

## **RESUMEN**

El presente proyecto propone el diseño de un sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control HACCP basado en la norma NM 323:2015, enfocado en la línea de gelatinas en polvo saborizadas de la empresa Midabol S.R.L., con el objetivo de garantizar la inocuidad del producto y optimizar el control de puntos críticos. Se aplicaron visitas a planta y análisis detallados de los procesos, logrando un 81% de cumplimiento inicial en los prerrequisitos de la norma NB/ISO/TS 22002-1, con acciones correctivas para alcanzar un 100%. Para el desarrollo del Sistema HACCP, se elaboraron un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) específico para la producción de gelatinas en polvo saborizadas y los documentos de control asociados, a fin de asegurar que cada etapa del proceso esté alineada con los estándares de inocuidad y calidad exigidos. Basándose en los siete principios del sistema HACCP. Se identificaron dos puntos críticos de control (PCC): almacenamiento de materia prima e insumos, enfocado en evitar la contaminación microbiológica, y fraccionado, para prevenir la presencia de contaminantes físicos.

Se establecieron límites críticos, como análisis microbiológicos por lote y uso de detectores de metales, con registros específicos para su monitoreo. La metodología HACCP se desarrolló en 12 etapas, destacando la actualización de las BPM y la creación de documentación formal. Los resultados incluyen la implementación de auditorías internas, mejoras tecnológicas, capacitación al personal y una inversión total de 67,950 Bs. Las conclusiones evidencian que el sistema HACCP fortalece la inocuidad, estandariza procesos y mejora la competitividad de la empresa. Se recomienda ampliar el sistema a nuevos productos y establecer un Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria (SGIA) a largo plazo.