caducado
Registro SENASAG		cumple	No cumple
Etiqueta		Etiqueta completa	Falta de etiquetas
Estado del empaque, bolsa del insumo		Limpio e integro	Sucio
		Sin aberturas	Sellado defectuoso





ANEXO 10.2









**INSTRUCTIVOS MANIPULACIÓN,
ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE
RESIDUO**



	INSTRUCTIVO					Formulario:	IMR-001
	Instructivo del Manejo del Raspon					Version	N°1
						Fecha	oct-21
N°	Procedimiento						
1	Colocarse toda la indumentaria correspondiente:						
	Botas	Guantes	Delantal	Cofia	Barbijo	Overol	
							
2	Preparar el material, máquina que se usaran para la recolección del raspón durante la vendimia.			 			
3	Colocar el contenedor por donde sale el raspón de la uva						
4	Verificar continuamente hasta que se llene para retirarlo y colocar el siguiente contenedor.						
5	El primer contenedor lleno deberá ser transportando con ayuda del monta carga al punto de acopio denominado "Punto de reciclaje"						
6	Posteriormente los contenedores deberán ser lavados y desinfectados para utilizarlos en la próxima recepción de materia prima						
7	La empresa encargada al recojo del residuo pasará por las instalaciones cada 3 días para hacer el retiro del mismo.						


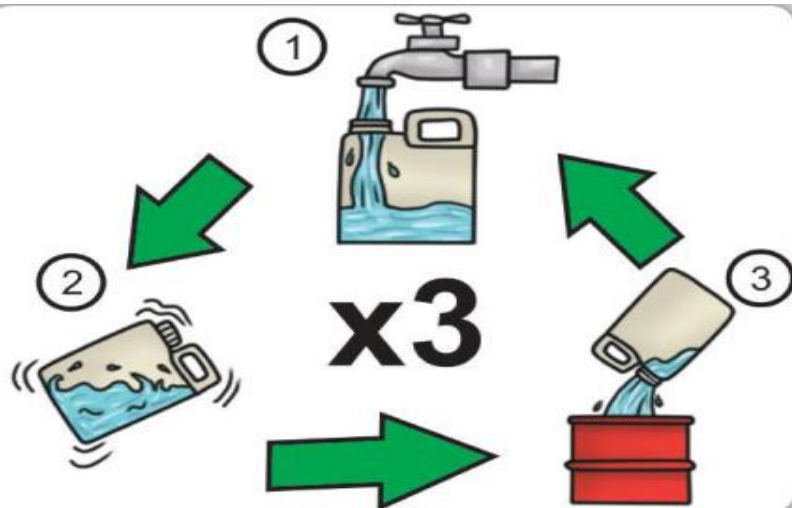
	INSTRUCTIVO					Formulario:	IMV-001
	Instructivo del Manejo de Vidrio					Version	N°1
						Fecha	oct-21
N°	Procedimiento						
1	Prepararse con la indumentaria necesaria						
	Botas	Guantes	Delantal	Cofia	Barbijo	Overol	
							
2	Alistar el contenedor en el que se reunirá las botellas rotas, doble bolsa						
3	Cada que se vaya a embotellar o lavar botellas preparar el contenedor verde de vidrios						
4	Verificar constantemente si existe la presencia de botellas quebradas						
5	Ante la presencia de botellas quebradas, retirarlas con ayuda de los guantes, o con la ayuda de escoba						
6	Posteriormente colocarlo al contenedor gris						
7	Lavarse y desinfectarse las manos						
8	Posteriormente la empresa respectiva realizara el retiro del residuo						



ANEXO 10.3.
INSTRUCTIVOS DE CONTROL DE PLAGAS



	INSTRUCTIVO		Formulario: IDCP-001
	Instructivo de los cuidados a tener con los plaguicidas		Versión N°1
			Fecha oct-21
Observar el color de la etiquetas y leer las recomendaciones de uso. Ej. La dosis			
Abrir el producto con mucho cuidado, para que no salpique al cuerpo ni al suelo			
Mezclar el producto en recipientes de uso exclusivo			
usar indumentaria de protección para todo el cuerpo			
no fumigar en días ventosos o lluviosos			
No comer, beber, fumar ni coquear porque existe riesgo de ingerir el veneno			
No usar la boca para limpiar o destapar la boquilla			
Fumigar en las primeras horas de la mañana			
INSTRUCTIVO		Formulario: IUCP-001	

	Instructivo del Uso Correcto de Plaguicidas	versión	N°1
		Fecha	oct-21
<p>Infórmese antes de comprar un plaguicida y solo compre en establecimientos autorizados y de buena reputación</p>			
<p>Transporte los plaguicidas separados de las personas, animales domésticos y alimentos</p>			
<p>Almacene los plaguicidas en forma separada, en un lugar con ventilación.</p>			
<p>Lea cuidadosamente las instrucciones de uso en la etiqueta y en el panfleto</p>			
<p>Utilice equipo de protección personal (EPP) durante la mezcla y la aplicación de los plaguicidas en el campo</p>			
<p>Una vez utilizado el producto, haga el triple lavado del envase</p>			
<p>Al aplicar el producto use EPP en todo momento; no coma, beba o fume durante la aplicación</p>			

<p>No contamine fuentes de agua o el ambiente por un mal uso de los plaguicidas o sus envases</p>	
<p>Luego de aplicar los productos, báñese con agua y jabón y póngase ropa limpia</p>	

	INSTRUCTIVO		Formulario:	IMEVP-001
	Instructivo de Manejo de Envases Vacíos de Plaguicidas		Versión	N°1
			Fecha	oct-21
				
<p>Vacíe el contenido del envase en el tanque del pulverizador y mantengan el envase en posición de descarga por 30 segundos</p>				
<p>Llene el envase con agua limpia hasta $\frac{1}{4}$ de la capacidad de su volumen total. Vuelva a colocar la tapa al envase y ciérrela firmemente</p>				
<p>Agite el envase o haga rodar el depósito cerrado durante 30 segundos.</p>				
<p>Vierta el agua del envase en el tanque del pulverizador y mantenga el envase en posición de descarga por 30 segundos</p>				
<p>Repita este procedimiento (paso 2 a 4) dos veces más.</p>				
<p>Perfore la base del envase, sin dañar la etiqueta y guárdelo en un lugar seguro para su posterior eliminación a fin de no reutilizarlo.</p>				
<p>Nunca queme envases de plaguicidas, porque podría ser que los residuos no se destruyan y liberen gases tóxicos y venenosos</p>				



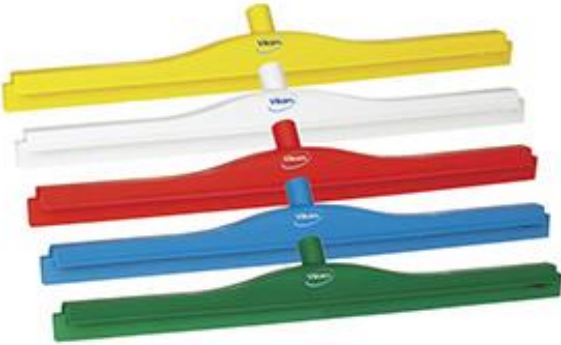

	INSTRUCTIVO	Formulario:	IPAPCO-001
	Instructivo de Primeros Auxilios si el Plaguicidas entro en Contacto con los Ojos	versión	Nº 1
		Fecha	oct-21
			
Lo más importante es lavar los ojos tan rápido y suavemente como sea posible			
Mantenga los párpados abiertos y enjuague los ojos con grandes cantidades de agua limpia según se especifique en la etiqueta.			
En el caso que un solo ojo haya sido contaminado, incline la cabeza de la víctima hacia el lado del ojo afectado para no contaminar el otro.			
Continúe lavando los ojos por 15 minutos o más. Es importante utilizar gran cantidad de agua limpia.			
No añada medicamentos o productos químicos al agua, éstos pueden aumentar la magnitud del daño.			
Cubra el ojo con un pedazo de tela limpia.			
Busque ayuda médica inmediatamente			

	INSTRUCTIVO	Formulario:	IPAPCP-001
	Instructivo de Primeros Auxilios si el Plaguicidas entro en Contacto con la Piel	Version	N°1
		Fecha	oct-21
			
Mientras más rápido se elimina, menos daño ocasionará			
Póngase guantes impermeables (resistentes al agua).			
Quite la ropa y botas contaminadas de la víctima.			
Lave el área afectada de la piel con agua y jabón (ducha, manguera, canilla).			
Saque la piel y mantenga a la víctima cubierta.			
Busque ayuda médica inmediatamente o traslade de emergencia a la víctima.			

	INSTRUCTIVO	Formulario:	IPAPI-001
	Instructivo de Primeros Auxilios si el Plaguicidas fue Ingerido	Versión	Nº1
		Fecha	oct-21
			
Verifique la etiqueta para ver si se recomienda vomitar			
Nunca induzca al vomito a menos que un médico aconseje hacerlo.			
Nunca induzca al vomito si la victima esta inconsciente o convulsionando. Ella podría ahogarse con el vómito y morir.			
Si el médico le aconsejan provocar el vómito, provóquelo			
No pierda mucho tiempo provocando el vómito			
Recoja algo de vomito para el médico, podría ser necesario para análisis químico.			
Si la victima ha ingerido una sustancia corrosiva y está consciente, no le dé nada para beber			

ANEXO 11.
FICHAS

ANEXO 11.1.
FICHAS DE IDENTIFICACIÓN DE
ARTÍCULOS DE LIMPIEZA

Artículos de limpieza	
N°	Artículo
1	<p>Esponja abrasiva</p> 
2	<p>Paños absorbentes</p> 
3	<p>Haragán</p> 
4	<p>Cepillos de mano</p> 

5	<p>Rociadores</p> 
6	<p>Baldes</p> 
7	<p>Recogedor de mano</p> 
8	<p>Escoba</p> 

ANEXO 11.2.
FICHAS DE TOMA DE MUESTRA DE AGUA

Toma de muestra del agua Agua



Ph

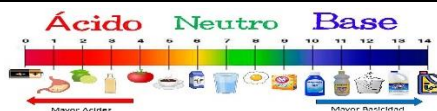
El pH es un parametro para expresar la magnitud de acidez o alcalinidad del agua. El cual se evalua a partir de una escala de 0-14

Se toma una muestra de agua en un vaso y se introduce una tira de papel tornasol, la cual indicara la acidez o alcalinidad del agua, a partir del color que tome la tirilla

Rojo o naranja=acido 0-6,5

Verde=Neutro 6,5-8,5

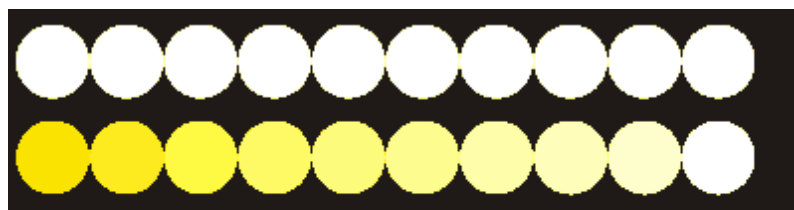
Morado o violeta=Basico 8,5-14



El agua debe tener un Ph nuestro

Color:

El color se mide en unidades de Platino-Cobalto (PCU)



150 100 70 50 40 30 20 10 5 0

UNIDADES DE COLOR HAZEN (UPC)

Se recomienda que no sea mayor a 15 UPC

ANEXO 11.3.
FICHAS DE TOMA DE MUESTRA DE AGUA

Plaguicidas



Clasificación de plaguicidas



INSECTICIDAS



FUNGICIDAS



HERBICIDA

Controla insectos.

Controla hongos

Controla hierbas.

Identificación de la toxicidad de los plaguicidas

Rojo

Extremadamente Venenoso o Tóxico

Amarillo

Muy Venenoso o Tóxico

Azul

Ligeramente Venenoso

Verde

Poco Venenoso

ANEXO 12.
LETREROS DE IDENTIFICACION

ANEXO 12.1.
LETREROS DE IDENTIFICACION DE
ZONAS LIMPIAS Y SUCIAS

Zona sucia



Medidas 25x18cm

Zona limpia



Medidas: 25x18cm

ANEXO 12.2.
LETRERO DEL CORRECTO LAVADO DE
MANOS

Pasos para una efectiva higiene de manos y antebrazos

LAVADO			ANTISEPSIA RÁPIDA	
<p>Accione la llave</p>  <p>Humedezca sus manos y antebrazos</p>  <p>Aplique jabón UN SOLO PUSH (Presionar una vez)</p> 	<p>Frote bien sus manos y antebrazos durante 20 a 60 segundos</p>      	<p>Enjuague abundantemente</p> 	<p>Seque sus manos y antebrazos con toallas desechables o secador de aire</p>  	<p>Aplique alcohol gel</p>  <p>Frote sus manos y antebrazos durante 30 segundos hasta que el alcohol se evapore</p> 
		<p>Remueva todo resto de espuma</p> 	<p>Si fuera necesario cerrar la llave con una toalla descartable</p> 	

Medidas: 40x30cm

ANEXO 12.3.

LETREROS DE LA ZONA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE UTENSILIOS, BOTELLAS Y EQUIPOS DE TRABAJO



Medidas: 30x25cm

PROHIBIDO EL LAVADO
DE MANOS



Medidas; 20x30cm



Medidas: 30x25cm



Medidas; 20x30cm



Medidas: 30x25cm

PROHIBIDO EL LAVADO
DE MANOS



Medidas; 20x30cm

ANEXO 12.4.

**LETREROS DE PRODUCTO NO
CONFORME Y PRODUCTO DEVUELTO**

**PRODUCTO
NO CONFORME**

**BODEGA
PRODUCTO TERMINADO**

DEVOLUCIONES

Medidas: 30x25cm

ANEXO 12.5.
LETREROS DE PRODUCTO TERMINADO Y
SEMI-TERMINADO

**PRODUCTO
TERMINADO**

www.letroplac.es

**PRODUCTO
SEMI-TERMINADO**

www.letroplac.es

Medidas: 30x25cm

ANEXO 12.6.

**LETREROS DE ROPA Y EFECTOS
PERSONALES EN ZONA DE PRODUCCION**



Medidas: 18x25cm



Medidas: 18x25cm

ANEXO 12.7.

**LETREROS DE IDENTIFICACIÓN DE
INSUMOS Y DE PRODUCTO TERMINADO
PARA DESPACHO**



Medidas: 30x20cm



Medidas: 30x15cm

ANEXO 13
ACTA DE INSPECCION DEL SENASAG

ANEXO 13.1.
INSPECCION DE BPM Y POES A BODEGA
JUAN DIABLO

ACTA DE INSPECCION BPM Y POES

BODEGA JUAN DIABLO

Requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura		CT	CP	NC	Observaciones
1 INFRAESTRUCTURA	1.1 Ubicación áreas circundantes				
	La ubicación es considerada satisfactoria y está exenta de fuentes de contaminación. Art 5	X			Exenta de fuentes de contaminación
	El local es de uso exclusivo. Art 6	X			No existe conexión directa con alguna vivienda ni local que realicen otra actividad distinta
	Las vías de acceso se encuentran en buen estado y son suficientes. Art 7			X	Las vías de acceso no se encuentran en buen estado y no son pavimentadas.
	Existe limpieza y buena organización en el perímetro. Art 8			X	Existencia de maquina en desuso, escombros, deshechos

Requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura		CT	CP	NC	Observaciones
1 INFRAESTRUCTURA	1.2 Edificios				
	Los locales y la planta están diseñados, construidos y mantenidos para controlar el riesgo de contaminación de los productos, y para cumplir toda la legislación aplicable			X	No presentan una inclinación adecuada hacia el desagüe. Paredes de material inadecuado
	Las puertas y ventanas previenen la entrada de insectos, aves o animales. Art 11			X	Existencia de ventanas quebradas, sin protección.
	Las paredes están construidas en materiales impermeables, durables, lisos, fáciles de limpiar y adecuados para las condiciones de proceso. Art 9		X		Sectores con paredes de material impermeable y no impermeable. Existencia de hendiduras
	Los pisos son de materiales impermeables, durables, lisos, fáciles de limpiar y adecuados para las condiciones de procesamiento. Art 10		X		Los pisos en algunas áreas no son de cerámica antideslizante y no son de fácil limpieza
	Los techos, estructuras suspendidas y escaleras han sido construidos y son mantenidos para prevenir contaminación. Art 9			X	Escaleras metálicas, techos en condiciones desfavorables
	Los ambientes deberán permitir que exista segregación eficaz entre las operaciones de alto y bajo riesgo de contaminación cruzada. Art 15			X	No existe separación de áreas específica entre un proceso de alto riesgo con otro de bajo.

Requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura		CT	CP	NC	Observaciones
1 INFRAESTRUCTURA	1.3 Iluminación				
	La iluminación es apropiada para las operaciones de producción e inspección, está protegida contra ruptura y no produce sombras o reflejo sobre el producto. Art 12		X		La iluminación no es lo suficiente y algunas no cuentan con protección.
	1.4 Ventilación y humedad				
	La ventilación es suficiente para facilitar intercambio de aire que prevenga acumulación inaceptable de vapor, condensación o polvo y para remover aire contaminado. Art 13	X			La ventilación es aceptable
	1.5 Instalaciones para personal				
	Las instalaciones para el personal (servicios higiénicos y vestidores) están diseñadas y se operan de forma que se minimice el riesgo de contaminación de productos. Art 14		X		Falta de mantenimiento al lavamanos
	Se cuenta con vestuario para el personal. Art 36			X	No se tiene un área específica de uso exclusivo como vestuario.
Las instalaciones no permiten una conexión directa de los sanitarios con la/las salas de proceso. Art 14	X			Los servicios sanitarios no tienen una conexión directa al área de proceso	

Requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura		CT	CP	NC	Observaciones
2 MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Las materias primas e insumos son almacenados adecuadamente y a temperatura y humedad apropiadas. Art 46 y Art 49	X			La materia prima es introducida a los tanques de fermentación y se ejecuta los controles pertinentes
	La calidad del agua, vapor o hielo que entra en contacto con los alimentos es controlada con regularidad y no representa un riesgo alguno para la inocuidad del producto. Art 19			X	Agua no potable; el agua que se tiene es agua dura
	Se verifica la presencia de materia prima vencida o presenta signos de deterioro, descomposición o no adulteración. Art 42	X			Si se verifica el estado en el que la materia prima es ingresada a la bodega.
	Las especificaciones de MP e insumos son adecuadas, precisas, y aseguran el cumplimiento de los requisitos de inocuidad y legislativos correspondientes mediante mecanismos de control como inspección en el momento de recepción u otros pertinentes para determinar estados de adulteración, contaminación o infestación. Art 41	X			Se realiza inspección de la MP e insumos
	La empresa identifica los lotes de materia prima (código de lote, procedencia, fecha de elaboración o de ingreso a almacenes). Art 50	X			Separación de MP según el tipo de uva y de producto terminado según código de lote

Requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura		CT	CP	NC	Observaciones
2 MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	La empresa almacena ingredientes, envases y productos químicos no alimenticios de manera separada y controlada. Art 25	X			Si se tiene las separaciones de los insumos con los envases y productos químicos
	El orden de las materias primas e insumos facilita las tareas de ingreso, retiro, inspección y limpieza. Art 41, Art 46		X		Dificultad de inspección y limpieza
3 PROCESOS	El sentido de flujo de proceso es único, y los flujos de materias primas, personal, y productos evitan la contaminación cruzada. Art 24			X	Se evidencia que existe riesgo de contaminación cruzada
	Existe un sistema de seguimiento de las variables de control con uso de registros de las etapas de procesos que disminuyen el riesgo. Art 18, Art 27	X			Si se cumple con este aspecto
	El proceso de envasado es controlado a fin de prevenir contaminación del producto. Art 44	X			Si se realiza el control del proceso de envasado
	La empresa cuenta con manual de procesos de producción (Materia prima hasta producto terminado) que es acatado por los operadores. Art 27	X			La empresa si cuenta con un manual de procesos

Requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura		CT	CP	NC	Observaciones
3 PROCESOS	En la sala de procedimientos existen elementos, artículos, implementos o materiales extraños ajenos a las áreas propias del proceso. Art 28			X	Existencia de elementos, artículos, etc. que no deberían estar en dichas áreas
	Existe conocimiento y/o procedimiento para facilitar a las visitas con el material-indumentaria apropiada y cumplir con las disposiciones de higiene cuando se ingresa a estas salas. Art 40	X			La empresa dota a los visitantes cofia y barbijo para el ingreso a sus instalaciones.
4 MAQUINARIA, EQUIPOS Y UTENSILIOS	Los equipos y utensilios han sido diseñados, contruidos, instalados y mantenidos preventivamente para cubrir los requerimientos de los procesos relacionados con la inocuidad, además son de fácil y completa limpieza. Art 16, Art 17			X	Los utensilios utilizados no son los más apropiados y no se encuentran bien identificados
	Se cuenta con estante o recinto adecuado para el almacenamiento de los utensilios. Art 16		X		Cuenta con un estante que no se encuentra en buen estado.
	Instalaciones, equipos, accesorios o complementarios a la elaboración de alimentos susceptibles de provocar contaminación son ubicados en ambientes separados de la producción. Art 26			X	Presencia de equipos en desuso

Requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura		CT	CP	NC	Observaciones
5 PERSONAL	La empresa asegura que los empleados estén adecuadamente adiestrados, instruidos y supervisados en lo referente a temas de higiene y sanidad de los alimentos. Art 34			X	Los operadores no reciben capacitaciones.
	Todo el personal en contacto directo con los alimentos cuenta con carnet sanitario, emitido por la autoridad competente. Art 29			X	El personal no cuenta con el carnet sanitario. Y no se tiene un registro de cuando el personal sufre de enfermedades infectocontagiosas
	La empresa asegura que los empleados estén adecuadamente adiestrados, instruidos y supervisados en lo que respecta a su actividad y los buenos hábitos del personal. Art 32			X	Se verifico que la empresa no asegura estos aspectos
	Las normas de la empresa sobre higiene personal están documentadas y son adoptadas por todo el personal, incluyendo los visitantes. Estas están formuladas teniendo en cuenta el riesgo de contaminación para los productos. Art 30			X	La empresa no cuenta con la documentación.
	El personal de planta y de limpieza cuenta con ropa de trabajo proporcionada, adecuadamente mantenida y usada. Art 31 y Art 33		X		El personal hace uso de la ropa, calzados, cofia y barbijo adecuado en el área de producción, aunque se evidencia que los mismos no tienen buena limpieza
	El encargado de proceso es un profesional con formación en higiene de los alimentos, ciencias y tecnología de alimentos. Art 35	X			Si cumple con este requisito

Requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura		CT	CP	NC	Observaciones
6 PRODUCTO TERMINADO	El almacenamiento de materias primas y producto terminado son almacenados de manera separada en áreas destinadas exclusivamente a este fin. Art 46	X			Si cumple con este requisito
	La empresa almacena en la misma cámara simultáneamente alimentos de distinta naturaleza que puedan provocar contaminación cruzada. Art 47	X			La empresa cumple con el requisito del Ar 47
	Las condiciones de almacenamiento (apilamiento, distancias, mínimas de separación respetados) son las apropiadas para los alimentos terminados, según el criterio de riesgo. Art 25, Art 47, Art 48, Art 49	X			Si cumple con las condiciones de almacenamiento
	La empresa identifica los lotes de producto terminado (código de lote, cantidad, procedencia, fecha de elaboración o de ingreso a almacenes). Art 50	X			Si se cumple con el almacenamiento según el lote del producto
	La empresa usa métodos suplementarios de evaluación para verificar la inocuidad del producto terminado. Art 27			X	No cuenta con un sistema de control del proceso productivo desde el punto de vista sanitario
	La empresa identifica las materias primas y puede rastrear el trabajo en proceso y el producto en todas sus fases, durante la fabricación, almacenamiento, envío y, donde proceda, distribución al cliente	X			Si cumple con este requisito

Requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura		CT	CP	NC	Observaciones
6 PRODUCTO TERMINADO	Los alimentos destinados al consumidor y/o distribuidor están debidamente etiquetados. Art 45	X			La etiqueta de los productos si cumple con las disposiciones del Art 45
	Se efectúa un monitoreo sistemático de la temperatura de cámaras frigoríficas, cámaras de congelación y freezers de almacenamiento de producto refrigerado. Art 49	X			Si cumple con este requisito
7 SERVICIOS	Se cuenta con registros que demuestran la potabilidad del agua y/o hielo de la planta Art 19			X	No se evidencio la existencia de los mismos
	Se cuenta con facilidades funcionales para el lavado de manos (tanto en sanitarios como en sala de proceso) Art 19, Art 37		X		Existen lavamanos que funcionan de forma correcta, pero otros que presentan fallas.
	Se almacena el agua y/o hielo de manera adecuada y se limpia de manera periódica el sistema de alimentación-reposo de agua. Art 19			X	No se evidencio que se realiza la limpieza
8 MANEJO DE DESECHOS	La recolección y eliminación de efluentes líquidos, se realiza usando el sistema de alcantarillado y no afecta el perímetro de la planta. Art 21			X	No cumple con este requisito
	Se cuenta con contenedores suficientes con la tapa para la recolección y eliminación de residuos sólidos y estos son removidos periódicamente de la sala de proceso. Art 22			X	No se cuenta con los suficientes contenedores, y los existentes no se encuentran en óptimas condiciones

Requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura		CT	CP	NC	Observaciones
9 CONTROL DE PLAGAS	Se cuenta con un procedimiento escrito con uso de registros, mismos que demuestran que la empresa mantiene bajo control la presencia de plagas. Art 39	X			Si cuenta con el procedimiento escrito
	Los insumos para el control de plagas son almacenados y manipulados tomando en cuenta todos los cuidados para evitar contaminación del producto alimenticio. Art 39	X			Estos se encuentran debidamente señalados
10 TRANSPORTE	Todos los vehículos utilizados para el transporte de materias primas, insumos y producto terminado, son apropiados para su propósito y mantienen buenas condiciones higiénicas y previenen la alteración o contaminación del alimento. Art 51		X		Los vehículos para el transporte en algunos casos no llegan en buenas condiciones
	Se toman los cuidados respectivos durante los procesos de carga y descarga de alimentos. Art 53	X			Se toman los cuidados respectivos para evitar la caída del producto.

Requisitos de Procedimientos Operacionales Estandarizados de Sanidad		CT	CP	NC	Observaciones
1 LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	La empresa tiene en funcionamiento un programa efectivo de limpieza y desinfección de instalaciones, equipos, utensilios y medios de transporte que prevenga la contaminación de los productos elaborados. Art 38, Art 52			X	No se tiene documentado este aspecto
	Se cuenta con un procedimiento operacional de las tareas de limpieza y desinfección que incluye el uso de registros. Art 38			X	No se cuenta con dichos registros
	Los implementos de limpieza y desinfección son de uso exclusivo para esta área y se encuentran fácilmente identificados			X	Los implementos son utilizados para cualquier área
	Los productos usados para la limpieza y desinfección está correctamente identificados y no se encuentran observados. Art 38			X	No son de fácil identificación

ANEXO 13.2

PROPUESTA DE MEJORAS EN BPM Y POES SEGÚN EL ACTA DE INSPECCION

**PROPUESTAS DE MEJORA SEGÚN EL ACTA DE INSPECCIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA EN LA BODEGA JUAN DIABLO**

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	PROPUESTA DE MEJORA	
1 INFRAESTRUCTURA	1.1 ubicación áreas circundantes	
	La ubicación es considerada satisfactoria y está exenta de fuentes de contaminación. Art 5	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora
	El local es de uso exclusivo. Art 6	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
1 INFRAESTRUCTURA	<p>Las vías de acceso se encuentran en buen estado y son suficientes. Art 7</p>	<p>En lo que respecta a las vías de acceso de la bodega Juan Diablo, se recomienda mejorarlas con recubrimiento sólido, como puede ser el recubrimiento con adoquines o losetas. El adoquín es una piedra o bloque labrado de forma rectangular que se utiliza para la construcción de pavimentos. Los materiales más utilizados para su construcción han sido el granito, por su gran resistencia y facilidad para el tratamiento y, sobre todo, el basalto que a su dureza se le añade la mayor facilidad de corte. La recomendación de recubrimiento con este material es debido a que es apta para el tránsito rodado el cual evitaría que la tierra ingrese en las instalaciones.</p> <p>(Ver Tabla. IV-4: Propuesta de vías de acceso)</p>

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
1 INFRAESTRUCTURA	<p>Existe limpieza y buena organización en el perímetro. Art 8</p>	<p>Se recomienda que los desechos generados (raspón) durante la vendimia sea ubicado en un área alejada de las instalaciones de producción (mínimo 100m), con el fin de evitar alguna proliferación de plagas dentro de la zona. Para ello se debe implementar un sector en específico en el que pueda ser almacenado para después darle el uso correspondiente como abono. (Ver ANEXO 6)</p> <p>De igual manera se recomienda evitar la acumulación de equipo en desuso y escombros. En el caso de tener maquinaria obsoleta, se puede disponer de la misma como un atractivo turístico.</p> <p>Los escombros deben ser identificados y retirados de la empresa. Se recomienda que sea vendido a las personas que comprar este tipo de material.</p>

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
1 INFRAESTRUCTURA	1.2 Edificios	
	<p>Los locales y la planta están diseñados, contruidos y mantenidos para controlar el riesgo de contaminación de los productos, y para cumplir toda la legislación aplicable</p>	<p>Al no presentar una adecuada inclinación hacia los desagües, se recomienda que el personal realice la inspección continua de si existe la presencia de agua acumulada, en el caso de verificar la misma se debe proceder al secado inmediato de estas zonas, este procedimiento debe realizarse hasta que se ejecuten las mejoras de los pisos en cuanto a su inclinación. (Ver ANEXO 3)</p> <p>Se recomienda que las paredes reciban el mantenimiento correctivo que necesitan, para subsanar las grietas que presentan. Después de realizar dicha acción, se recomienda recubrir las paredes con pintura epóxica, preferentemente en color blanco.</p>

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
1 INFRAESTRUCTURA	<p>Las puertas y ventanas previenen la entrada de insectos, aves o animales.</p> <p>Art 11</p>	<p>Para evitar el ingreso de insectos, aves u otros animales, se deberá realizar una inspección de las posibles áreas por donde ingresan. En caso de detectar ventanas quebradas estas deberán ser cambiadas inmediatamente y todas las ventanas deberán contar con la protección para evitar el ingreso de insectos o aves, para ello se recomienda instalar mallas milimétricas (Ver ANEXO 3)</p> <p>El desagüe dentro de la bodega debe contar en su totalidad con rejillas, dichas rejillas deben estar en buenas condiciones higiénicas, ser preferentemente de color blanco y deben estar bien acomodados a los desagües para evitar el ingreso de alguna plaga, como por ejemplo los roedores.</p>

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
1 INFRAESTRUCTURA	Las paredes están construidas en materiales impermeables, durables, lisos, fáciles de limpiar y adecuados para las condiciones de proceso. Art 9	Se recomienda realizar el mantenimiento respectivo a las paredes para solucionar problemas como ser grietas, que permiten la acumulación de suciedad. En las zonas como de lavado de botellas se sugiere implementar de inmediato el recubrimiento de pared a un material impermeable. Esto se puede realizar mediante la aplicación de pintura epoxica. Es importante que la bodega trate de recubrir todas las paredes dentro de sus instalaciones con este tipo de pintura, ya que las pinturas epoxicas son polímeros de dos componentes, que una vez mezclados, logran excelentes resistencias químicas, mecánicas y de impermeabilización, por ende, facilitaría su limpieza y desinfección

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
1 INFRAESTRUCTURA	<p>Los pisos son de materiales impermeables, durables, lisos, fáciles de limpiar y adecuados para las condiciones de procesamiento. Art 10</p>	<p>Se recomienda que, en zonas como la recepción de materia prima, almacenamiento de insumos y lavado de botellas presenten piso de cerámica antideslizante para evitar cualquier tipo de acumulación de suciedad.</p> <p>El piso de la zona donde se ubican los tanques de fermentación, debe recibir el correspondiente mantenimiento correctivo, para subsanar las grietas que presentan. Posteriormente se recomienda que el piso sea recubierto con pintura epoxica, o que se cambie al porcelanato o el cemento epoxico, los cuales son buenas opciones para industrias que elaboran alimentos o bebidas.</p>

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
1 INFRAESTRUCTURA	Los techos, estructuras suspendidas y escaleras han sido construidos y son mantenidos para prevenir contaminación. Art 9	Se recomienda que las estructuras metálicas como las escaleras, tengan procedimientos de limpieza y desinfección. Y que se establezca un plan para la ejecución del mismo, para de esta forma garantizar la inocuidad. Los techos deben recibir el mantenimiento correspondiente para evitar el ingreso de agua en temporada de lluvia y así también el ingreso de aves. (Ver ANEXO 4)
	Los ambientes deberán permitir que exista segregación eficaz entre las operaciones de alto y bajo riesgo de contaminación cruzada. Art 15	Se recomienda que la zona de envasado del producto, este físicamente separado de las otras áreas, ya que esta sección se realiza una operación de alto riesgo de contaminación. Para ello se recomienda la construcción de una pared. Es importante contar con los pictogramas que indiquen una zona limpia y una zona sucia

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
1 INFRAESTRUCTURA	1.3 Iluminación	
	<p>La iluminación es apropiada para las operaciones de producción e inspección, está protegida contra ruptura y no produce sombras o reflejo sobre el producto. Art 12</p>	<p>En áreas como lo es la zona de embotellado del producto, es recomendable aumentar la iluminación artificial existente, dado que se necesita verificar el correcto llenado del vino en la botella, el etiquetado. Etc.</p> <p>Se recomienda que toda iluminación artificial cuente con su respectiva protección, para que en caso de rotura estas no contaminen el producto.</p> <p>Es importante que los cables de focos estén correctamente instalados, evitando de esta manera la presencia de cables sueltos por el área de trabajo. Para ello se debe tener la instalación correcta de las luminarias, evitando focos presionales en la empresa.</p>

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
1 INFRAESTRUCTURA	1.4 Ventilación y humedad	
	La ventilación es suficiente para facilitar intercambio de aire que prevenga acumulación inaceptable de vapor, condensación o polvo y para remover aire contaminado. Art 13	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora
	1.5 Instalaciones para personal	
	Las instalaciones para el personal (servicios higiénicos y vestidores) están diseñadas y se operan de forma que se minimice el riesgo de contaminación de productos. Art 14	Se recomienda realizar el mantenimiento correctivo al lavado de manos, para evitar algún tipo de contaminación cruzada. Es importante que el acceso a servicio higiénico y vestidores no sea compartido entre mujeres y varones, ya que así lo exige la normativa legal.

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
1 INFRAESTRUCTURA	Se cuenta con vestuario para el personal. Art 36	<p>Se recomienda implementar un área para que el personal realice el cambio de vestimenta respectiva y que la misma disponga la facilidad para depositar su ropa de trabajo y ropa personal, de manera que no entren en contacto.</p> <p>Es importante que el vestuario se encuentre ubicado en un área por donde el personal deba pasar por el mismo antes de ingresar a la planta. Se sugiere que la secuencia sea primeramente el ingreso del personal por el vestuario, por siguiente a pediluvios para la limpieza de zapatos, posteriormente al lavamanos para recién poder ingresar a la planta.</p>
	Las instalaciones no permiten una conexión directa de los sanitarios con la/las salas de proceso. Art 14	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
2 MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Las materias primas e insumos son almacenados adecuadamente y a temperatura y humedad apropiadas. Art 46 y Art 49	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora
	La calidad del agua, vapor o hielo que entra en contacto con los alimentos es controlada con regularidad y no representa un riesgo alguno para la inocuidad del producto. Art 19	Se recomienda analizar la posibilidad de abastecimiento de agua potable para actividades críticas como el lavado de botellas, o el uso de vapor, debido a que las mismas entran en contacto con el producto.
	Se verifica la presencia de materia prima vencida o presenta signos de deterioro, descomposición o no adulteración. Art 42	Se recomienda establecer una ficha de los criterios de cuando la materia prima es buena, regular o mala, con el fin de mejorar la calidad del vino. (Ver ANEXO 9)

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
2 MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Las especificaciones de MP e insumos son adecuadas, precisas, y aseguran el cumplimiento de los requisitos de inocuidad y legislativos correspondientes mediante mecanismos de control como inspección en el momento de recepción u otros pertinentes para determinar estados de adulteración, contaminación o infestación. Art 41	<p>En el momento de la recepción de la uva se recomienda que el personal utilice la indumentaria correspondiente y que la misma se encuentre buenas condiciones, limpia y desinfectada. (Ver ANEXO 3)</p> <p>Es importante que la empresa establezca las metodologías de inspección y ensayo. Los registros y evidencias de estas actividades pueden ser, por ejemplo, registros de inspección del almacén. En estos registros puede detallarse el estado de embalaje, limpieza, cantidad, fecha de vencimiento, lote, etc. Otras evidencias son los resultados de ensayos que hayan cumplido con los criterios de aceptación y rechazo, como por ejemplo el grado baume con que ingresa la uva a la bodega.</p>
	La empresa identifica los lotes de materia prima (código de lote, procedencia, fecha de elaboración o de ingreso a almacenes). Art 50	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
2 MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	La empresa almacena ingredientes, envases y productos químicos no alimenticios de manera separada y controlada. Art 25	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora
	El orden de las materias primas e insumos facilita las tareas de ingreso, retiro, inspección y limpieza. Art 41, Art 46	Se recomienda cumplir con las especificaciones de espacios mínimos que establece la normativa vigente en nuestro país, para favorecer la limpieza, desinfección, inspección y el desarrollo de las actividades (Ver ANEXO 3)
3 PROCESOS	El sentido de flujo de proceso es único, y los flujos de materias primas, personal, y productos evitan la contaminación cruzada. Art 24	<p>Se recomienda que la empresa aumente los pictogramas necesarios, ejemplo, que indiquen si una zona es limpia o sucia, de esta manera el personal tendría mayor cuidado en zonas donde la limpieza es fundamental como por ejemplo el área de embotellado del vino. (Ver ANEXO 11)</p> <p>Se recomienda tener un flujo lineal para evitar contaminación cruzada. Para ello el personal deberá tener una tarea en un área en específico de esta manera reduciríamos contaminación entre áreas de trabajo.</p>

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
3 PROCESOS	Existe un sistema de seguimiento de las variables de control con uso de registros de las etapas de procesos que disminuyen el riesgo. Art 18, Art 27	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora
	El proceso de envasado es controlado a fin de prevenir contaminación del producto. Art 44	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora
	La empresa cuenta con manual de procesos de producción (Materia prima hasta producto terminado) que es acatado por los operadores. Art 27	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora
	En la sala de procedimientos existen elementos, artículos, implementos o materiales extraños ajenos a las áreas propias del proceso. Art 28	Se recomienda colocar letreros donde indiquen que el personal no puede ingresar elementos, artículos, etc. ajenas al área. (Ver ANEXO 11.) Es importante también que el personal reciba capacitación en BPM para aumentar el nivel de conciencia al realizar su trabajo.

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
3 PROCESOS	<p>Existe conocimiento y/o procedimiento para facilitar a las visitas con el material-indumentaria apropiada y cumplir con las disposiciones de higiene cuando se ingresa a estas salas. Art 40</p>	<p>Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora</p>
4 MAQUINARIA, EQUIPOS Y UTENSILIOS	<p>Los equipos y utensilios han sido diseñados, contruidos, instalados y mantenidos preventivamente para cubrir los requerimientos de los procesos relacionados con la inocuidad , además son de fácil y completa limpieza. Art 16, Art 17</p>	<p>Se recomienda evaluar los instrumentos actualmente para cambiarlos por otros que sean más apropiados y faciliten la realización de las actividades.</p> <p>Estos utensilios deben ser de un material que no transmitan color, olor ni sabores y los mismos no deben ser absorbentes.</p> <p>Se recomienda no usar madera</p>

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
4 MAQUINARIA, EQUIPOS Y UTENSILIOS	Se cuenta con estante o recinto adecuado para el almacenamiento de los utensilios. Art 16	Se recomienda realizar la adquisición de un estante que ofrezca el espacio suficiente para almacenar los utensilios, como lo son los baldes, y que el mismo realice la identificación del tipo de utensilio a almacenar. Es importante que este estante no sea de un material absorbente como la madera.
	Instalaciones, equipos, accesorios o complementarios a la elaboración de alimentos susceptibles de provocar contaminación son ubicados en ambientes separados de la producción. Art 26	Se recomienda que los equipos que están en desuso sean reubicados en zonas que no perjudiquen la realización de las actividades dentro de la bodega. Debido a que la empresa recibe la visita de turistas de diferentes departamentos y países se sugiere que los equipos obsoletos sean expuestos como un atractivo turístico dentro de la bodega.

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
5 PERSONAL	La empresa asegura que los empleados estén adecuadamente adiestrados, instruidos y supervisados en lo referente a temas de higiene y sanidad de los alimentos. Art 34	Se recomienda capacitar al personal continuamente. La empresa en promedio cuenta con nuevos pasantes, de modo que, se recomienda tener un plan de capacitación constante (Ver ANEXO 7.)
	Todo el personal en contacto directo con los alimentos cuenta con carnet sanitario, emitido por la autoridad competente. Art 29	Se recomienda que el personal cuente con el carnet sanitario y que se tenga el registro de seguimiento en cuanto a su salud. El personal que presente una enfermedad infectocontagiosa no debe manipular el producto. También es importante establecer una persona encargada para que los operadores puedan comunicar si es que están padeciendo de una enfermedad o si sufrieron alguna lesión o herida externa

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
5 PERSONAL	La empresa asegura que los empleados estén adecuadamente adiestrados, instruidos y supervisados en lo que respecta a su actividad y los buenos hábitos del personal. Art 32	Se recomienda realizar las capacitaciones necesarias para asegurar este aspecto. Dichas capacitaciones deberán desarrollarse de manera frecuente y más aún cuando ingresen nuevos operadores (Ver ANEXO 7.)
	Las normas de la empresa sobre higiene personal están documentadas y son adoptadas por todo el personal, incluyendo los visitantes. Estas están formuladas teniendo en cuenta el riesgo de contaminación para los productos. Art 30	Se recomienda que la empresa disponga de toda la documentación necesaria, como el manual de BPM, POES, fichas técnicas, registros, formularios, etc. para asegurar a la población consumidora, que las actividades desarrolladas se realizan en las mejores condiciones y que están estandarizadas para garantizar la inocuidad del producto. (Ver ANEXO 3)

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
5 PERSONAL	El personal de planta y de limpieza cuenta con ropa de trabajo proporcionada, adecuadamente mantenida y usada. Art 31 y Art 33	<p>Se recomienda que la empresa de manera semestral proporcione nueva indumentaria para el personal o cuando sea necesario.</p> <p>Esta ropa debe ser preferentemente de color blanco o de un color claro, para facilitar la identificación la limpieza del mismo.</p> <p>El personal debe mantener la ropa limpia y desinfectada</p> <p>Se recomienda realizar los controles pertinentes del estado y limpieza de los mismos en cada ingreso de turno.</p>
	El encargado de proceso es un profesional con formación en higiene de los alimentos, ciencias y tecnología de alimentos. Art 35	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
6 PRODUCTO TERMINADO	El almacenamiento de materias primas y producto terminado son almacenados de manera separada en áreas destinadas exclusivamente a este fin. Art 46	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora
	La empresa almacena en la misma cámara simultáneamente alimentos de distinta naturaleza que puedan provocar contaminación cruzada. Art 47	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora
	Las condiciones de almacenamiento (apilamiento, distancias, mínimas de separación respetados) son las apropiadas para los alimentos terminados, según el criterio de riesgo. Art 25, Art 47, Art 48, Art 49	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
6 PRODUCTO TERMINADO	La empresa identifica los lotes de producto terminado (código de lote, cantidad, procedencia, fecha de elaboración o de ingreso a almacenes). Art 50	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora
	La empresa usa métodos suplementarios de evaluación para verificar la inocuidad del producto terminado. Art 27	Se recomienda implementar el manual de BPM (Ver ANEXO 3)
	La empresa identifica las materias primas y puede rastrear el trabajo en proceso y el producto en todas sus fases, durante la fabricación, almacenamiento, envío y, donde proceda, distribución al cliente.	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
6 PRODUCTO TERMINADO	Los alimentos destinados al consumidor y/o distribuidor están debidamente etiquetados. Art 45	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora
	Se efectúa un monitoreo sistemático de la temperatura de cámaras frigoríficas, cámaras de congelación y freezers de almacenamiento de producto refrigerado. Art 49	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora
7 SERVICIOS	Se cuenta con registros que demuestran la potabilidad del agua y/o hielo de la planta Art 19	Se recomienda cumplir con el requisito de SENASAG, el cual pide dos análisis al año de análisis de DBO (Demanda Biológica) y DBQ (Demanda Química). Los análisis realizados deben ser registrados

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
7 SERVICIOS	Se cuenta con facilidades funcionales para el lavado de manos (tanto en sanitarios como en sala de proceso) Art 19, Art 37	<p>Se recomienda disponer de productos adecuados para el lavado de manos como ser jabón, toallas de papel, abundante agua e incrementar estos puntos de lavados. Se debe retirar las toallas de tela existentes en la bodega.</p> <p>Los lavamanos deben recibir los mantenimientos correspondientes. El agua de los lavamanos no puede caer al piso o salpicar a otras superficies, es por esto que se recomienda no usar lavamanos comunes, si no lavamanos de mayor profundidad (Ver ANEXO 4)</p>
	Se almacena el agua y/o hielo de manera adecuada y se limpia de manera periódica el sistema de alimentación-reposo de agua. Art 19	<p>Se recomienda establecer los periodos de limpieza y ejecutarlos. (Ver ANEXO 4)</p> <p>Es importante realizar análisis del agua en la red de distribución y en donde se almacena.</p>

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
8 MANEJO DE DESECHOS	La recolección y eliminación de efluentes líquidos, se realiza usando el sistema de alcantarillado y no afecta el perímetro de la planta. Art 21	<p>Se recomienda contar con el servicio de una empresa externa especialista en esta actividad.</p> <p>Se recomienda que la empresa cuente con una fosa séptica, y que la misma sea tratada por el personal competente y con una frecuencia que no exceda la capacidad de la misma.</p>
	Se cuenta con contenedores suficientes con la tapa para la recolección y eliminación de residuos sólidos y estos son removidos periódicamente de la sala de proceso. Art 22	<p>Se recomienda implementar más contenedores y que estos tengan el mantenimiento respectivo.</p> <p>Los contenedores en el área de generación de residuos no deben ser absorbentes y ser capaces de contener el volumen de basura generada.</p> <p>Se recomienda implementar un área en específico para el almacenamiento intermedio de los residuos, para posteriormente la empresa encargada realice el retiro del mismo.</p>

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
9 CONTROL DE PLAGAS	Se cuenta con un procedimiento escrito con uso de registros, mismos que demuestran que la empresa mantiene bajo control la presencia de plagas. Art 39	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora
	Los insumos para el control de plagas son almacenados y manipulados tomando en cuenta todos los cuidados para evitar contaminación del producto alimenticio. Art 39	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora

REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		PROPUESTA DE MEJORA
10 TRANSPORTE	Todos los vehículos utilizados para el transporte de materias primas, insumos y producto terminado, son apropiados para su propósito y mantienen buenas condiciones higiénicas y previenen la alteración o contaminación del alimento. Art 51	<p>Se recomienda establecer los requisitos mínimos de cumplimiento que deben tener los servicios de transporte externo que se contraten. Como por ejemplo los vehículos deben ser adecuados y de materiales que permitan limpieza, desinfección, desinfestación.</p> <p>El transporte del producto no puede transportar otros productos incompatibles como, por ejemplo, químicos, artículos de limpieza por que puede existir transferencia de olores, etc.</p>
	Se toman los cuidados respectivos durante los procesos de carga y descarga de alimentos. Art 53	Debido al cumplimiento de este requisito No se realiza ninguna propuesta de mejora

ACTA DE INSPECCIÓN DE PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTANDARIZADOS DE SANIDAD

REQUISITOS DE PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTANDARIZADOS DE SANIDAD	PROPUESTA DE MEJORA	
1 LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	<p>La empresa tiene en funcionamiento un programa efectivo de limpieza y desinfección de instalaciones, equipos, utensilios y medios de transporte que prevenga la contaminación de los productos elaborados. Art 38, Art 52</p>	<p>Se recomienda de manera inmediata iniciar con la elaboración del documento POES ya que es fundamental para realizar las tareas de limpieza y desinfección (Ver ANEXO 4)</p>
	<p>Se cuenta con un procedimiento operacional de las tareas de limpieza y desinfección que incluye el uso de registros. Art 38</p>	<p>Se recomienda de manera inmediata iniciar con la elaboración de este documento para tener evidencia de la limpieza y desinfección realiza en la bodega Juan Diablo (Ver ANEXO 8)</p>

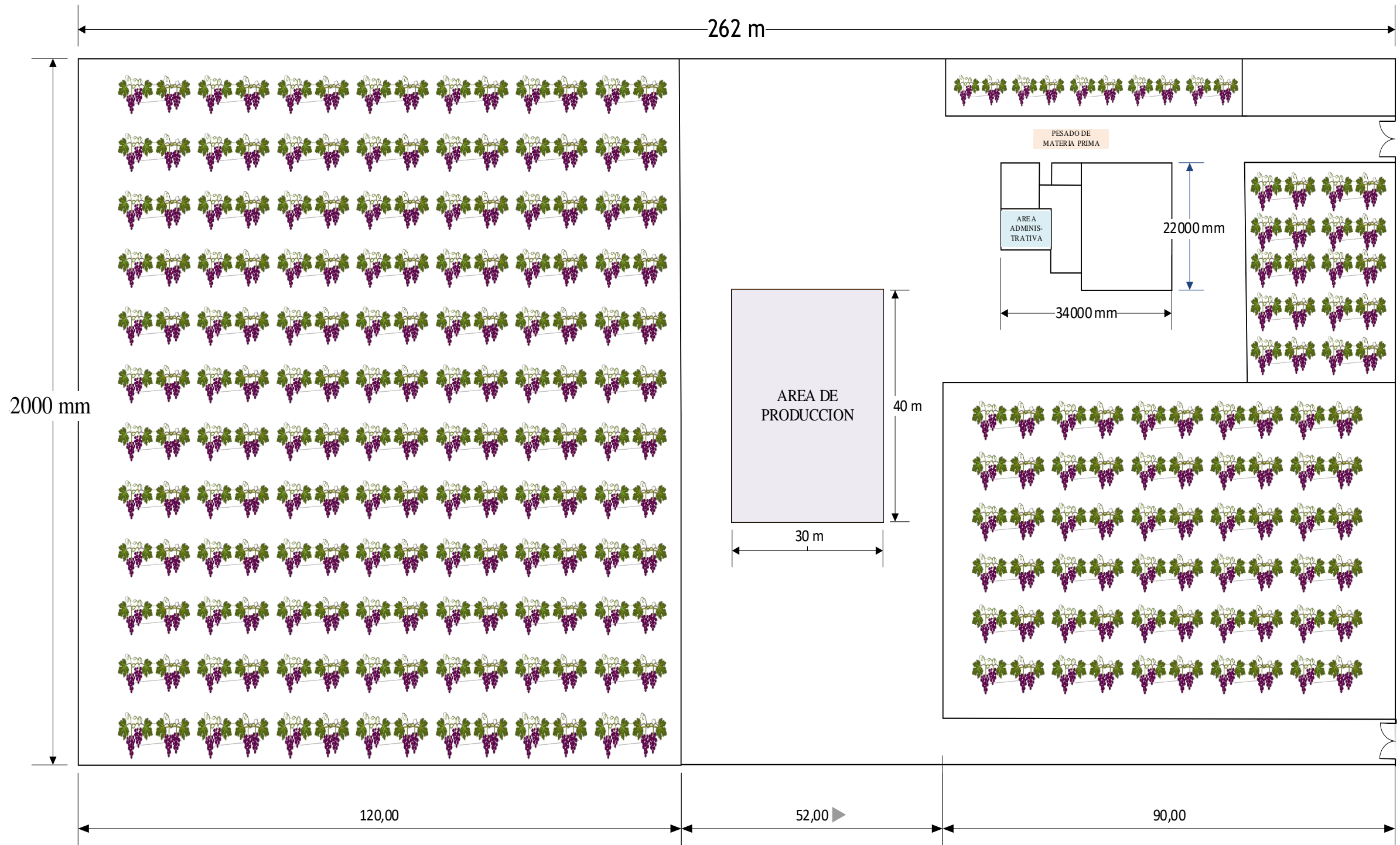
REQUISITOS DE PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTANDARIZADOS DE SANIDAD		PROPUESTA DE MEJORA
1 LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Los implementos de limpieza y desinfección son de uso exclusivo para esta área y se encuentran fácilmente identificados	Se recomienda que los implementos de limpieza y desinfección se encuentren bien identificados mediante fichas técnicas, en los cuales también indiquen el área donde se lo usa. Es importante que la etiqueta de estos productos se encuentre en buenas condiciones.
	Los productos usados para la limpieza y desinfección están correctamente identificados y no se encuentran observados. Art 38	Se recomienda mejorar el tema de la identificación por medio de letreros (Ver ANEXO 11)

ANEXO 14.

LAY OUT

ANEXO 14.1
LAY OUT ACTUAL

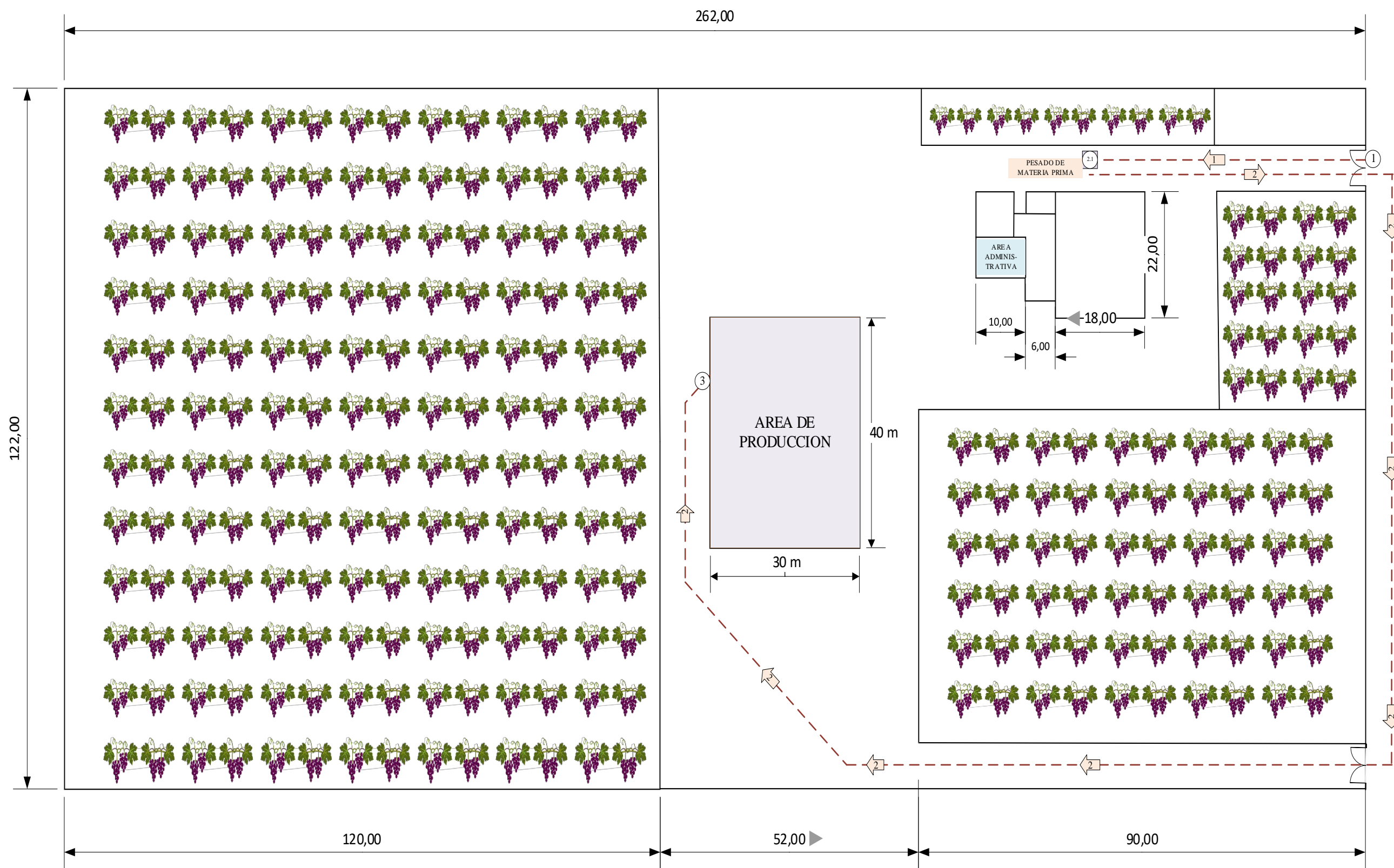
ANEXO 14.1.1.
LAY OUT ACTUAL
DE LA BODEGA JUAN DIABLO



	Fecha	Nombre	Firmas	
Dibujado	Noviembre/2021	Yesenia Esdenka Lazcano Perez		BODEGA JUAN DIABLO
Comprobado				
Escala 1:100	LAY OUT ACTUAL			Numero:
				Sustituye a:
				Sustituido por:

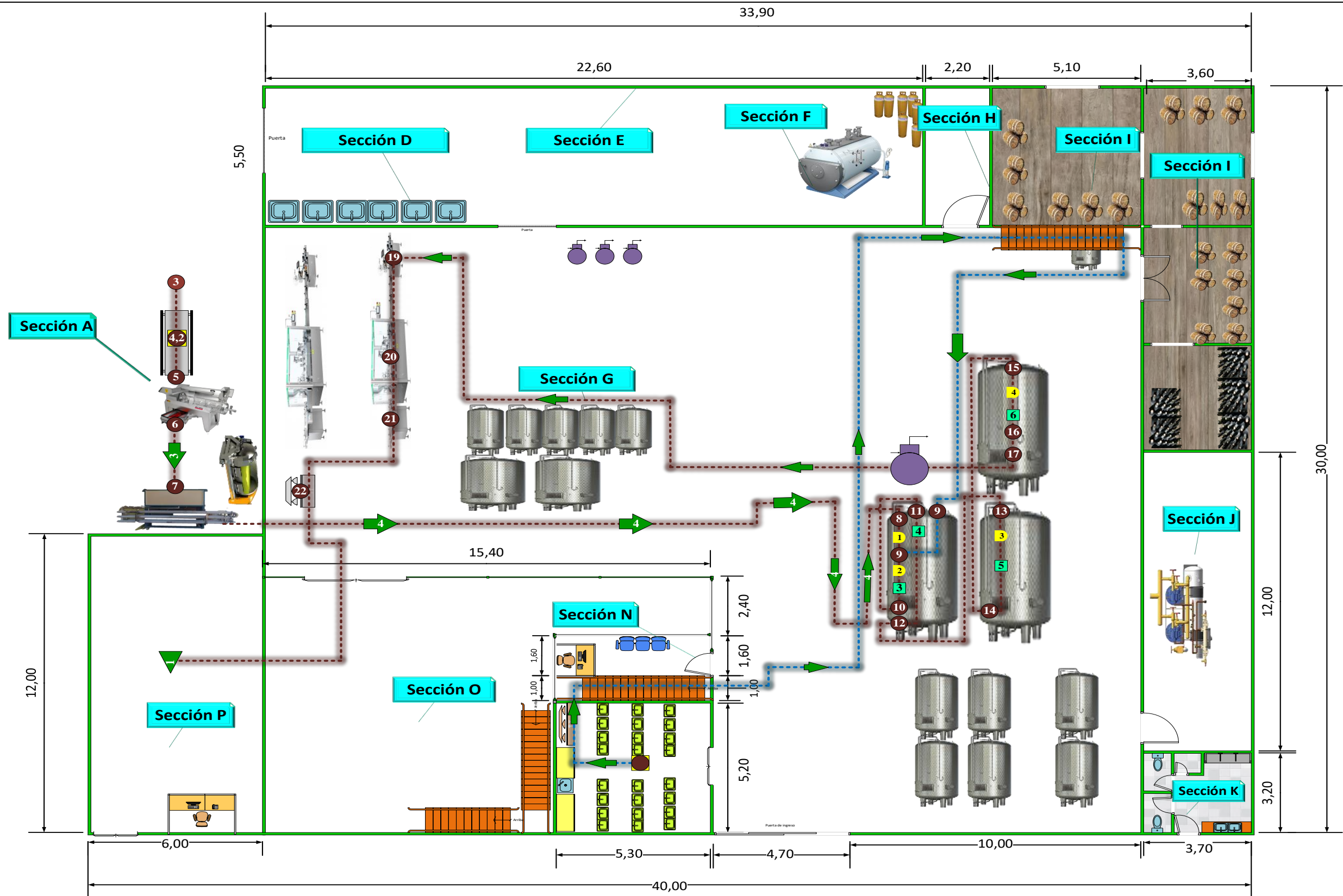
ANEXO 14.1.2.
LAY OUT ACTUAL DEL AREA DE
PRODUCCION DE VINO
DE LA BODEGA JUAN DIABLO

ANEXO 14.1.3.
RECORRIDO ACTUAL EN LA RECEPCION
DE MATERIA PRIMA



	Fecha	Nombre	Firmas	
Dibujado	Noviembre/2021	Yesenia Esdenka Lazcano Perez		BODEGA JUAN DIABLO
Comprobado				
Escala 1:100	RECORRIDO ACTUAL EN LA RECEPCION DE MATERIA PRIMA			Numero:
				Sustituye a:
				Sustituido por:

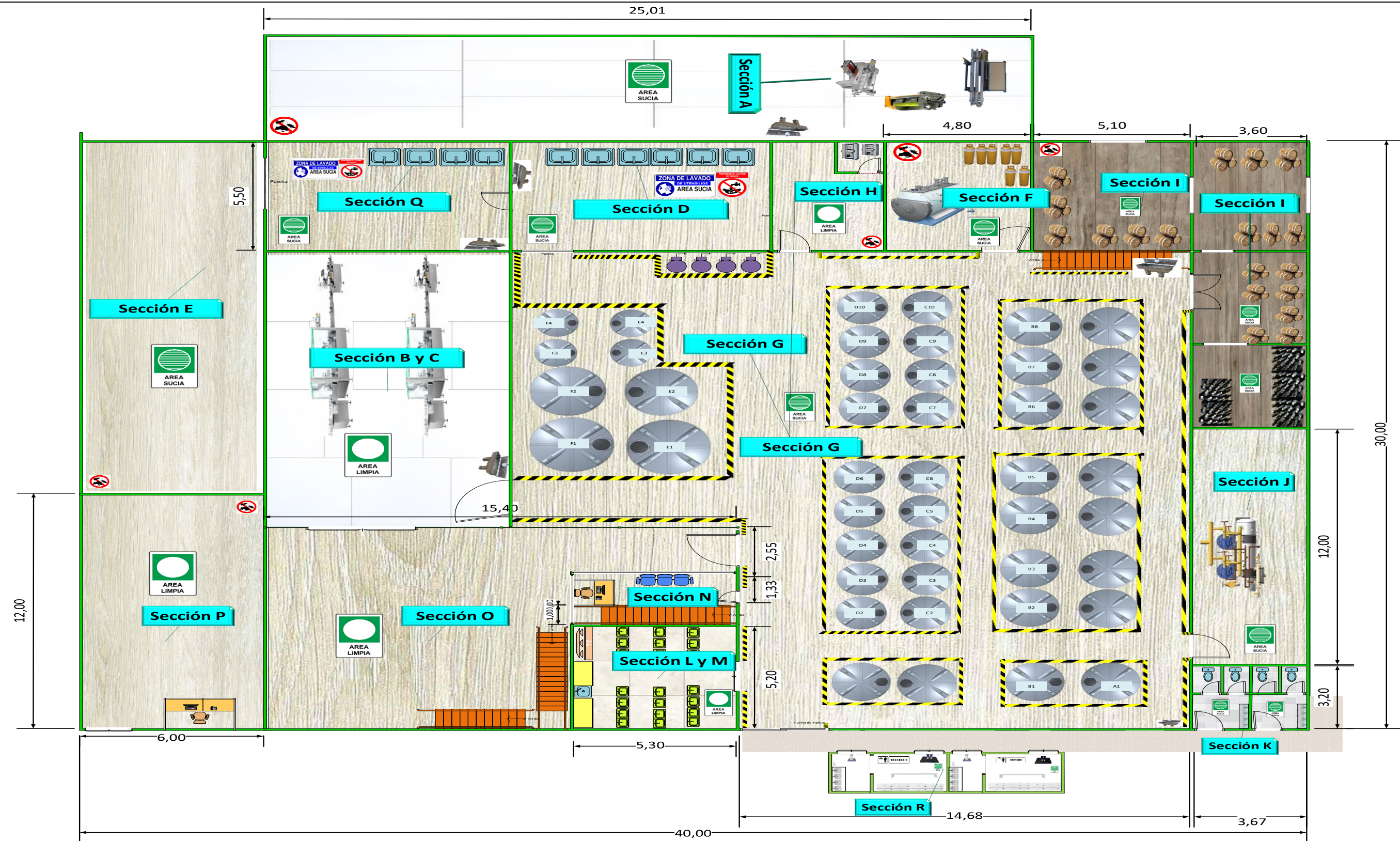
ANEXO 14.1.4.
RECORRIDO ACTUAL EN LA
PRODUCCION DE VINO



	Fecha	Nombre	Firmas	
Dibujado	Noviembre/2021	Yesenia Esdenka Lazcano Perez		BODEGA JUAN DIABLO
Comprobado				
Escala 1:100	RECORRIDO ACTUAL EN LA PRODUCCION DE VINO			Numero:
				Sustituye a:
				Sustituido por:

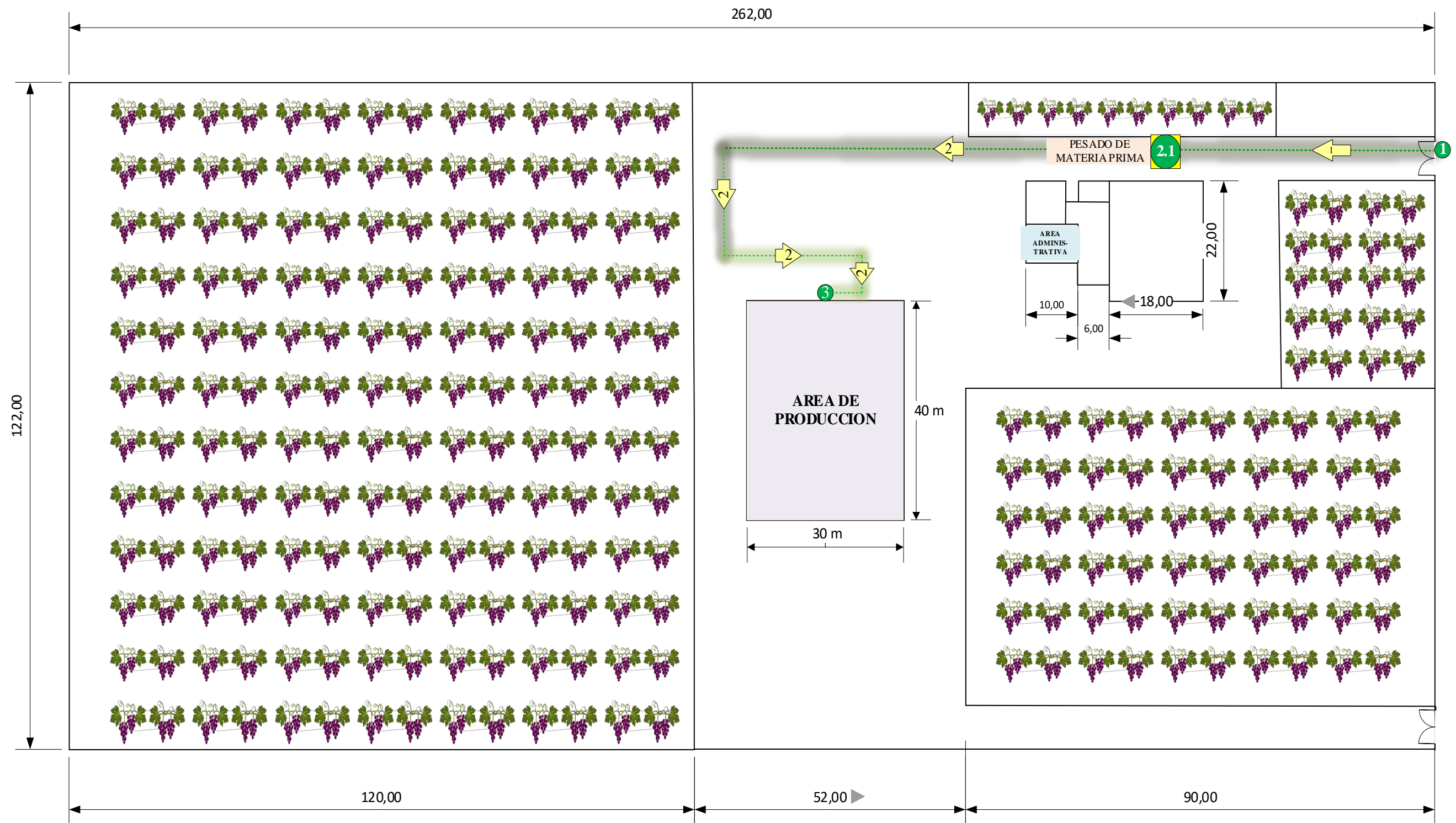
ANEXO 14.2.
LAY OUT PROPUESTAS

ANEXO 14.2.1
LAY OUT PROPUESTO DE LA BODEGA
JUAN DIABLO



	Fecha	Nombre	Firmas	
Dibujado	Noviembre/2021	Yesenia Esdenka Lazcano Perez		BODEGA JUAN DIABLO
Comprobado				
Escala 1:100	LAY OUT PROPUESTO			Numero:
				Sustituye a:
				Sustituido por:

ANEXO 14.2.2.
RECORRIDO PROPUESTO PARA LA
MATERIA PRIMA



	Fecha	Nombre	Firmas	
Dibujado	Noviembre/2021	Yesenia Esdenka Lazcano Perez		BODEGA JUAN DIABLO
Comprobado				
Escala 1:100	RECORRIDO PROPUESTO PARA LA MATERIA PRIMA			Numero:
				Sustituye a:
				Sustituido por:

ANEXO 15.
ENCUESTA

INTRODUCCION A ENCUESTA



Sección 1 de 10

Encuesta de preferencia en el consumo de Vino ✕ ⋮

La siguiente encuesta tiene solo fines académicos, en relación a una investigación de mercado para incrementar las ventas de la Bodega Juan Diablo mediante la certificación en Buenas Practicas de Manufactura.

Información de introducción para el encuestado

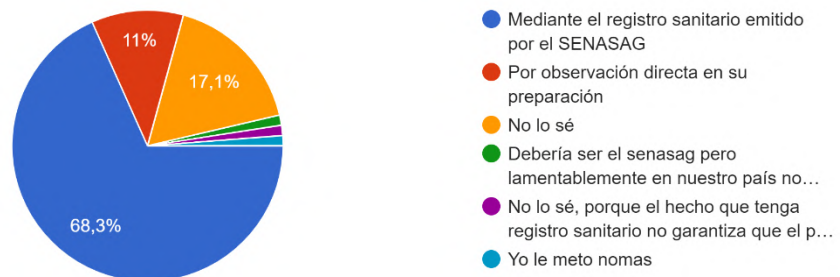
¿Qué son las Buenas Practicas de Manufactura (BPM)? ✕ ⋮

Son los principios básicos y prácticas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos para el consumo humano. Su objetivo es garantizar que los productos son fabricados en condiciones sanitarias adecuadas para la obtención de productos inocuos y de calidad.

RESULTADOS DE ENCUESTA

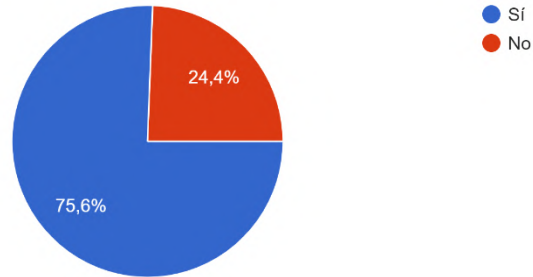
Al momento de adquirir un producto de consumo humano. ¿Cómo usted puede saber si el alimento o bebida fue manipulado de forma higiénica?

82 respuestas



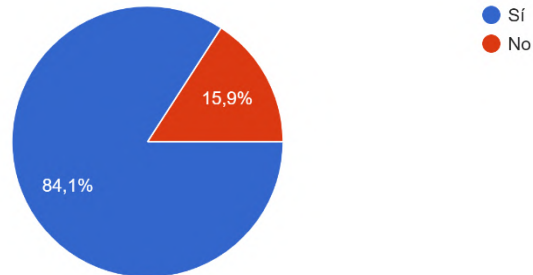
¿Usted conoce los beneficios del consumo de vino para su salud?

82 respuestas



¿Usted consume bebidas alcohólicas?

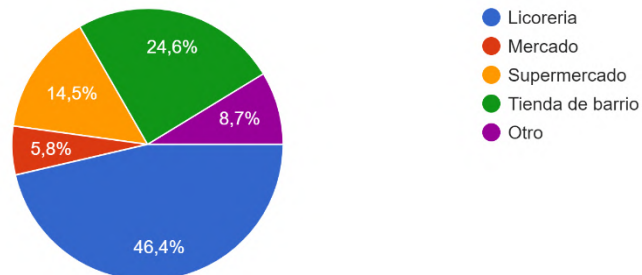
82 respuestas



➤ Personas que respondieron que si consumen bebidas alcohólicas

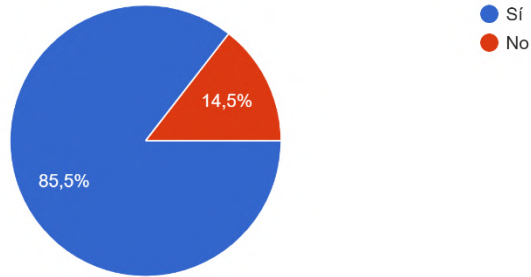
¿Dónde adquiere generalmente las bebidas alcohólicas?

69 respuestas



¿El vino es una de sus alternativas al momento de consumir bebidas alcohólicas?

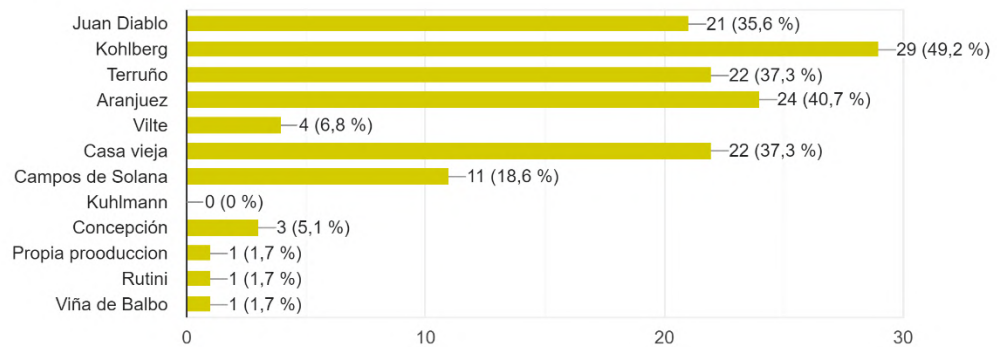
69 respuestas



➤ Personas que respondieron que tienen el vino como su alternativa

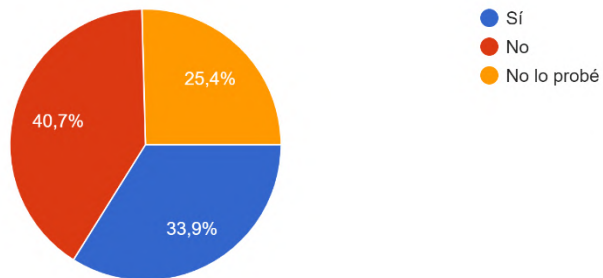
En el momento de compra de vino. ¿Cuál es su bodega de preferencia? (Marque 1 o hasta 3 opciones)

59 respuestas



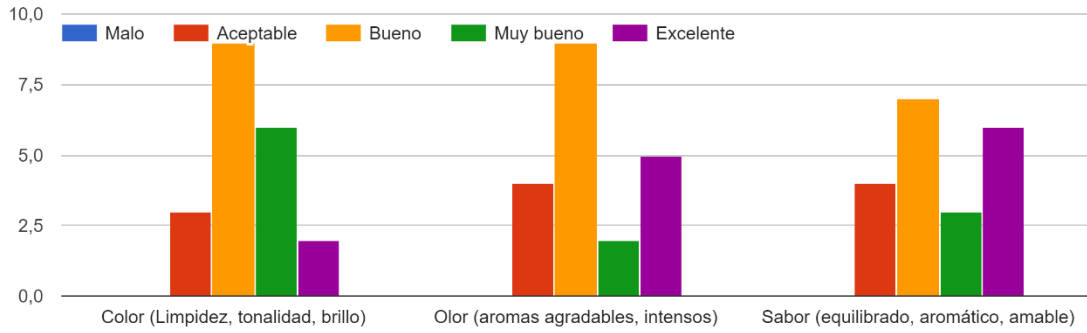
¿Usted consume preferentemente vinos de mesa de la bodega Juan Diablo?

59 respuestas

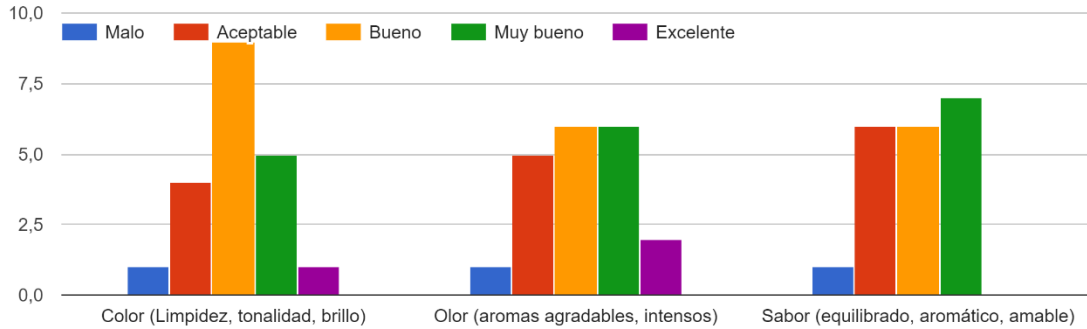


➤ Personas que respondieron que consumen vino de mesa de la bodega Juan Diablo

¿Cómo califica el Vino de mesa Blanco Juan Diablo?

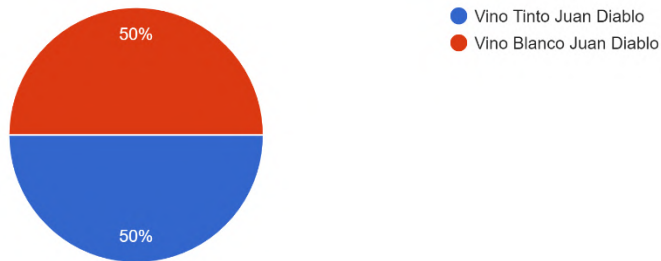


¿Cómo califica el Vino de mesa Tinto Juan Diablo?



¿Qué tipo de vino de mesa de la Bodega Juan Diablo consume con mayor frecuencia?

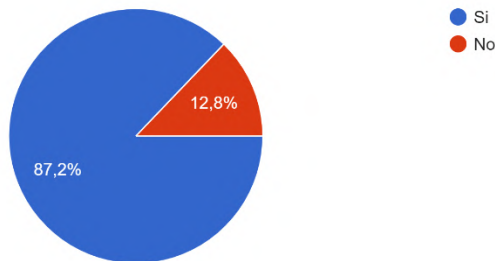
20 respuestas



➤ Pregunta realizada solo a las personas que indicaron que no prefieren consumir vino de la bodega Juan Diablo o que no la probaron

¿Usted preferiría consumir vino de mesa de la bodega Juan Diablo si éste contaría con un certificado en BPM? (Este certificado en Buenas Pr...o un vino de mejor calidad sanitaria e inocuidad)

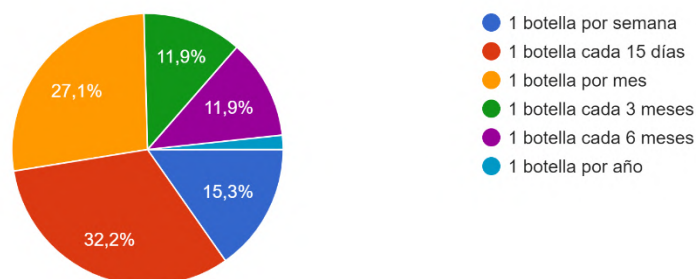
39 respuestas



Personas que consumen vino

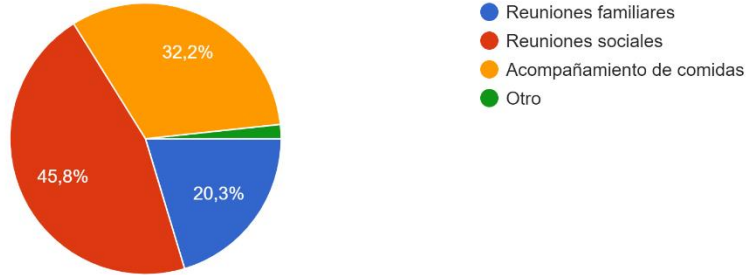
Considerando que la capacidad de una botella de un vino de mesa es de 700ml ¿Con que frecuencia consume vino?

59 respuestas



¿En que situaciones consume vino?

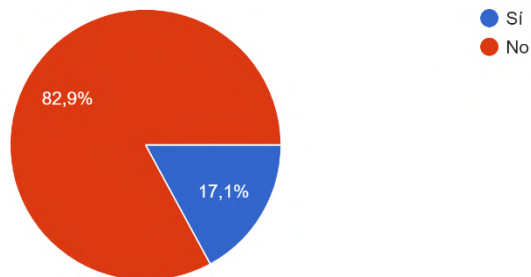
59 respuestas



➤ Preguntas generales a todos los encuestados

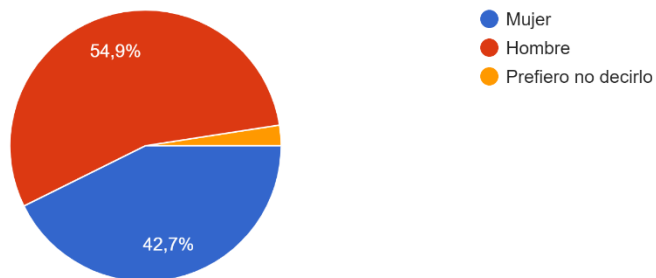
¿Sabía que actualmente ninguna bodega cuenta con una certificación en BPM en el departamento de Tarija? (Dicha certificación garantiza al cliente sitios de higiene para obtener un producto inocuo)

82 respuestas



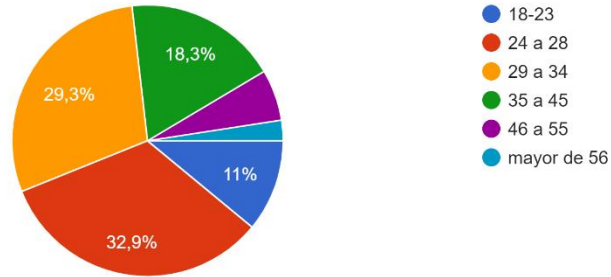
Genero

82 respuestas



Indique en que rango de edad se encuentra

82 respuestas



Departamento en el que radica

82 respuestas

