



DEPARTAMENTO DE POSGRADOS

**MAESTRÍA EN GESTIÓN DE LA CALIDAD Y SEGURIDAD
ALIMENTARIA**

***“GUÍA PARA LA IMPLEMENTACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA EN PLANTAS DE LOS PROYECTOS
PRODUCTIVOS APOYADOS POR CELEC-EP”***

**TRABAJO DE GRADUACIÓN PREVIO A LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO
“MAGÍSTER EN GESTIÓN DE LA CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA”**

AUTOR: VERÓNICA ALEXANDRA CHIMBO SACOTO

DIRECTORA: MARÍA FERNANDA ROSALES MEDINA

CUENCA, ECUADOR

2015

RESUMEN

La propuesta para la elaboración de una Guía para la implementación de Buenas Prácticas de Manufactura en plantas de los proyectos productivos apoyados por la Corporación Eléctrica del Ecuador CELEC-EP, tiene como finalidad que las plantas a mediano plazo puedan alcanzar la certificación de Buenas Prácticas de Manufactura exigidas por la Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria ARCSA.

El presente trabajo comienza con un diagnóstico inicial de todas las plantas mediante una lista de verificación elaborada en base a Norma Técnica Sustitutiva de Buenas Prácticas de Manufactura para Alimentos Procesados (ARCSA 042-2015), de vigencia (RO. 555 - 30/07/2015). En base a los resultados obtenidos en las listas de verificación se detectó las no conformidades de cada una de las plantas y se elaboró la guía que contiene los procedimientos, formatos, especificaciones, y demás requisitos necesarios para cumplir con las Buenas Prácticas de Manufactura, asimismo, una guía para la obtención de Registros Sanitarios y Permisos de Funcionamiento; mismos que constituyeron un eslabón básico para la inserción de las plantas en un sistema de mejora continua, así como la optimización de los procesos productivos lo cual fue evidente mediante indicadores verificables.

PALABRAS CLAVES:

Guía, Buenas Prácticas de Manufactura, Registros Sanitarios, Permisos de Funcionamiento

ABSTRACT

The proposal for the development of a handbook to implement Good Manufacturing Practices in the production projects facilities supported by CELEC-EP, the Electricity Corporation of Ecuador, has as its objective to facilitate the achievement in a medium-term, of the Good Manufacturing Practices certification required by ARCSA, the National Agency for Regulation and Control Health Surveillance. This work begins with an initial diagnosis of all the facilities through a checklist developed on the basis of the Substitute Technical Standard of Good Manufacturing Practices for Processed Foods (ARCSA 042-2015), effective (RO. 555 - 30/07 / 2015). Based on the results obtained from the checklists, nonconformity was detected in each of the production facilities; therefore, a handbook containing procedures, formats, specifications and other requirements necessary to comply with Good Manufacturing Practices was developed. Additionally, a guide for obtaining Health Records and Operation Permits was also developed; both of which become an essential link for the insertion of production facilities in a system of continuous improvement and optimization of production processes evident by verifiable indicators.

KEYWORDS: Handbook, Good Manufacturing Practices, Health Registrations, Operation Permits




Translated by,
Lic. Lourdes Crespo

INDICE DE CONTENIDOS

Contenido	Página
RESUMEN	ii
ABSTRACT	iii
INDICE DE CONTENIDOS	iv
INDICE DE TABLAS Y FIGURAS	vii
INDICE DE ANEXOS	viii
 INTRODUCCION	 1
 MATERIALES Y METODOS	 4
 RESULTADOS	 7
2.1. Diagnóstico	7
2.1.1. Diagnóstico inicial: Asociación Unión, Trabajo y Progreso	9
2.1.2. Diagnóstico inicial: Asociación de Productores Artesanales 16 de Septiembre	10
2.1.3. Diagnóstico inicial: Asociación Artesanal Llavircay	11
2.1.4. Diagnóstico inicial: Asociación de Artesanos Fuerza Pallcayacu	12
2.1.5. Diagnóstico inicial: Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag	13
2.2. Manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	14
2.3. Manual para la obtención del Registro Sanitario	35
2.4. Manual para la obtención de Permisos de Funcionamiento	60
 DISCUSIONES	 64
3.1. Condiciones iniciales y finales de las plantas de alimentos.	64
3.1.2. ASOCIACIÓN UNIÓN, TRABAJO Y PROGRESO (PANADERÍA)	64
3.1.2.1. Requisitos de las instalaciones	64
3.1.2.2. Requisitos Higiénicos de Fabricación	65
3.1.2.3. Equipos y utensilios	65
3.1.2.4. Materia Prima e Insumos	65
3.1.2.5. Operaciones de Producción	65
3.1.2.6. Envasado, Etiquetado y Empaquetado	66
3.1.2.7. Almacenamiento, Distribución y Transporte	66
3.1.2.8. Aseguramiento y control de calidad	66
3.1.3. ASOCIACION DE PRODUCTORES ARTESANALES 16 DE SEPTIEMBRE (PULPA DE FRUTA)	66

3.1.3.1. Requisitos de las instalaciones	66
3.1.3.2. Requisitos Higiénicos de Fabricación	67
3.1.3.3. Equipos y utensilios	67
3.1.3.4. Materia Prima e Insumos	68
3.1.3.5. Operaciones de Producción	68
3.1.3.6. Envasado, Etiquetado y Empaquetado	68
3.1.3.7. Almacenamiento, Distribución y Transporte	68
3.1.3.8. Aseguramiento y control de calidad	69
3.1.4. ASOCIACION ARTESANAL LLAVIRCAY (PLANTA DE LÁCTEOS)	69
3.1.4.1. Requisitos de las instalaciones	69
3.1.4.2. Requisitos Higiénicos de Fabricación	69
3.1.4.3. Equipos y utensilios	69
3.1.4.4. Materia Prima e Insumos	70
3.1.4.5. Operaciones de Producción	70
3.1.4.6. Envasado, Etiquetado y Empaquetado	70
3.1.4.7. Almacenamiento, Distribución y Transporte	70
3.1.4.8. Aseguramiento y control de calidad	71
3.1.5. ASOCIACION DE ARTESANOS FUERZA PALLCAYACU (PLANTA DE SNACKS)	71
3.1.5.1. Requisitos de las instalaciones	72
3.1.5.2. Requisitos Higiénicos de Fabricación	72
3.1.5.3. Equipos y utensilios	72
3.1.5.4. Materia Prima e Insumos	72
3.1.5.5. Operaciones de Producción	72
3.1.5.6. Envasado, Etiquetado y Empaquetado	73
3.1.5.7. Almacenamiento, Distribución y Transporte	73
3.1.5.8. Aseguramiento y control de calidad	73
3.1.6. ASOCIACION DE ARTESANOS SAN PABLO DE GUARAINAG (DESHIDRATADOS)	73
3.1.6.1. Requisitos de las instalaciones	73
3.1.6.2. Requisitos Higiénicos de Fabricación	74
3.1.6.3. Equipos y utensilios	74
3.1.6.4. Materia Prima e Insumos	74
3.1.6.5. Operaciones de Producción	75
3.1.6.6. Envasado, Etiquetado y Empaquetado	75
3.1.6.7. Almacenamiento, Distribución y Transporte	75
3.1.6.8. Aseguramiento y control de calidad	76
3.2. Otras consideraciones	76

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES	79
Conclusiones	79
Recomendaciones	80
BIBLIOGRAFÍA	81
ANEXOS	82

INDICE DE TABLAS Y FIGURAS

Tabla 1. Plazos para certificación de BPM'S por tamaño de empresas.	2
Tabla 2. Asociaciones del Complejo Paute Integral	4
Tabla 3. Número de unidades de producto vendidas.	77
Tabla 4. Número de beneficiarios directos e indirectos de las asociaciones.	78
Tabla 5. Porcentajes obtenidos en el diagnóstico inicial y final de BPM.	79
Figura 1. Mapa de ubicación de las Asociaciones del Complejo Paute Integral	4
Figura 2. Cumplimiento de Buenas Prácticas de Manufactura: Diagnóstico inicial y final	8
Figura 3. Cumplimiento de buenas prácticas de manufactura: Promedio por requisito	8
Figura 4. Diagnóstico BPM- Asociación Unión, Trabajo y Progreso	9
Figura 5. Diagnóstico BPM- Asociación de Productores Artesanales 16 de Septiembre	10
Figura 6. Diagnóstico BPM- Asociación Artesanal Llavircay	11
Figura 7. Diagnóstico BPM- Asociación de Artesanos Fuerza Pallcayacu	12
Figura 8. Diagnóstico BPM- Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag.....	13
Figura 9. Proceso productivo en forma de U.	17
Figura 10. Piso en Planta de Alimentos.....	18
Figura 11. Paredes en plantas de alimentos.	19
Figura 12. Ventana con lámina protectora.....	19
Figura 13. Protector de lámpara.	20
Figura 14. Ingreso correcto del aire para ventilación.....	21
Figura 15. : Lavatorios con diseño higiénico y localización adecuadas	22
Figura 16. Aprovechamiento de Agua Potable.....	22
Figura 17. Basureros ecológicos para separación de desechos.	23
Figura 18. Equipo en acero inoxidable.	24
Figura 19. Equipos para producción en acero inoxidable o policarbonato.....	24
Figura 20. Medidas de protección obligatorias	26
Figura 21. Acciones prohibidas en el proceso de manipulación de alimentos	27
Figura 22. Revisiones periódicas del estado de salud y cuando sea necesario.	28
Figura 23. Capacitación continua a todo el personal de la planta.	29
Figura 24. Porcentajes de productos defectuosos	76
Figura 25. Porcentaje promedio de producto defectuoso.....	77

INDICE DE ANEXOS

ANEXO 1: LISTA DE VERIFICACIÓN DE BUENAS	83
ANEXO 2: ARCHIVO FOTOGRÁFICO INICIAL	94
ANEXO 3: ARCHIVO FOTOGRÁFICO FINAL	100
ANEXO 4: PROCEDIMIENTO DE HIGIENE DEL PERSONAL	109
ANEXO 5: CRONOGRAMA DE CAPACITACIÓN	116
ANEXO 6: SEÑALETICA PARA EL PERSONAL	118
ANEXO 7: FORMATO SEGUIMIENTO PROGRAMAS PREREQUISITOS PPR	120
ANEXO 8: DIAGRAMAS DE FLUJO DE LOS PROCESOS	122
ANEXO 9: PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	135
ANEXO 10: FORMATO DE RECEPCIÓN	152
ANEXO 11: FORMATO PRODUCCIÓN	154
ANEXO 12: FORMATO DESPACHO	156
ANEXO 13: PRODUCTO NO CONFORME / PRODUCTO PONTENCIALMENTE INSEGURO	158
ANEXO 14: ETIQUETAS	160
ANEXO 15: LISTA DE CHEQUEO DE BODEGAS Y EQUIPOS DE FRÍO	169
ANEXO 16: MANTENIMIENTO DE EQUIPOS	171
ANEXO 17: CONTROL DE PLAGAS	174

Chimbo Sacoto Verónica Alexandra
Trabajo de graduación
Master María Fernanda Rosales Medina
Octubre, 2015

***“GUÍA PARA LA IMPLEMENTACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA EN PLANTAS DE LOS PROYECTOS PRODUCTIVOS
APOYADOS POR CELEC-EP”***

INTRODUCCIÓN

Las Buenas Prácticas de Manufactura para Alimentos (BPM) son un conjunto de procedimientos operacionales que están relacionados con el control y la prevención de la ocurrencia de peligros de contaminación, mediante el desarrollo y cumplimiento de hábitos de higiene y de manipulación, tanto por el personal involucrado en los procesos, como instalaciones y equipos.

La implementación de BPM es una herramienta básica para la obtención de productos seguros para el consumo humano, que se enfoca en la higiene y forma de manipulación de los alimentos.

El Reglamento de Buenas Prácticas para Alimentos Procesados, Decreto Ejecutivo 3253, Registro Oficial 696, del 4 de noviembre del 2002, estableció la obligatoriedad del uso de BPM para todos los establecimientos industrializadores de alimentos; tras un informe técnico la Dirección Ejecutiva del ARCSA (Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria) se justificó la elaboración de una Norma Técnica Sustitutiva de Buenas Prácticas de Manufactura para Alimentos Procesados (ARCSA 042-2015), de vigencia (RO. 555 - 30/07/2015).

Las disposiciones contenidas en el reglamento son aplicables en el territorio nacional a todos los establecimientos donde se realicen actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envasado, etiquetado, empacado, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos procesados de consumo humano, sometiéndose a la presente norma el personal, los equipos, utensilios, materias primas y demás insumos utilizados dentro de las actividades.

Por lo tanto, según la legislación actual del Ecuador es obligatorio el control y aseguramiento de la calidad e inocuidad de los alimentos en todas las plantas productivas a través de las Buenas Prácticas de Manufactura, y este programa se debe implementar dentro de plazos establecidos por el ARCSA, para lo cual se tiene en cuenta el tipo de alimento y el tamaño de la empresa.

Los tipos de alimentos procesados se encuentran divididos en tres grupos:

Riesgo Tipo A: Alimentos que por su naturaleza, composición, proceso y manipulación tienen alta probabilidad de causar daño a la salud, en este grupo se encuentran: productos lácteos, bebidas no alcohólicas: producción de aguas minerales y aguas embotelladas, elaboración de productos cárnicos y derivados, alimentos dietéticos, complementos nutricionales y ovoproductos.

Riesgo Tipo B: Alimentos que por su naturales, composición, proceso y manipulación tienen una mediana posibilidad de causar daño a la salud, en este grupo se encuentran: cereales y derivados; elaboración y conservación de frutas, legumbres, hortalizas, tubérculos, raíces, semillas, oleaginosas y derivados.

Riesgo Tipo C: Alimentos que por su naturaleza, composición, proceso y manipulación tienen una baja probabilidad de causar daño a la salud, en este grupo se encuentran: elaboración de cacao y derivados; elaboración de salsas, aderezos, especias y condimentos; caldos y sopas deshidratadas; café, té, hierbas aromáticas, aceites, grasas comestibles, almidones y productos derivados del almidón.

A partir de estos grupos el ARCSA ha establecido plazos para la certificación de BPM'S, los cual se encuentran en la Tabla 1.

Tabla 1. Plazos para certificación de BPM'S por tamaño de empresas.

Tamaño empresa	Riesgo A	Riesgo B	Riesgo C
Industria	27 de noviembre 2013	27 de noviembre 2015	27 de noviembre 2017
Mediana Industria	27 de noviembre 2013	27 de noviembre 2015	27 de noviembre 2017
Pequeña Industria	27 de noviembre 2014 (extendido por 18 meses)	27 de noviembre 2016	27 de noviembre 2017
Micro Empresa	27 de noviembre 2014 (extendido por 18 meses)	27 de noviembre 2016	27 de noviembre 2017

Fuente: Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria (ARCSA), 2014)

La Corporación Eléctrica del Ecuador CELEC EP HIDROPAUTE, a través de la unidad de Gestión Ambiental y Responsabilidad Social ha implementado a lo largo de la zona de influencia del Complejo Paute Integral, proyectos con fines productivos, cuyos beneficiarios son asociaciones conformadas por habitantes de estos sectores. Entre los proyectos se encuentran plantas de producción de lácteos, hierbas aromáticas, snacks, pulpas de frutas, panaderías, etc. Por estos motivos, CELEC EP HIDROPAUTE, determinó que parte de su

labor es el velar por el correcto funcionamiento de los proyectos, guiándolos en el cumplimiento de los requisitos legales, reglamentarios y de los clientes.

Las asociaciones beneficiadas con estos proyectos son categorizadas como artesanales y carecen de personal técnico de planta con conocimientos sobre temas de Buenas Prácticas de Manufactura, además que las condiciones físicas de estas plantas no son las más adecuadas para la producción de alimentos seguros, por estos motivos este trabajo se enfoca en las acciones correctivas y preventivas a tomar para el levantamiento de las no conformidades más relevantes.

Para asegurar la inocuidad de los alimentos se deben planificar programas de aseguramiento de la calidad a lo largo de la cadena alimentaria. La aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura son prerrequisitos para la elaboración de alimentos y deben ser sostenidas en manuales para el control y aseguramiento de la calidad e inocuidad de los productos.

Objetivo general:

Elaborar una guía para la implementación de BPM en los proyectos productivos implementados por CELEC-EP.

Objetivos específicos:

- Elaborar los lineamientos básicos para la implementación de BPM.
- Elaborar una guía para la obtención de Registros Sanitarios.
- Elaborar una guía para la obtención de los permisos necesarios para el correcto funcionamiento de las plantas de alimentos.
- Capacitar al personal de las plantas de alimentos.

CAPITULO I.

MATERIALES Y MÉTODOS

Como primer punto se determinó las Asociaciones en las cuales se va a realizar el análisis y posterior entrega de las guías, para lo cual se tomó en cuenta la actividad productiva, ubicación geográfica, estado de funcionamiento, entre otros. En la Tabla 2. se describen las asociaciones a ser analizadas y en la Figura 1. se ubican dentro del mapa del Complejo Paute Integral.

Tabla 2. Asociaciones del Complejo Paute Integral

ASOCIACIONES			
RAZON SOCIAL	UBICACIÓN	ACTIVIDAD DEL PROYECTO	# DE SOCIOS
Asociación de Productores Artesanales 16 de septiembre	Parroquia el Pan	Planta productora de pulpa de fruta.	12
Asociación Unión, Trabajo y Progreso	Parroquia San Vicente	Panadería	5
Asociación de Artesanos Fuerza Pallcayacu	Parroquia Las Juntas	Planta productora de snacks	7
Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag	Parroquia Guarainag	Planta productora de hierbas aromáticas.	9
Asociación Artesanal Llavircay	Parroquia Rivera	Planta productora de lácteos.	7

Fuente: Autora

Figura 1. Mapa de ubicación de las Asociaciones del Complejo Paute Integral



Fuente: (CELEC EP HIDROPAUTE, 2015)

Como fase inicial se realizó un diagnóstico preliminar de las condiciones y de las operaciones ejecutadas por el personal correspondiente a cada una de las plantas.

Este diagnóstico preliminar se realizó in situ con la ayuda de una Lista de Verificación de Buenas Prácticas de Manufactura (Anexo 1) elaborada en base a la Norma Técnica Sustitutiva de Buenas Prácticas de Manufactura para Alimentos Procesados (ARCSA 042-2015), de vigencia (RO. 555 - 30/07/2015).

La Lista de Verificación se divide en diferentes categorías y estas a su vez en aspectos relevantes juzgados para estimar el porcentaje de cumplimiento de BPM. Para cada aspecto existe la opción:

CUMPLE		
SI	NO	N/A

SI→CUMPLE

NO→NO CUMPLE

N/A→NO APLICA

Se diligenciaron los datos directamente sobre la Lista de Verificación (digitando la letra X en la casilla que corresponda) la cual automáticamente emitió el resultado en un cuadro de resumen, en donde según el porcentaje obtenido se clasificó como: Excelente, Aceptable y No Aceptable.

PORCENTAJE	ESTADO
100% - 90%	EXCELENTE
89% - 80%	ACEPTABLE
<79%	NO ACEPTABLE

Los rangos de cumplimiento de BPM'S fueron establecidos de acuerdo a las auditorias de gestión y como regla general, se establece que:

Excelente de 100%- 90% la planta aprueba la inspección, pueden existir ciertas observaciones para mejora.

Aceptable de 89%-80% la planta aprueba la inspección, pese a que existen hallazgos menores que no afecta de forma inminente a la inocuidad de los alimentos, pero que deben ser considerados para mejora.

No Aceptable <79% la planta no aprueba la inspección debido al incumplimiento parcial o total de la norma o de los procesos establecidos en cualquier etapa de producción que pueden representar un peligro inminente con impacto directo en la inocuidad del alimento.

Posterior a la ejecución de la Lista de Verificación se creó una guía sobre los lineamientos básicos para la implementación de BPM, misma que está basada en la Norma Técnica Sustitutiva de Buenas Prácticas de Manufactura para Alimentos Procesados (ARCSA 042-2015), de vigencia (RO. 555 - 30/07/2015). Esta guía facilitará al personal de las empresas

implementar y mantener las prácticas higiénicas, además de las acciones correctivas y preventivas a tomarse en caso de presentarse desviaciones en las condiciones o procesos en las plantas.

Además se elaboró una guía para la obtención de los registros sanitarios la cual se fundamenta en el Reglamento de Registro y Control Sanitario de Alimentos Procesados (Suplemento del Registro Oficial No. 260 - 4/06/2014), en donde se establecieron las condiciones y requisitos que deben cumplirse para la expedición del Certificado de Registro Sanitario para Alimentos procesados en los siguientes casos:

- Registro Sanitario por producto (alimentos procesados nacionales y extranjeros);
- Registro Sanitario por línea de producción con Certificado de Operación sobre la base de Buenas Prácticas de Manufactura, certificado por la Autoridad Sanitaria Nacional (alimentos procesados nacionales)

En esta ocasión la guía se enfocó al Registro Sanitario por producto nacional, y se detallan los requisitos, condiciones y el procedimiento a seguir para ingresar el formulario de solicitud a través de la Ventanilla Única Ecuatoriana (VUE) en el sistema ECUAPASS de conformidad a lo establecido en el Procedimiento automatizado para otorgar el Registro Sanitario de productos sujetos a vigilancia y control sanitario (Registro Oficial N°.084 ARCSA 19-09-2013).

La guía para la obtención del permiso de funcionamiento se elaboró paso a paso en base a la “Guía de Requisitos que se requieren para la Obtención del Permiso de Funcionamiento de los Establecimientos sujetos a Vigilancia y Control Sanitario”, Versión 2.1 (ARCSA 08-2014); además del “Instructivo para Obtener el Permiso de Funcionamiento de los Establecimientos sujetos a Vigilancia y Control Sanitario a excepción de los Servicios de Salud”,(ARCSA 04-2015). La guía posee fotos o ilustraciones de fácil entendimiento.

La capacitación sobre Buenas Prácticas de Manufactura se realizó en cada una de plantas, según el cronograma de trabajo del personal y su disponibilidad. Las capacitaciones se llevaron a cabo en el puesto de trabajo o mediante exposiciones las cuales constituyen métodos prácticos y fáciles de ejecutar asimismo se usaron proyectores para presentar imágenes, gráficos, fotografías, o videos para facilitar el aprendizaje.

CAPITULO II.

RESULTADOS

2.1. Diagnóstico

Se realizó un diagnóstico inicial y final de las plantas de alimentos que se encuentran en actividad permanente mediante la aplicación de Listas de Verificación (Anexo 1), de lo cual se presenta los resultados globales en la Figura 2. El número de ítems evaluados varía en cada planta de acuerdo al tipo de producción y a la naturaleza de sus actividades. Obteniéndose un porcentaje de cumplimiento inicial de: 76 % en la Asociación Unión, Trabajo y Progreso; 68% en la Asociación de Productores Artesanales 16 de Septiembre; 68% en la Asociación Artesanal Llavircay; 65% en la Asociación de Artesanos Fuerza Pallcayacu y 56% en la Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag, las condiciones de las plantas se pueden observar en el archivo fotográfico inicial (Anexo 2). Asimismo, luego de hacer la implementación de manuales, registros, mejora de procesos y demás requisitos posibles se puede observar el porcentaje de cumplimiento final de las asociaciones: 95 % en la Asociación Unión, Trabajo y Progreso; 86% en la Asociación de Productores Artesanales 16 de Septiembre; 86% en la Asociación Artesanal Llavircay; 83% en la Asociación de Artesanos Fuerza Pallcayacu y 77% en la Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag. Las condiciones de las plantas se pueden evidenciar en el archivo fotográfico final (Anexo 3).

Figura 2. Cumplimiento de Buenas Prácticas de Manufactura: Diagnóstico inicial y final

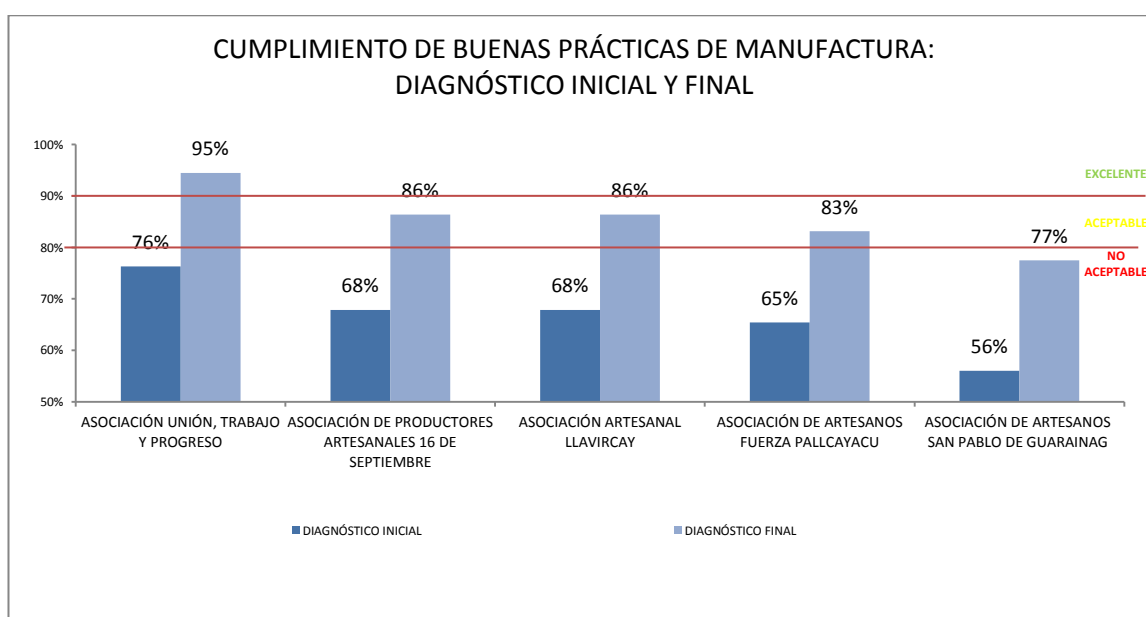
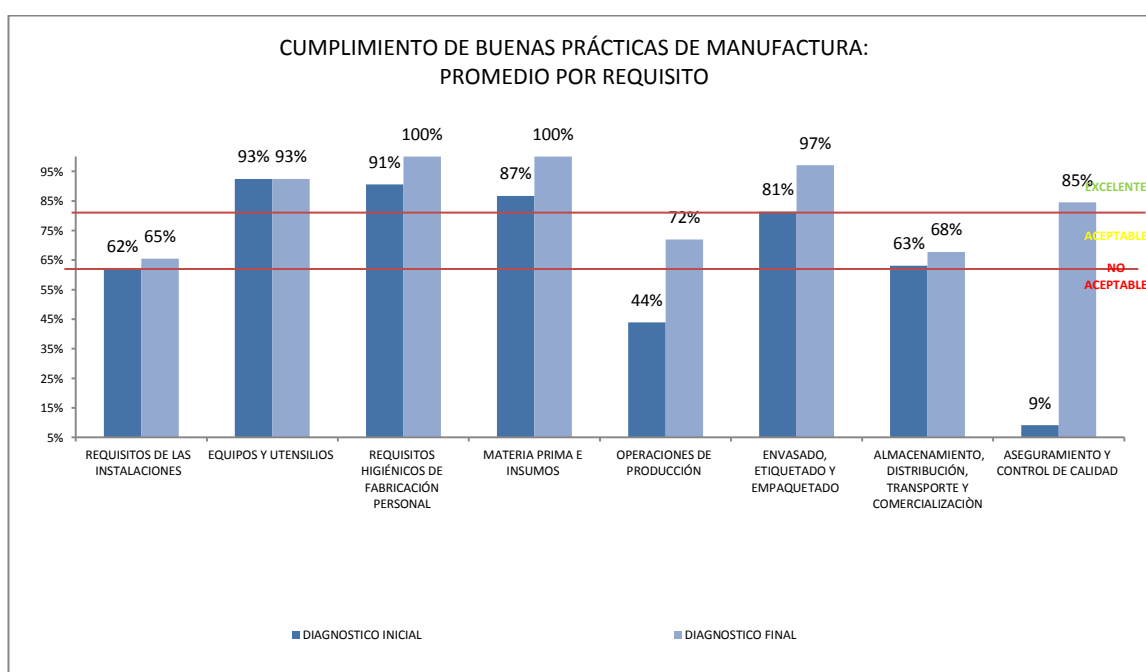


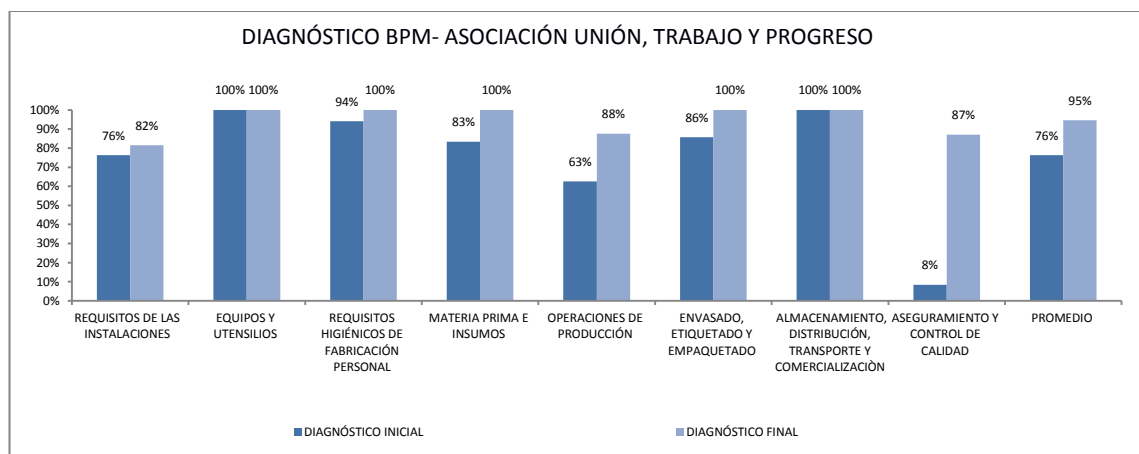
Figura 3. Cumplimiento de buenas prácticas de manufactura: Promedio por requisito



2.1.1. Diagnóstico inicial: Asociación Unión, Trabajo y Progreso

La Figura 4. muestra el diagnóstico de BPM'S inicial y final de la panadería perteneciente a la Asociación Unión, Trabajo y Progreso.

Figura 4.Diagnóstico BPM- Asociación Unión, Trabajo y Progreso



A continuación se encontrará el resumen de la lista de verificación de las condiciones iniciales y finales de la Asociación Unión, Trabajo y Progreso.

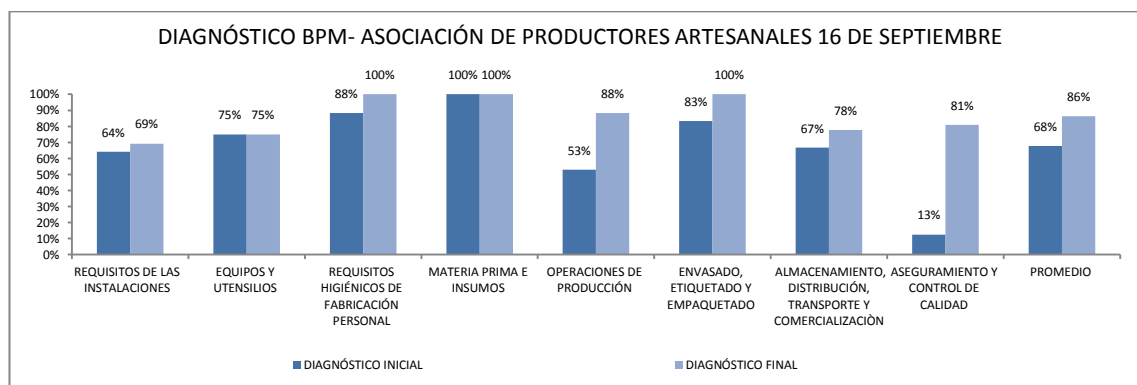
LISTA DE VERIFICACIÓN REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA ASOCIACIÓN UNIÓN, TRABAJO Y PROGRESO			
PORCENTAJE OBTENIDO :			
ESTADO		Diagnóstico Inicial	Diagnóstico Final
EXCELENTE 90% - 100%			95%
ACEPTABLE 89% - 80%			
NO ACEPTABLE <79%		76%	
RESUMEN DE INSPECCIÓN			
		Diagnóstico Inicial	Diagnóstico Final
	REQUISITO	CUMPLE	CUMPLE
1	REQUISITOS DE LAS INSTALACIONES	76%	82%
2	EQUIPOS Y UTENSILIOS	100%	100%
3	REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN PERSONAL	94%	100%
4	MATERIA PRIMA E INSUMOS	83%	100%
5	OPERACIONES DE PRODUCCIÓN	63%	88%
6	ENVASADO, ETIQUETADO Y EMPAQUETADO	86%	100%
7	ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACIÓN	100%	100%
8	ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD	8%	87%
	PROMEDIO	76%	95%

EXCELENTE

2.1.2. Diagnóstico inicial: Asociación de Productores Artesanales 16 de Septiembre

La Figura 5. muestra el diagnóstico de BPM`S inicial y final planta procesadora de pulpa de fruta de la Asociación de productores Artesanales 16 de Septiembre.

Figura 5.Diagnóstico BPM- Asociación de Productores Artesanales 16 de Septiembre .



A continuación se encontrará el resumen de la lista de verificación de las condiciones iniciales y finales de la Asociación de Productores Artesanales 16 de Septiembre.

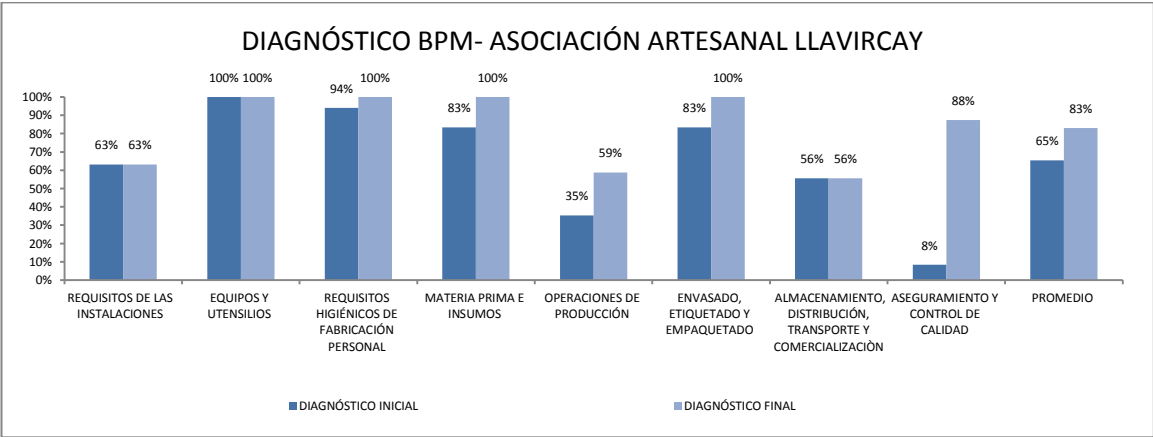
LISTA DE VERIFICACIÓN REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA ASOCIACIÓN DE PRODUCTORES ARTESANALES 16 DE SEPTIEMBRE			
PORCENTAJE OBTENIDO :			
ESTADO		Diagnóstico Inicial	Diagnóstico Final
EXCELENTE 90% - 100%			
ACEPTABLE 89% - 80%			86%
NO ACEPTABLE <79%		68%	
RESUMEN DE INSPECCIÓN			
		Diagnóstico Inicial	Diagnóstico Final
	REQUISITO	CUMPLE	CUMPLE
1	REQUISITOS DE LAS INSTALACIONES	64%	69%
2	EQUIPOS Y UTENSILIOS	75%	75%
3	REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN PERSONAL	88%	100%
4	MATERIA PRIMA E INSUMOS	100%	100%
5	OPERACIONES DE PRODUCCIÓN	53%	88%
6	ENVASADO, ETIQUETADO Y EMPAQUETADO	83%	100%
7	ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACIÓN	67%	78%
8	ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD	13%	81%
	PROMEDIO	68%	86%

ACCEPTABLE

2.1.3. Diagnóstico inicial: Asociación Artesanal Llavircay

La Figura 6. muestra el diagnóstico de BPM`S inicial y final de la planta procesadora de lácteos de la Asociación Artesanal Llavircay.

Figura 6. Diagnóstico BPM- Asociación Artesanal Llavircay



A continuación se encontrará el resumen de la lista de verificación de las condiciones iniciales y finales de la Asociación Artesanal Llavircay.

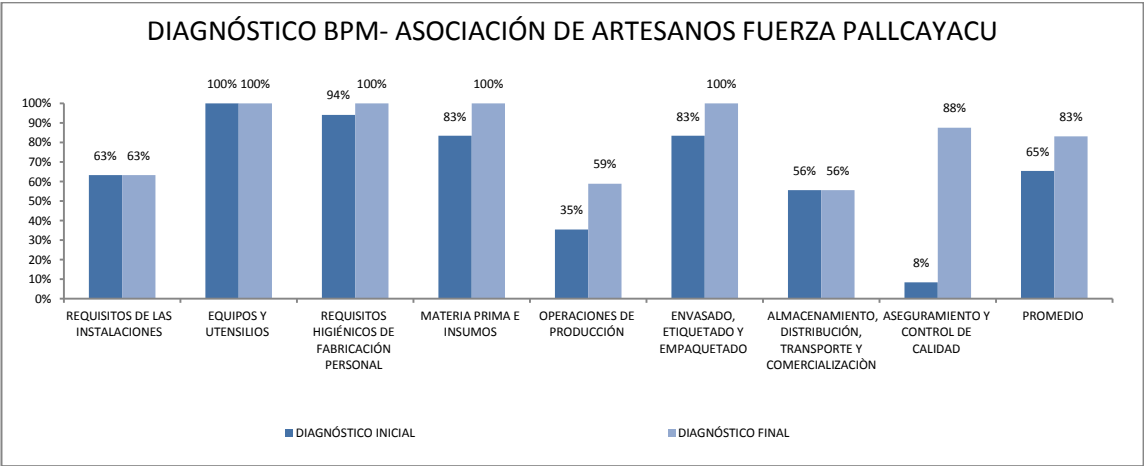
LISTA DE VERIFICACIÓN REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA ASOCIACIÓN ARTESANAL LLAVIRCAY			
PORCENTAJE OBTENIDO :			
ESTADO		Diagnóstico Inicial	Diagnóstico Final
EXCELENTE 90% - 100%			
ACEPTABLE 89% - 80%			83%
NO ACEPTABLE <79%		65%	
RESUMEN DE INSPECCIÓN			
		Diagnóstico Inicial	Diagnóstico Final
	REQUISITO	CUMPLE	CUMPLE
1	REQUISITOS DE LAS INSTALACIONES	63%	63%
2	EQUIPOS Y UTENSILIOS	100%	100%
3	REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN PERSONAL	94%	100%
4	MATERIA PRIMA E INSUMOS	83%	100%
5	OPERACIONES DE PRODUCCIÓN	35%	59%
6	ENVASADO, ETIQUETADO Y EMPAQUETADO	83%	100%
7	ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACIÓN	56%	56%
8	ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD	8%	88%
	PROMEDIO	65%	83%

ACEPTABLE

2.1.4. Diagnóstico inicial: Asociación de Artesanos Fuerza Pallcayacu

La Figura 7. muestra el diagnóstico inicial y final de BPM`S de la planta procesadora de snacks de la Asociación de Artesanos Fuerza Pallcayacu.

Figura 7. Diagnóstico BPM- Asociación de Artesanos Fuerza Pallcayacu



A continuación se encontrará el resumen de la lista de verificación de las condiciones iniciales y finales de la Asociación de Artesanos Fuerza Pallcayacu.

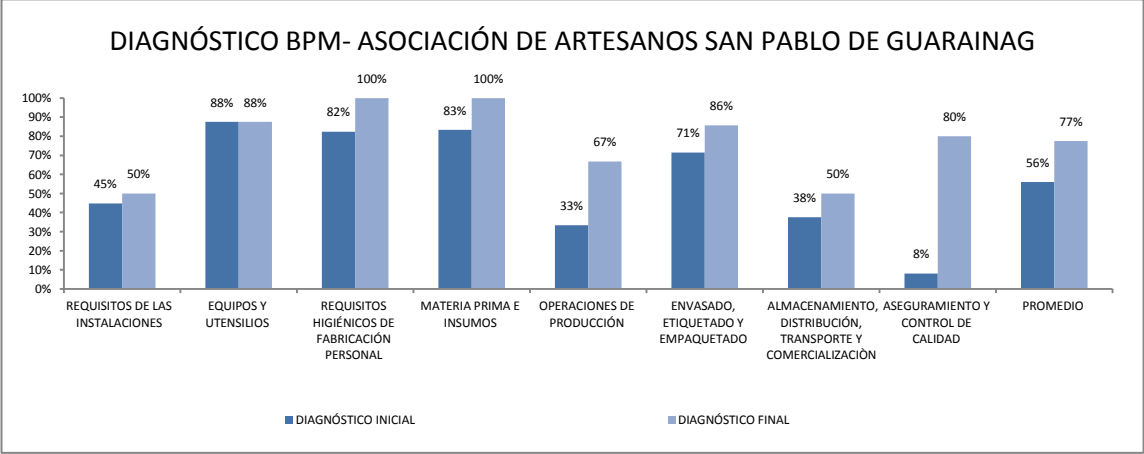
LISTA DE VERIFICACIÓN			
REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA			
PORCENTAJE OBTENIDO :			
ESTADO		Diagnóstico Inicial	Diagnóstico Final
EXCELENTE 90% - 100%			
ACEPTABLE 89% - 80%			83%
NO ACEPTABLE <79%		64%	
RESUMEN DE INSPECCIÓN			
		Diagnóstico Inicial	Diagnóstico Final
	REQUISITO	CUMPLE	CUMPLE
1	REQUISITOS DE LAS INSTALACIONES	51%	54%
2	EQUIPOS Y UTENSILIOS	100%	100%
3	REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN PERSONAL	88%	100%
4	MATERIA PRIMA E INSUMOS	83%	100%
5	OPERACIONES DE PRODUCCIÓN	35%	65%
6	ENVASADO, ETIQUETADO Y EMPAQUETADO	83%	100%
7	ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACIÓN	63%	63%
8	ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD	8%	80%
	PROMEDIO	64%	83%

ACEPTABLE

2.1.5. Diagnóstico inicial: Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag

La Figura 8. muestra el diagnóstico inicial y final de BPM`S de la planta de hierbas medicinales de la Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag.

Figura 8 Diagnóstico BPM- Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag



A continuación se encontrará el resumen de la lista de verificación de las condiciones iniciales y finales de la Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag.

LISTA DE VERIFICACIÓN			
REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA			
PORCENTAJE OBTENIDO :			
ESTADO		Diagnóstico Inicial	Diagnóstico Final
EXCELENTE 90% - 100%			
ACEPTABLE 89% - 80%			
NO ACEPTABLE <79%		56%	77%
RESUMEN DE INSPECCIÓN			
		Diagnóstico Inicial	Diagnóstico Final
	REQUISITO	CUMPLE	CUMPLE
1	REQUISITOS DE LAS INSTALACIONES	45%	50%
2	EQUIPOS Y UTENSILIOS	88%	88%
3	REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN PERSONAL	82%	100%
4	MATERIA PRIMA E INSUMOS	83%	100%
5	OPERACIONES DE PRODUCCIÓN	33%	67%
6	ENVASADO, ETIQUETADO Y EMPAQUETADO	71%	86%
7	ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACIÓN	38%	50%
8	ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD	8%	80%
	PROMEDIO	56%	77%

NO ACEPTABLE

2.2. MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

Lineamientos básicos para la implementación de BPM.

DEFINICIONES

Para efectos del presente manual se tomarán en cuenta las definiciones contempladas en la Norma Técnica Sustitutiva de Buenas Prácticas de Manufactura para Alimentos procesados.

Actividad Acuosa (Aw): Es la cantidad de agua disponible en el alimento que favorece el crecimiento y proliferación de microorganismos.

Alérgenos: Son sustancias que por sus características físicas o químicas tienen la capacidad de alterar o activar el sistema inmunológico de los consumidores desatando reacciones alérgicas.

Área Crítica: Son las áreas donde el alimento está expuesto y susceptible de contaminación a niveles inaceptables.

Buenas Prácticas de Manufactura (B.P.M.): Conjunto de medidas preventivas y prácticas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado y almacenamiento de alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los alimentos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan así los riesgos potenciales o peligros para su inocuidad.

Contaminante: Cualquier agente químico o biológico, materia extraña u otras sustancias agregadas intencionalmente o no al alimento, las cuales pueden comprometer la seguridad e inocuidad del alimento.

Contaminación cruzada: Es la introducción involuntaria de un agente físico, biológico, químico por corrientes de aire, traslados de materiales, alimentos, circulación de personal, que pueda comprometer la higiene o inocuidad del alimento.

Desinfección - Descontaminación: Es el tratamiento físico o químico aplicado a las superficies limpias en contacto con el alimento con el fin de eliminar los microorganismos indeseables a niveles aceptables, sin que dicho tratamiento afecte adversamente la calidad e inocuidad del alimento.

Desinfestación: Eliminación de parásitos, insectos o roedores, u otros seres vivos que pueden propagar enfermedades y son nocivos para la salud

Hallazgo Crítico: Corresponde a un incumplimiento total o parcial de la presente norma técnica o de los controles establecidos en cualquiera de las etapas de producción que

represente un peligro inminente o real al alimento con impacto directo en la inocuidad y que puede llegar al producto terminado con base a evidencia objetiva.

Hallazgo Mayor: Incumplimiento total o parcial de la presente norma técnica o de los controles establecidos, con base a evidencia objetiva que genere dudas sobre la inocuidad o seguridad alimentaria del producto.

Hallazgo Menor: Desviación de alguno de los requisitos de las buenas prácticas de manufactura o requisitos establecidos en el sistema de calidad que no afecta de manera inminente la inocuidad del alimento.

Higiene de los Alimentos: Todas las condiciones y medidas necesarias para asegurar la inocuidad y la aptitud de los alimentos en todas las fases de la cadena alimentaria.

Infestación: Es la presencia y multiplicación de plagas que pueden contaminar o deteriorar las materias primas, insumos y los alimentos.

Inocuidad: Condición de un alimento que no hace daño a la salud del consumidor cuando es ingerido de acuerdo a las instrucciones del fabricante.

Insumo: Comprende los ingredientes, envases y empaques de alimentos.

Limpieza: Es el proceso o la operación de eliminación de residuos de alimentos u otras materias extrañas o indeseables.

Observaciones: Es un hallazgo que no afecta la integridad de BPM y que puede llegar a convertirse en una no conformidad si no se toman las acciones necesarias.

Organismo de Inspección Acreditado: Ente jurídico acreditado por el Servicio Ecuatoriano de Acreditación de acuerdo a su competencia técnica para la evaluación de la aplicación de las Buenas Prácticas de Manufactura.

Peligro: Es una condición de riesgo de que un agente biológico, químico o físico presente en el alimento, o bien la condición en que este se halla, pueda causar un efecto adverso para la salud.

Punto Crítico de Control (PCC): Fase en la que debe aplicarse un control y que es esencial para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable.

Programa pre-requisito (PPR): condiciones y actividades básicas que son necesarias para mantener un medio ambiente higiénico a todo lo largo de la cadena alimentaria apropiada para la producción, manipulación y entrega de un producto final seguro y productos alimenticios seguros para consumo humano.

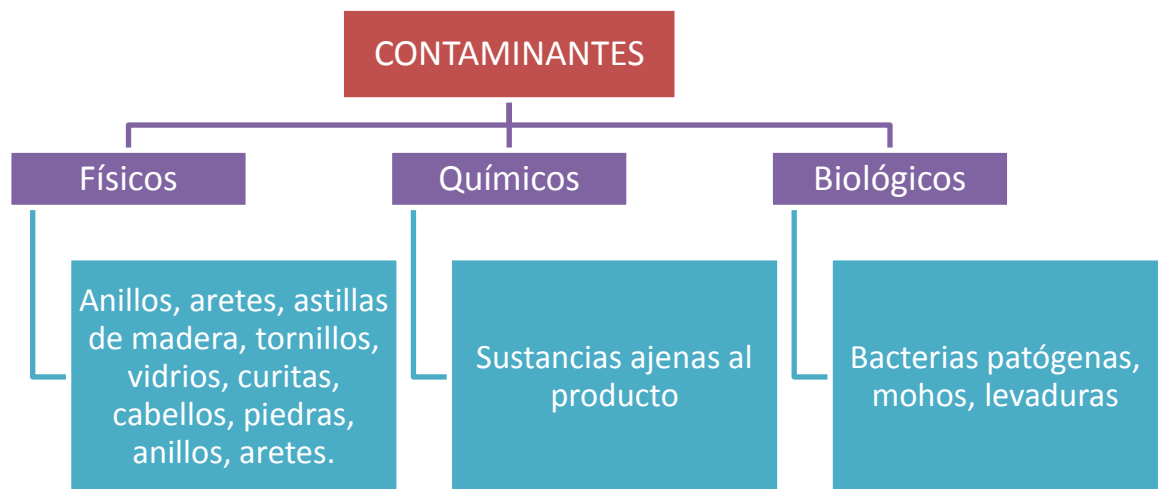
Validación: Procedimiento por el cual se demuestra que una actividad cumple el objetivo para el que fue diseñada con una evidencia técnica y científica.

RESPONSABILIDAD

La aplicación de las Buenas Prácticas de Manufactura deben ser asumidas de forma responsable por todos los socios relacionados con la cadena productiva de las plantas y las personas que están directa o indirectamente involucrados con la misma.

LOS CONTAMINANTES

Los productos pueden ser contaminados por:



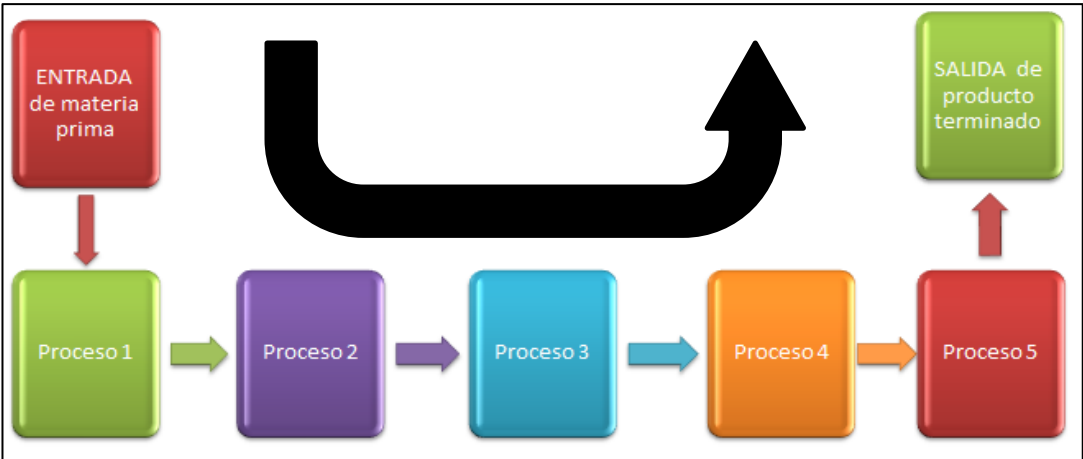
DESARROLLO DE LA GUÍA PARA LA IMPLEMENTACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

INSTALACIONES

Los locales donde se procesen alimentos deben ser contruidos de acuerdo al tipo de alimento a procesar, el diseño y distribución deben permitir una limpieza, desinfección, mantenimiento y control de plagas adecuado; el espacio debe ser lo suficientemente amplio para que las actividades productivas se puedan realizar forma segura e inocua. El flujo del proceso o layout debe ser hacia adelante para evitar contaminación cruzada. El local debe estar lejos de focos de contaminación y su estructura debe evitar el ingreso de polvo, plagas y otros animales. La construcción debe ser sólida y lo más hermética posible, debe contar con las divisiones necesarias entre áreas no donde se realizan actividades no compatibles. Se debe cumplir con los siguientes requisitos de distribución, diseño y construcción:

DISTRIBUCIÓN	CARACTERÍSTICAS
	Debe realizarse siguiendo el principio de flujo hacia adelante, desde la recepción de la materia prima hasta la distribución del producto terminado.
	Los ambientes de las áreas críticas deben permitir una adecuada limpieza y desinfección, para minimizar la contaminación cruzada.
	Los elementos inflamables están ubicados de preferencia en un área alejada y ventilada de la planta.

Figura 9. Proceso productivo en forma de U.



Fuente: Autora

PISOS Y DRENAJES	CARACTERÍSTICAS
	De material impermeable, lavables, color claro, antideslizantes, no tóxico.
	Sin grietas, ni irregularidades en la superficie.
	La unión entre piso y pared puede ser cóncava o debe evitar la acumulación de polvo y basura.
	Deben tener desagües y una pendiente que permita la evacuación de agua.
	De ser necesario instalar un sello hidráulico, trampas de grasa y sólidos con fácil acceso para limpieza.

Figura 10. Piso en Planta de Alimentos



Fuente: CHILE ALIMENTOS INOCUOS.2014. Pisos de resina, punto a considerar dentro de una planta de alimentos. [En línea]. Disponible en Web: <http://chilealimentosinocuos.blogspot.com/2014/09/pisos-de-resina-punto-considerar-dentro.html> Chile2014

PAREDES	CARACTERÍSTICA
	Deben estar revestidas con material impermeable, liso, fácil de lavar y desinfectar, de color claro y sin grietas.
	La unión entre pared y pared puede ser cóncava o debe evitar la acumulación de polvo y basura.
	
	Cuando las paredes no son unidas al techo pueden mantener en ángulo para evitar la acumulación de polvo.

Figura 11. Paredes en plantas de alimentos.



Fuente: Pinturas para pisos y paredes. 2011. [En línea] Disponible en Web: <http://bogotacity.clasificadosgratis.com.co/pinturas-para-pisos-y-paredes-pisos-industriales-y-decorados-en-bogotacity-A2rF> . Colombia. Septiembre 2015

	CARACTERÍSTICAS
TECHOS	Su diseño no debe acumular suciedad y evitar la condensación del vapor de agua.
VENTANAS Y PUERTAS	Fáciles de limpiar, su estructura no debe acumular suciedad.
	Ventanas deben estar provistas de mallas contra insectos, de fácil remoción y limpieza.
	Deben evitar el ingreso de agua, polvo y plagas.
	De material no astillable.
	Si tiene vidrio debe adosarse una película protectora.
	Las puertas y ventanas tienen sistemas de protección contra el ingreso de plagas o contaminantes.

Figura 12. Ventana con lámina protectora.



Fuente: IDEPRO. 2013. Sistemas de Gestión de la Calidad, Buenas Prácticas de Higiene y de Manufactura. [En línea]. Disponible en Web: <http://es.slideshare.net/glynch3/sistemas-de-gestin-de-la-calidad-buenas-prcticas-de-higiene-y-de-manufactura> Ecuador. Septiembre 2015.

	CARACTERÍSTICAS
INSTALACIONES ELÉCTRICAS Y DE AGUA	Debe ser abierta y los terminales adosados a la pared o techos, evitar la presencia de cables colgados.
	Las línea de flujo se identificarán según la norma INEN 440:1984: Agua: Verde ■ Vapor de Agua: Gris Plata ■ Aire y Oxígeno: Azul ■ Gases Combustibles y no Combustibles: Amarillo Ocre ■ Líquidos Combustibles: Café ■ Líquidos No Combustibles: Negro ■ Vacío: Gris ■ Agua o Vapor contra incendios: Rojo ■ Gas licuado de petróleo (GLP) ■
ESCALERAS	Que no causen contaminación o dificulten el flujo del proceso. De material de fácil limpieza.

	CARACTERÍSTICAS
ILUMINACIÓN	Adecuada iluminación con luz natural siempre que sea posible y luz artificial que deberá ser lo más semejante a la artificial.
	Las fuentes de luz deben ser cubiertas con accesorios para evitar contaminación en caso de rotura.

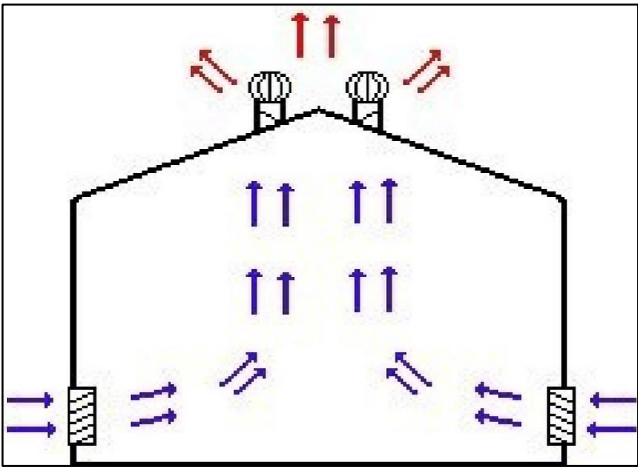
Figura 13. Protector de lámpara.



Fuente: ECOLIGHTNG.2014. Estancos para tubo fluorescente. [En Línea]. Disponible en Web: http://www.ecolighting.com.ar/?post_type=catalogo&p=20 Argentina. Septiembre 2015.

VENTILACIÓN	CARACTERÍSTICAS
	Natural o mecánica, directa o indirecta para evitar calor excesivo, condensación de vapor, entrada de polvo.
	Evitar el paso de aire contaminado.
	Aberturas para circulación de aire protegidas con mallas.
	El aire usado para ventilación inducida por equipos debe ser filtrado.
CONTROL DE TEMPERATURA Y HUMEDAD	Cuando sea necesaria para asegurar la inocuidad del alimento.

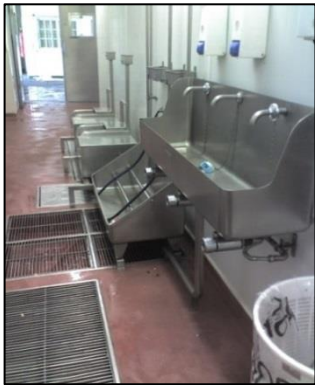
Figura 14. Ingreso correcto del aire para ventilación.



Fuente: BURCHARD, Lucas 2008. Ventilación de locales de Alimentos. [En Línea]. Disponible en Web: <http://www.slideshare.net/lucasburchard/ventilacin-de-locales-de-alimentos> Septiembre 2015

INSTALACIONES SANITARIAS	CARACTERÍSTICAS
	Baños y vestuarios suficientes. No pueden tener acceso directo al área de producción.
	Servicios higiénicos limpios, ventilados y dotados de jabón, desinfectante, toallas desechables para manos, basureros con tapa.
	En zonas de acceso áreas críticas colocar dosificadores para desinfección de manos.
	Colocar avisos sobre la obligatoriedad de lavarse las manos cada vez que sea necesario.

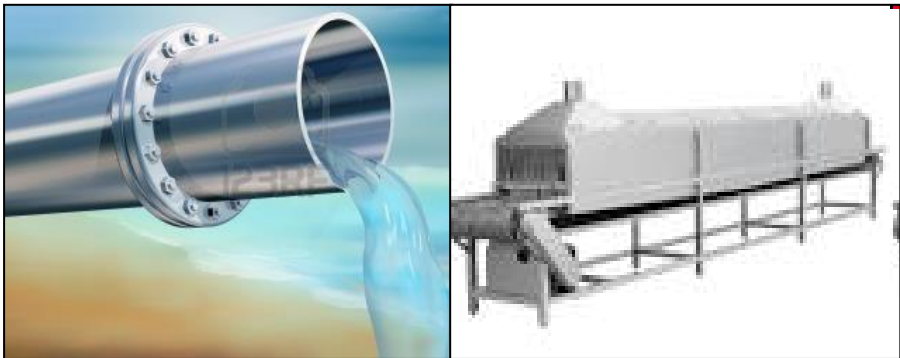
Figura 15. : Lavatorios con diseño higiénico y localización adecuadas



Fuente: BAGGINI, Santiago 2015. Generalidades de las Buenas Prácticas Agropecuarias (BPA) y Buenas Prácticas de Manufactura (BPM). [En Línea]. Disponible en Web: http://bagginis.blogspot.com/2015_06_01_archive.html. Septiembre 2015

SUMINISTRO DE AGUA POTABLE	CARACTERÍSTICAS
	Sistema de abastecimiento de agua potable.
	Mecanismos que garanticen temperatura y presión necesaria para el proceso
	Se puede usar agua no potable siempre que no sea ingrediente ni contaminante de alimentos como: control de incendios, generación de vapor, refrigeración.
	Sistemas de agua potable y no potable identificados y no interconectados.
SUMINISTRO DE VAPOR	Las cisternas deben ser lavadas y desinfectadas periódicamente.
	Disponer de sistemas de filtros y usar químicos de grado alimenticio.

Figura 16. Aprovevisionamiento de Agua Potable.



Fuente: IDEPRO. 2013. Sistemas de Gestión de la Calidad, Buenas Prácticas de Higiene y de Manufactura. [En línea]. Disponible en Web: <http://es.slideshare.net/glynch3/sistemas-de-gestin-de-la-calidad-buenas-prcticas-de-higiene-y-de-manufactura> Ecuador. Septiembre 2015

	CARÁCTERÍSTICAS
DESECHOS LÍQUIDOS	Sistemas adecuados: sifones, rejillas desmontables y cubiertas de malla.
	Parte de un sistema de evacuación de aguas residuales.
DESECHOS SÓLIDOS	Recipientes con tapa y funda plástica.
	Adecuada separación de desechos orgánicos, reciclables y peligrosos.
	Disposición en recipientes que impidan el ingreso de plagas.
	Remoción frecuente de las áreas de producción.
	Las áreas de desperdicios deben estar fuera del área de producción y en sitios alejados de la misma.

Figura 17. Basureros ecológicos para separación de desechos.



Fuente: Tips de limpieza. Basureros ecológicos. [En Línea]. Disponible en Web: <http://blog.gaudena.com/wp-content/uploads/2013/01/tipsdelimpieza2.jpg> Consulta: Septiembre 2015

EQUIPOS Y UTENSILIOS

El equipo comprende las máquinas utilizadas para la fabricación, llenado, envasado, acondicionamiento, almacenamiento, control y transporte de materia prima y alimentos terminados

	CARACTERÍSTICA
EQUIPOS Y UTENSILIOS	Construcción con materiales no tóxicos.
	Materiales que resistan la corrosión, limpieza y desinfección.
	Evitar el uso de madera.
	Acción Preventiva: Monitorear que los equipos y utensilios se

	encuentran en buenas condiciones y no será fuente de contaminaciones indeseables.
	Fácil de inspeccionar, limpiar y desinfectar.
	Superficies de contacto sin recubrimiento desprendible.
	Tuberías resistentes, inertes y no porosas.
	Faciliten el flujo continuo de personal y productos.
	Usar lubricantes de grado alimenticio.
MONITOREO DE LOS EQUIPOS	Instalación de acuerdo a las condiciones del fabricante.
	Provistos de instrumentación adecuada y de un sistema de calibración.

Figura 18. Equipo en acero inoxidable.



Fuente: BAGGINI, Santiago 2015. Generalidades de las Buenas Prácticas Agropecuarias (BPA) y Buenas Prácticas de Manufactura (BPM). [En Línea]. Disponible en Web: http://bagginis.blogspot.com/2015_06_01_archive.html Septiembre 2015

Figura 19. Equipos para producción en acero inoxidable o policarbonato.



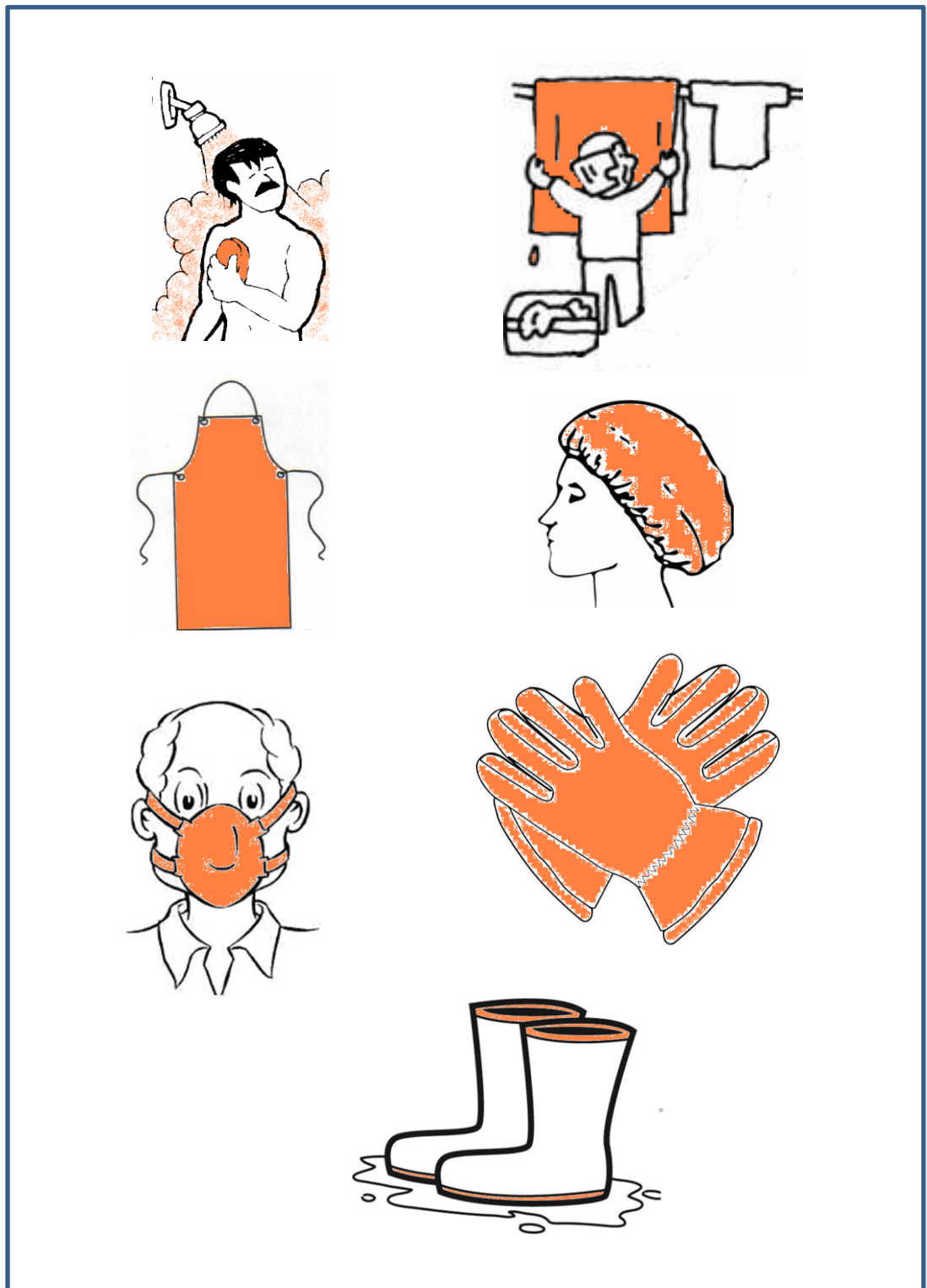
Fuente: GASTROART . Equipos y Utensilios. [En Línea]. Disponible en Web: gastroart.mx/gastro/producto/1/utensilios/cocina Consulta: Septiembre 2015

REQUISITOS HIGIÉNICOS DEL PERSONAL

Con el fin de establecer claramente las condiciones mínimas de higiene y presentación del personal manipulador, de manera que se garantice la calidad e inocuidad de los alimentos suministrados se han establecido las siguientes normas básicas que deben ser cumplidas por todas las personas que laboran en las áreas de almacenamiento, producción, distribución y transporte de alimentos. (Anexo 4:1)

	CARACTERÍSTICA
HIGIENE Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN, OBLIGACIONES Y COMPORTAMIENTO DEL PERSONAL	Mantener la higiene y cuidado personal.
	Baño diario.
	Usar uniforme completo y limpio durante toda la jornada, y apropiado para la función a desempeñar.
	Lavarse la manos con jabón desinfectante antes de iniciar sus labores y cada vez que se cambie de actividad.
	Mantener el cabello recogido y cubierto totalmente mediante un gorro.
	Usar tapabocas mientras se encuentre en áreas donde se procesen alimentos.
	Para el caso de los hombres que procesan alimentos, no hacer uso de barba ni patillas largas. En caso de que se use bigote debe usar barbijo u otra protección.
	No usar maquillaje.
	Mantener las uñas cortas, limpias y sin esmalte.
	Usar calzado cerrado, de material resistente e impermeable y de tacón bajo.
	Cuando se haga uso de guantes en cualquier actividad, especialmente para aquellas en las cuales se manipulen alimentos elaborados, se debe tener el mismo cuidado higiénico de las manos sin protección. Los guantes deben estar en buen estado.
	No se debe hacer uso de joyas, bisutería, relojes, cadenas u otros accesorios mientras se estén desempeñando labores de manipulación de alimentos.
	No está permitido comer, beber o masticar cualquier objeto o producto, tampoco fumar o escupir en las áreas de producción o en cualquier otra zona donde exista riesgo de contaminación de los alimentos.
	No se permite la manipulación simultánea de alimentos y dinero. Al manipular dinero es necesario realizar un lavado de manos.

Figura 20. Medidas de protección obligatorias



Fuente: IDEPRO. 2013. Sistemas de Gestión de la Calidad, Buenas Prácticas de Higiene y de Manufactura. [En Línea]. Disponible en Web: <http://es.slideshare.net/glynch3/sistemas-de-gestin-de-la-calidad-buenas-prcticas-de-higiene-y-de-manufactura> Ecuador. Septiembre 2015

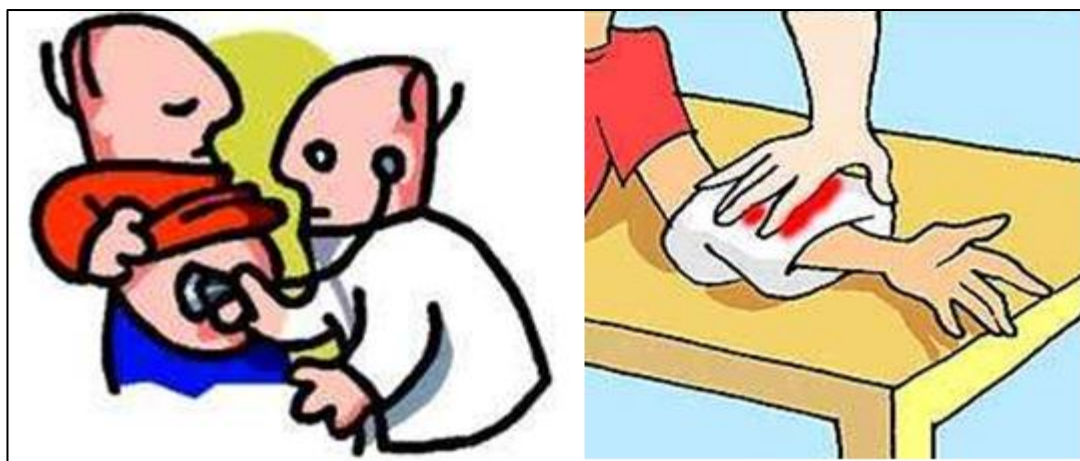
Figura 21. Acciones prohibidas en el proceso de manipulación de alimentos



Fuente: IDEPRO. 2013. Sistemas de Gestión de la Calidad, Buenas Prácticas de Higiene y de Manufactura. [En Línea]. Disponible en Web: <http://es.slideshare.net/glynch3/sistemas-de-gestin-de-la-calidad-buenas-prcticas-de-higiene-y-de-manufactura> Ecuador. Septiembre 2015

	CARACTERÍSTICA
EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN	Todo el personal debe estar capacitado en BPM.
	Implementar un plan de capacitación continuo y permanente sobre BPM. (Anexo 4:2)
ESTADO DE SALUD	El personal que manipula alimentos debe someterse a un reconocimiento médico antes de desempeñar esta función y de manera periódica.
	El personal manipulador que presenta afecciones de la piel o enfermedad infectocontagiosa debe ser excluido de toda actividad directa de manipulación de alimentos.
	Todo manipulador de alimentos que represente un riesgo de enfermedad deberá comunicarlo.

Figura 22. Revisiones periódicas del estado de salud y cuando sea necesario.



Fuente: IDEPRO. 2013. Sistemas de Gestión de la Calidad, Buenas Prácticas de Higiene y de Manufactura. [En Línea]. Disponible en Web: <http://es.slideshare.net/glynch3/sistemas-de-gestin-de-la-calidad-buenas-prcticas-de-higiene-y-de-manufactura> Ecuador. Septiembre 2015

	CARACTERÍSTICA
PERSONAL ADMINISTRATIVO Y VISITANTES	Las personas que actúen en calidad de visitantes a las áreas deberán cumplir con las medidas de protección y sanitarias estipuladas para manipuladores directos de alimentos, incluido el uso de elementos de protección personal básicos (gorro, tapabocas y bata blanca).
PROHIBICIÓN DE ACCESO	Deben existir mecanismos que evite el acceso de personas extrañas a las áreas de procesamiento, sin la debida protección y precauciones.

SEÑALÉTICA Y NORMAS DE SEGURIDAD	Ubicados en sitios visibles para conocimiento del personal de la planta y de los visitantes. (Anexo 4:3)
---	--

Figura 23. Capacitación continua a todo el personal de la planta.



Fuente: DIKEN INTERNACIONAL 2014. [En Línea]. Disponible en Web: <http://www.dikeninternational.com/mex/inicio/universidaddiken.php#> Septiembre 2015

MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

	CARACTERÍSTICA
CONDICIONES MÍNIMAS	No se aceptarán materias primas e ingredientes que contengan parásitos, microorganismos patógenos, sustancias tóxicas u otras materias extrañas. Se aceptará a menos que dicha contaminación pueda reducirse a niveles aceptables mediante operaciones productivas.
INSPECCIÓN Y CONTROL	Se debe hacer una inspección y control antes de usar una materia prima en la producción. Se deben archivar las fichas técnicas de los aditivos usados durante la producción.
RECEPCIÓN	Se debe realizar de manera que se evite la contaminación de las materias primas. Zonas de recepción y almacenamiento separadas de las zonas de producción o áreas críticas.
ALMACENAMIENTO Y CONSERVACIÓN	En condiciones adecuadas que impidan el deterioro, contaminación o alteración.

	Procedimiento PEPS: primeros en entrar, primeros en salir.
	Los alimentos deben almacenarse en condiciones idóneas de temperatura: temperatura ambiente, refrigeración, o congelación.
	No se puede descongelar un alimento y congelarlo nuevamente.
RECIPIENTES	No deben desprender sustancias que causen alteraciones al producto.
LÍMITES PERMITIDOS	Los aditivos usados no deben rebasar los límites establecidos por la Normativa Nacional o el Codex Alimentario.
AGUA	Debe ocuparse agua potable cuando se usa como: -Materia Prima -Hielo -Lavado de materias primas o equipos y utensilios que entran en contacto con los alimentos.

OPERACIONES DE PRODUCCIÓN

La fabricación de un alimento debe cumplir con normas establecidas y procedimientos previos emitidos por:

INEN: Instituto Nacional Ecuatoriano de Normalización

CODEX ALIMENTARIO: Código Alimentario

Antes de empezar con la elaboración de un producto debe verificarse:

- Áreas limpias.
- Documentos disponibles.
- Condiciones ambientales.
- Aparatos de control en buen estado de funcionamiento.
- Para sustancias peligrosas, tomar precauciones.

Lo cual debe registrarse en el formato Seguimiento de Programas Prerequisitos Operaciones (Anexo 4:4)

	CARACTERÍSTICA																				
TÉCNICAS, OPERACIONES Y PROCEDIMIENTOS	La elaboración de un alimento debe efectuarse con procedimientos validados.(Anexo 4:5)																				
	En locales apropiados, con áreas y equipos limpios y adecuados.																				
	Con personal competente.																				
	Con materias primas y materiales conforme a las especificaciones.																				
CONDICIONES AMBIENTALES	Prioridad en limpieza y orden.																				
	Sustancias utilizadas para limpieza aprobadas. (Anexo 4:6)																				
	Procedimientos de limpieza y desinfección validados. (Anexo 4:6)																				
	Mesas de trabajo apropiadas.																				
IDENTIFICACIÓN	Identificar con etiquetas el producto con el nombre, fecha de elaboración, fecha de caducidad y lote.																				
	CODIFICACIÓN DE PRODUCTOS LOTE: día del año en que se produce Ver: Calendario/Número de lote FECHA DE ELABORACIÓN Día - Mes - Año <table><tr><td>1</td><td>9</td><td>7</td><td>-</td><td>1</td><td>6</td><td>0</td><td>7</td><td>1</td><td>5</td></tr><tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>1</td><td>6</td><td>0</td><td>1</td><td>1</td><td>6</td></tr></table> Día - Mes - Año FECHA DE CADUCIDAD	1	9	7	-	1	6	0	7	1	5	-	-	-	-	1	6	0	1	1	6
	1	9	7	-	1	6	0	7	1	5											
	-	-	-	-	1	6	0	1	1	6											
Ejemplo: el día 197 del año corresponde a la fecha 16 de julio del 2015.																					
TRAZABILIDAD	Se debe contar con un procedimiento de trazabilidad para tener un historial del producto hacia adelante o hacia atrás mediante la ayuda de documentación y registros generados a lo largo de la cadena productiva, como: registro de recepción, producción y puntos críticos, control de despachos, etc. . (Anexo 4:8, 4:9; 4:10)																				
	Los registros de control de la producción y distribución deben ser mantenidos por un periodo de dos meses mayor al tiempo de la vida útil del producto.																				
PROCESOS	Descripción del proceso y control de las condiciones de producción. (Anexo 4:5)																				
	Protección contra metales u otros.																				
	Envasado inmediato.																				
	Alimentos defectuosos a reproceso o eliminación. (Anexo 4:11)																				

ENVASADO, ETIQUETADO Y EMPAQUETADO

	CARÁCTERÍSTICA
ENVASADO	El diseño y material del envase o empaque debe ofrecer protección al alimento. (Anexo 4:12)
	Prevenir la contaminación y daños al producto.
	No tóxicos.
	Si el envase es reutilizable, debe ser lavado y esterilizado de forma que restablezca las características originales.
ETIQUETAS	Cumplir con las normas técnicas INEN de etiquetado. (Anexo 4:13) • NTE INEN 1334-1:2011: ROTULADO DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS PARA CONSUMO HUMANO. PARTE 1. REQUISITOS • NTE INEN 1334-2:2011 ROTULADO DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS PARA CONSUMO HUMANO. PARTE 2. ROTULADO NUTRICIONAL. REQUISITOS • NTE INEN 1334-3:2011: ROTULADO DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS PARA CONSUMO HUMANO. PARTE 3. REQUISITOS PARA LAS DECLARACIONES NUTRICIONALES Y DECLARACIONES SALUDABLES.
	Codificación o identificación del producto.
EMPAQUE	El personal debe ser entrenado sobre los riesgos de un empaque incorrecto.
	Almacenar en condiciones adecuadas de temperatura y con el uso de pallets u otras estructuras.

ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACIÓN

	CARÁCTERÍSTICA
ALMACENAMIENTO	Mantener condiciones higiénicas y ambientales apropiadas.
	Establecer un programa sanitario. (Anexo 4:14)
	Identificación de productos en cuarentena o aprobados.
DISTRIBUCIÓN Y TRANSPORTE	Garantizar la calidad e higiene del producto.
	Los vehículos serán adecuados a la naturaleza del producto.
	No transportar alimentos con sustancias tóxicas.
	Mantener las condiciones exigidas de temperatura, humedad y

COMERCIALIZACIÓN	ventilación.
	El vehículo debe estar limpio y desinfectado.
	Vitrinas, estantes o muebles de fácil limpieza.
	Tener suficientes neveras y congeladores cuando sea necesario.
	El propietario del establecimiento de comercialización, es el responsable de mantener las condiciones sanitarias.
	Revisar las fechas de caducidad y elaboración constantemente.

ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD

Todas las fábricas de alimentos y las operaciones que en ella se realiza deben estar sujetas a un sistema de control y aseguramiento de la calidad.

	CARÁCTERÍSTICA
REQUISITOS MÍNIMOS	Especificaciones sobre las materias primas y alimentos terminados. - NTE INEN 2392:2013 HIERBAS AROMÁTICAS.REQUISITOS - NTE INEN 9:2012 LECHE CRUDA. REQUISITOS - NTE INEN 2395:2011 LECHES FERMENTADAS.REQUISITOS - NTE INEN 1528:2012 NORMA GENERAL PARA QUESOS FRESCOS NO MADURADOS. REQUISITOS - NTE INEN 2561:2010 BOCADITOS DE PRODUCTOS VEGETALES. REQUISITOS. - NTE INEN 1761:1990 HORTALIZAS FRESCAS. YUCA. REQUISITOS - NTE INEN 1516:1987 HORTALIZAS FRESCAS. PAPAS. REQUISITOS - NTE IENE 2801:2013 NORMA PARA EL BANANO (PLÁTANO) (CODEX STAN 205-1997, MOD) - NTE INEN 2337:2008 JUGOS, PULPAS, CONCENTRADOS, NECTARES, BEBIDAS DE FRUTA Y VEGETALES. REQUISITOS - NTE INEN 2427:2010 FRUTAS FRESCAS. MORA. REQUISITOS Fichas técnicas de aditivos alimentarios - FICHA TÉCNICA SORBATO DE POTASIO

	• FICHA TÉCNICA ACIDO CITRICO • FICHA TÉCNICA COAGULANTE CONCENTRADO (CUAJO) • FICHA TÉCNICA FERMENTO PARA YOGUR • FICHA TÉCNICA FERMENTO PARA QUESO
	Documentación sobre la planta, equipos y procesos.
	Manuales e instructivos donde se describan los detalles de equipos, procesos, sistemas de almacenamiento y distribución.
	Planes de muestreo reconocidos.
	Control de alérgenos.
LABORATORIO	Realizar las pruebas y ensayos de control de calidad en un laboratorio acreditado.
MANTENIMIENTO PREVENTIVO	Registro individual escrito de la limpieza, calibración y mantenimiento preventivo de cada equipo o instrumento. (Anexo 4:15)
MÉTODOS DE ASEO Y LIMPIEZA	Procedimientos escritos, que incluyen los agentes y sustancias utilizadas, concentraciones, formas de uso, equipos, frecuencia. (Anexo 4:7)
	Para la desinfección definir los agentes y sustancias y demás aspectos para garantizar la efectividad de la operación.
	Registrar inspecciones de verificación después de la limpieza y desinfección. (Anexo 4:4)
	Validación de estos procedimientos mediante pruebas de laboratorio.
CONTROL DE PLAGAS	La empresa es responsable por las medidas tomadas para que este proceso no ponga en riesgo la inocuidad del alimento.(Anexo 4:16)
	El control de plagas puede ser realizado directamente por la empresa o mediante un servicio tercerizado.
	No se deben realizar actividades de control de roedores con agentes químicos dentro de las instalaciones de la planta, solamente se usaran métodos físicos dentro de estas áreas.
	Fuera de la zona de producción se pueden usar métodos químicos.

2.3. MANUAL PARA LA OBTENCIÓN DEL REGISTRO SANITARIO

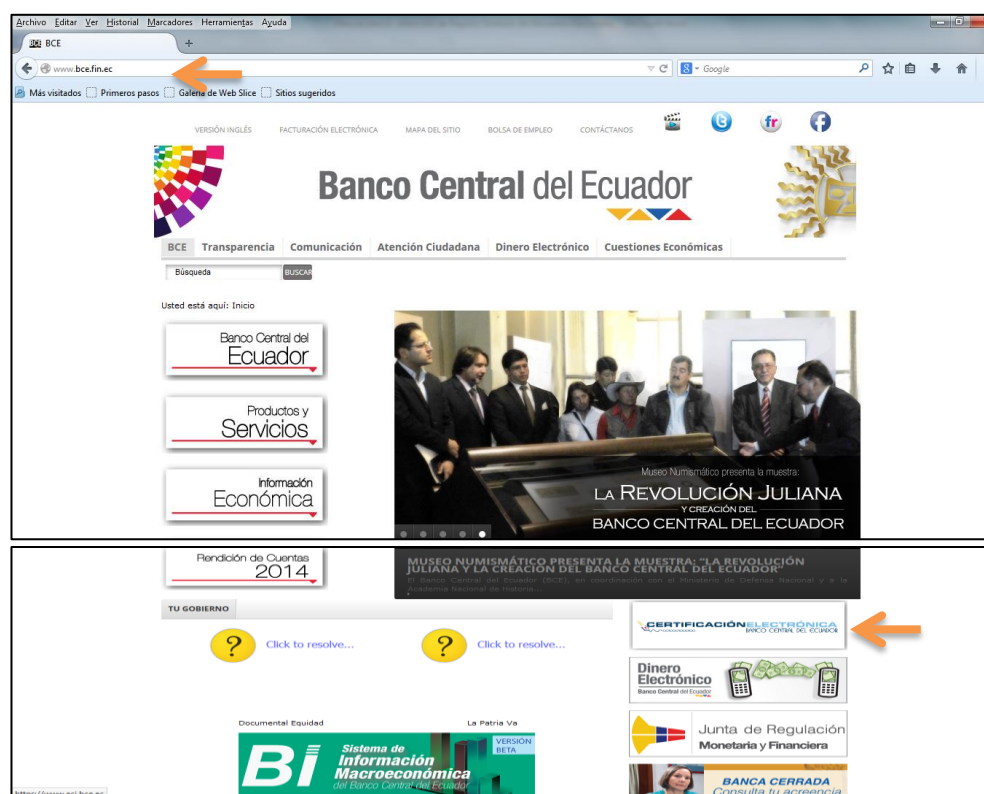
Para poder obtener el registro sanitario de alimentos nacionales se debe seguir los siguientes pasos principales:

- Obtención de firma electrónica
- Solicitud de uso de la Ventanilla Única Ecuatoriana
- Solicitud de Inscripción de Registro Sanitario de Productos Alimenticios Nacionales.

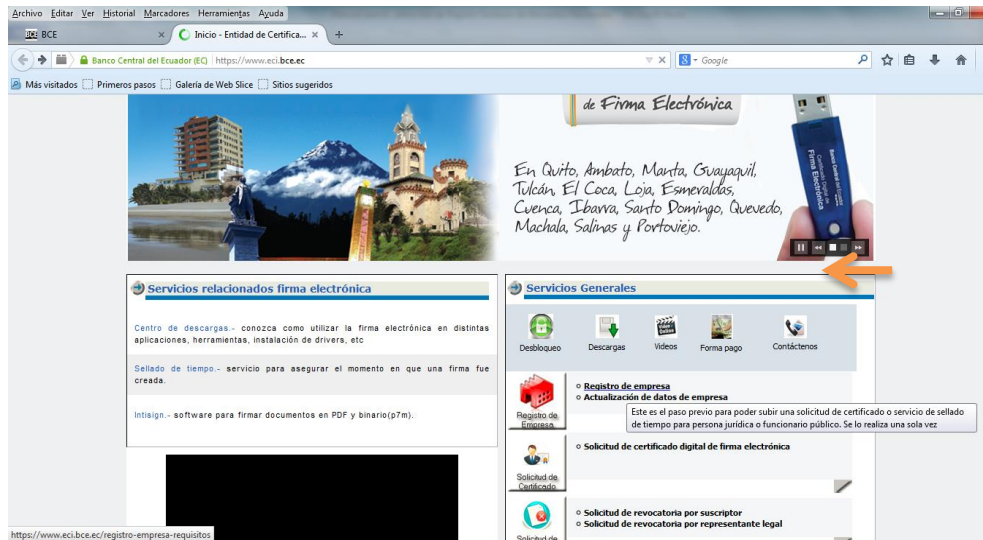
A continuación se detalla gráficamente el procedimiento a seguir en cada uno de los casos.

2.3.1. OBTENER LA FIRMA ELECTRÓNICA O TOKEN.

- a. Ingresar a la página electrónica del Banco Central del Ecuador (www.bce.fin.ec)
- b. En la parte inferior derecha dar clic sobre la casilla que indica CERTIFICACIÓN ELECTRÓNICA.

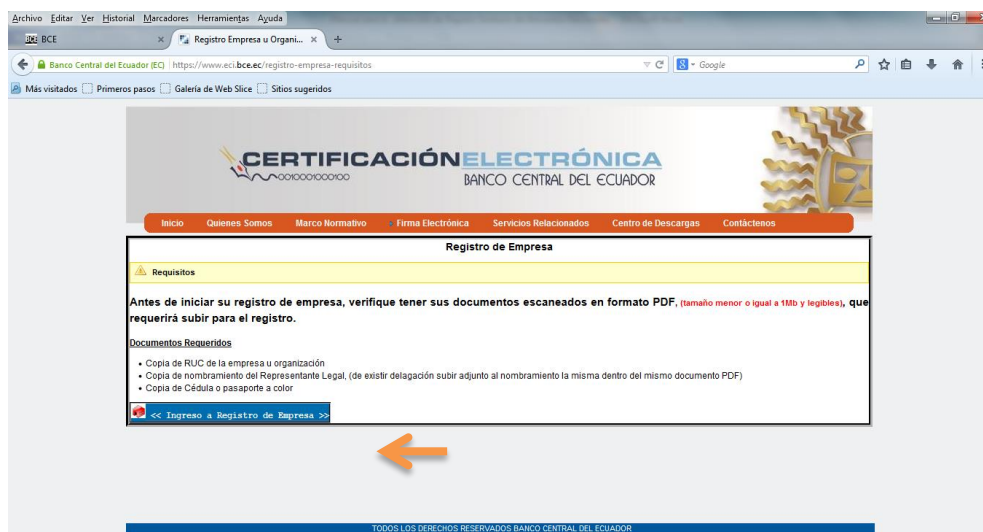


- c. Dar clic en “REGISTRO DE EMPRESA”.



d. Tener disponible en formato pdf los siguientes documentos:

- Copia del RUC de la empresa u organización.
- Copia del nombramiento del Representante legal.
- Copia de cedula y certificado de votación a color.



e. Diligenciar el formulario con los datos correspondientes y dar clic en REGISTRAR.

Archivo Editar Ver Historial Marcadores Herramientas Ayuda

Sistema de Autorización de Do... x Registro Empresa u Organi... x

Banco Central del Ecuador [EQ] https://www.eci.bce.ec/web/guest/registro-empresa-u-organizacion

Más visitados Primeros pasos Galería de Web Slice Sitios sugeridos

CERTIFICACIÓN ELECTRÓNICA
BANCO CENTRAL DEL ECUADOR

Inicio Quiénes Somos Marco Normativo Firma Electrónica Servicios Relacionados Centro de Descargas Contáctenos

Registro de Empresa

Información Empresa

*Tipo de Empresa: ☐ PÚBLICA ☒ PRIVADAS

*RUC: 0391009643001

*Razón Social: COOPERATIVA AGRICOLA

*Actividad Económica: D- Industrias manufactureras

Para conocer el detalle de actividades económicas referirse al botón de ayuda al final del formulario.

*Dirección: SECTOR COLEPATO

*Teléfono: 3056523 Extensión: Eliminar Agregar

Ej: 032572522 / 0992825850

Fax: Ext. Fax:

*Provincia: CAÑAR

*Ciudad: Azuques

Información Representante

*Representante Legal - Nombres: JUAN JOSE ROMERO MAURISACA

*Representante Legal - Tipo de Identificación: Cédula

*Representante Legal - Cédula: 0301044897

*Correo Electrónico: jurisca12@hotmail.com Eliminar Agregar

Para fines internos de validación

Responda las preguntas de validación que ingreso al momento del registro de la solicitud.

*Pregunta 1: LUGAR DE DESTINO FAVORITO: COLEPATO

*Pregunta 2: CUAL ES SU COMIDA FAVORITA: QUESO

Información Contacto

Contacto - Nombres Completos:

Contacto - Teléfono: Ej: 032572522 / 0992825850

Contacto - Correo Electrónico:

Requisitos (Solo archivos PDF de tamaño menor o igual a 1Mb)

*Copia del RUC de la Empresa	Examinar...	Ningún archivo seleccionado	Limpiar
*Copia del Nombramiento del Representante Legal	Examinar...	Ningún archivo seleccionado	Limpiar
*Copia a color cédula o pasaporte del Representante Legal	Examinar...	Ningún archivo seleccionado	Limpiar

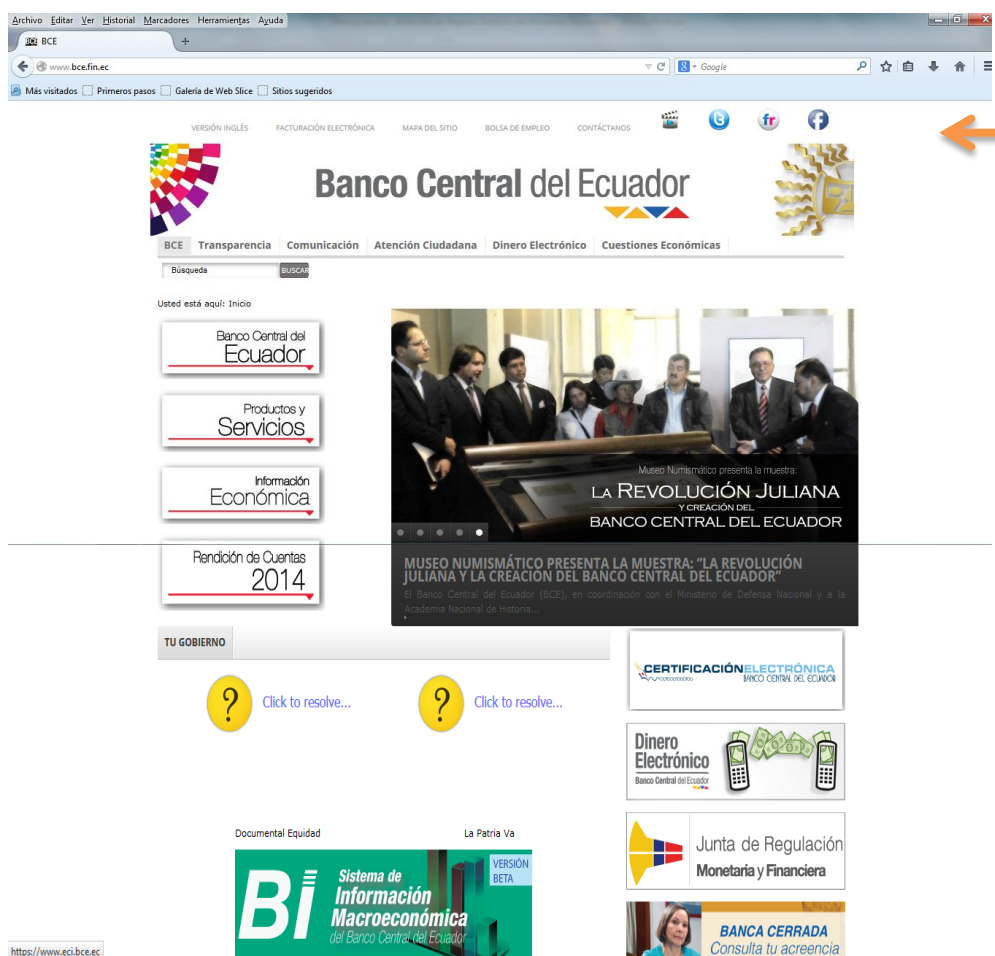
Subir Archivos

☐ Toda la información contenida en este formulario es real y autorizo a la ECIBCE que verifique la misma

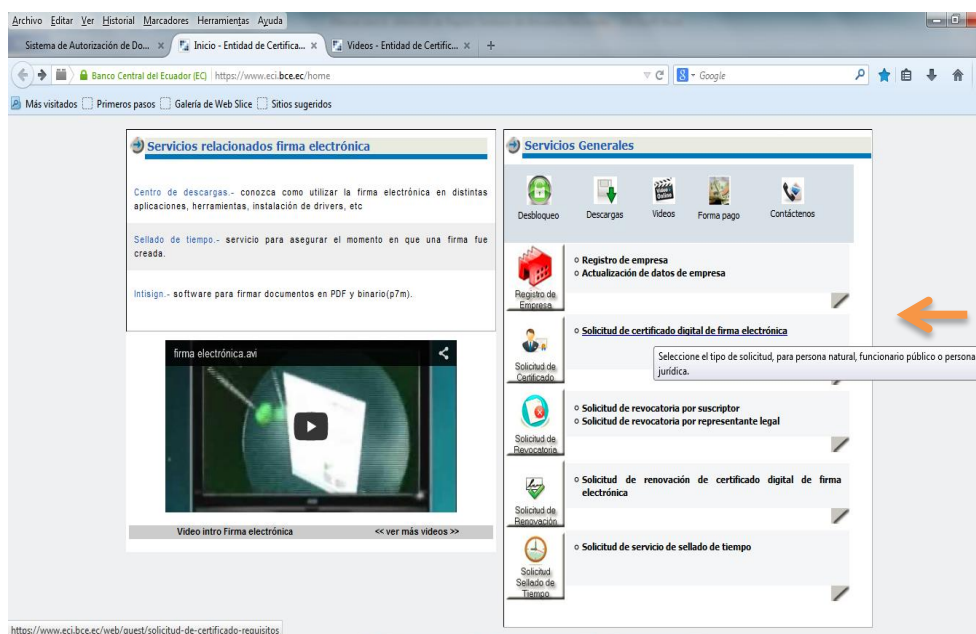
Por favor llene todos los campos que contienen el asterisco (*)

Registrar Cancelar Ayuda

- f. Una vez realizado el “Registro de Empresa” se ingresa nuevamente en la página electrónica del Banco Central del Ecuador (www.bce.fin.ec)
- En la parte inferior derecha dar clic sobre la casilla que indica CERTIFICACIÓN ELECTRÓNICA.



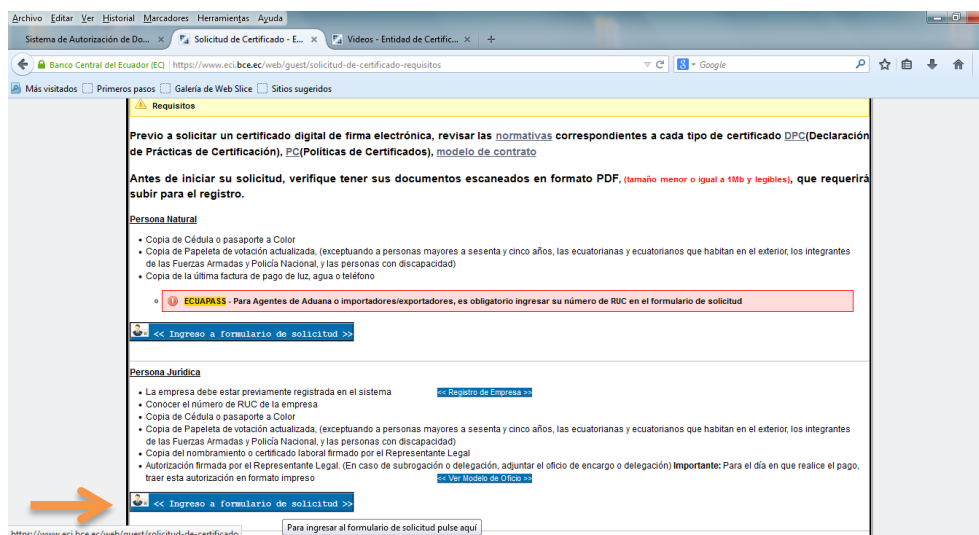
g. Dar clic en “SOLICITUD DE CERTIFICADO DIGITAL DE FIRMA ELECTRÓNICA”.



h. Tener disponible la siguiente información :

- Conocer el número de RUC de la empresa
- Copia de Cédula o pasaporte a Color
- Copia de Papeleta de votación actualizada.
- Copia del nombramiento o certificado laboral firmado por el Representante Legal

i. Dar clic en “Ingreso a formulario de solicitud”



j. Diligenciar el formulario y dar clic en SIGUIENTE:

The screenshot shows the 'Solicitud Formulario' section of the website. It contains a form with the following fields: 'Seleccione el tipo de certificado para su solicitud' (with a dropdown menu), 'Seleccione el tipo de contenedor para su certificado' (with a dropdown menu), 'Seleccione la ciudad y oficina de entrega de su certificado' (with dropdowns for 'Ciudad' and 'Oficina'), 'Lugar de entrega' (text field), 'Seleccione su Tipo de identificación' (with a dropdown menu), and 'Ingrese su cédula' (text field). An orange arrow points to the 'Siguiente' button at the bottom right of the form.

k. Diligenciar el formulario, subir los documentos necesarios:

- Copia clara de la papeleta de votación.
- Copia a color cédula o pasaporte
- Autorización firmada por el Representante Legal
- Copia del nombramiento o certificado laboral firmado por el Representante Legal

Y dar clic en REGISTRAR:

Archivo Editar Ver Historial Marcadores Herramientas Ayuda

Sistema de Autorización de Do... x Solicitud de Certificado - E... x Videos - Entidad de Certific... x

Banco Central del Ecuador (BCE) | http://www.bce.ec/web/guest/solicitud-de-certificado

Más visitados Primeros pasos Galería de Web Slice Sitios sugeridos

CERTIFICACIÓN ELECTRÓNICA

BANCO CENTRAL DEL ECUADOR

Inicio Quiénes Somos Marco Normativo Firma Electrónica Servicios Relacionados Centro de Descargas Contáctenos

Solicitud Formulario

Datos Empresa

Ruc: 039100943001 Razón Social: COOPERATIVA AGRICOLA DE PRODUCCION Y CREDITO COLEPATO

Datos Personales

Institución: Llena este campo en caso de que el nombre de su institución sea diferente a la razón social de la empresa.

*Cédula / Pasaporte: 0301044897 *Nombres: JUAN JOSE

*Primer Apellido: ROMERO *Segundo Apellido: MAURISACA

RUP (Compras Públicas):

*País Domicilio: ECUADOR

*Provincia domicilio: CAÑAR *Ciudad de domicilio: Azuay

*Dirección de domicilio: SECTOR COLEPATO *Sector domicilio: SECTOR COLEPATO

*Teléfono Domicilio: 073055523 Celular: E/ 0992822880

*Correo Electrónico Empresarial: jurtara12@hotmail.com *Correo Electrónico alternativo: jurtara12@hotmail.com

*País Oficina: ECUADOR

*Provincia Oficina: CAÑAR *Ciudad Oficina: Azuay

*Dirección de Oficina: COLEPATO

*Teléfono Oficina: 073055523 Extensión:

Fax:

*Cargo: REPRESENTANTE LEGAL

*Uso Certificado:

- ☒ FIRMA DE DOCUMENTOS Y TRANSACCIONES
- ☐ CORREO ELECTRONICO
- ☐ AUTENTICACION
- ☐ CIPRADO
- ☐ SISTEMA NACIONAL DE PAGOS (SPV/SP/SCP)
- ☐ DEPOSITO CENTRALIZADO DE VALORES
- ☐ FACTURACION ELECTRONICA
- ☐ PROCESOS AUTOMATIZADOS DE FIRMA
- ☐ OPERACIONES DE COMERCIO EXTERIOR
- ☐ EQUIPAK SISTEMA DE GESTION DOCUMENTAL
- ☐ SISTEMA DE GESTION DOCUMENTAL
- ☐ OTRO...

*Especifique: REGISTRO SANITARIO

Uso de certificado solo para fines estadísticos.

Para fines internos de validación

Estas preguntas son solo para validaciones internas del sistema.

*Pregunta 1: LUGAR DE DESTINO FAVORITO: COLEPATO *Pregunta 2: CUAL ES SU COMIDA FAVORITA: QUESO

Requisitos

Si cumple una de las siguientes excepciones, la papeleta de votación no es requisito. (Marque la opción).

☐ Personas mayores a sesenta y cinco años. ☐ Extranjeros o ecuatorianos que habitan en el exterior.

☐ Integrantes de las Fuerzas Armadas y Policía Nacional. ☐ Personas con discapacidad.

	Requisitos (Solo archivos PDF de tamaño menor o igual a 1MB)	
*Copia clara de la papeleta de votación.	Examinar: Ningún archivo seleccionado.	Limpiar
*Copia a color cédula o pasaporte	Examinar: Ningún archivo seleccionado.	Limpiar
*Autorización firmada por el Representante Legal	Examinar: Ningún archivo seleccionado.	Limpiar
*Copia del nombramiento o certificado laboral firmado por el Representante Legal	Examinar: Ningún archivo seleccionado.	Limpiar

Subir Archivos

☒ Certifico que toda la información contenida en este formulario es real y exactamente corresponde al solicitante, y, autorizo a la ECIBCE la verificación de la misma.

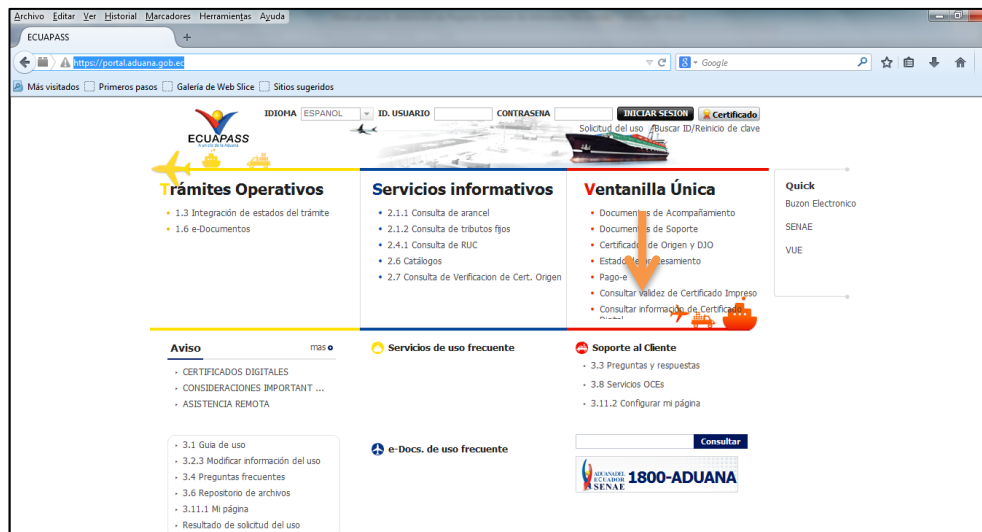
Ayuda Atrás Registrar

TODOS LOS DERECHOS RESERVADOS BANCO CENTRAL DEL ECUADOR

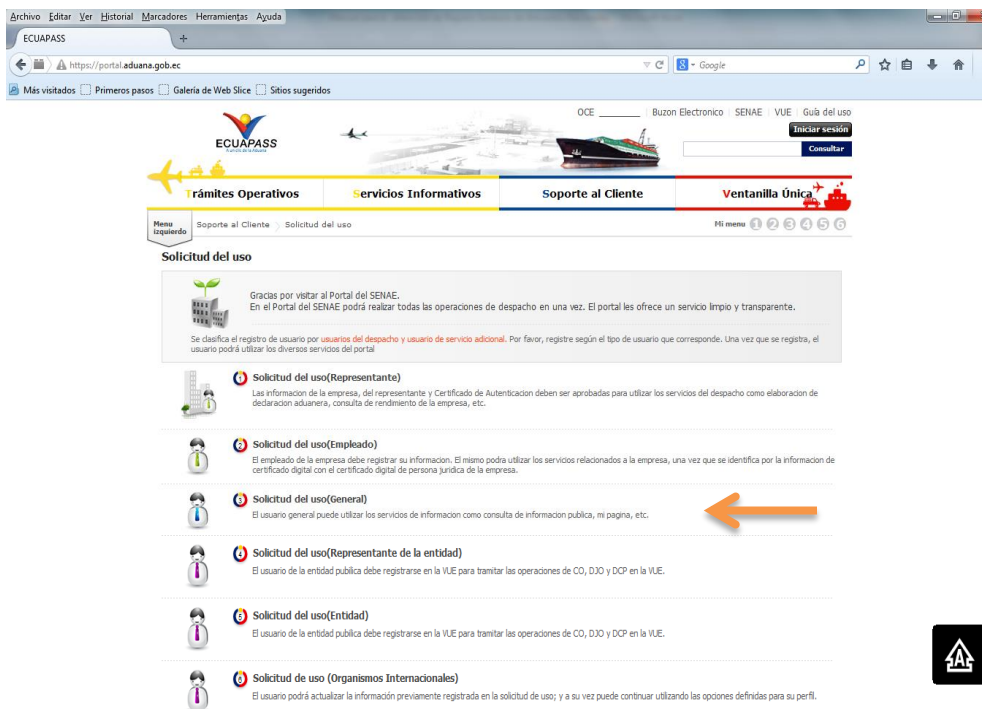
- I. Una vez realizada la “Solicitud de Certificado digital de firma electrónica” debe esperarse su aprobación, lo cual se notificará al correo electrónico registrado en la solicitud.
- m. Una vez aprobada la solicitud acercarse al Banco Central del Ecuador y cancelar en caja el monto determinado e ir a la ventanilla de firmas electrónicas.

2.3.2. SOLICITUD DE USO DE LA VENTANILLA ÚNICA ECUATORIANA A TRAVÉS DEL PORTAL DE LA ADUANA DEL ECUADOR.

- a. Ingresar a la página electrónica de la Aduana del Ecuador.
<https://portal.aduana.gob.ec/>
- b. Dar clic en SOLICITUD DE USO



- c. Dar clic en SOLICITUD DE USO (GENERAL)



- d. Diligenciar el formulario y dar clic en REGISTRAR.

ECUAPASS

https://portal.aduana.gob.ec

Más visitados Primeros pasos Galería de Web Slice Sitios sugeridos

Trámites Operativos Servicios Informativos Soporte al Cliente Ventanilla Única

Menu Ingresando Soporte al Cliente Solicitud del uso

FI menu 1 2 3 4 5 6

Solicitud del uso(General)

ID usuario: VERONICACHIMBOS

Doc. Identificación: RUC 0105232995001

Nombre Usuario: []

Contraseña: [] Confirmación de Contraseña: []

Preguntas de Clave1: ¿MES QUE TE CASASTE? Respuesta de Clave1: []

Preguntas de Clave2: ¿IGLESIA DONDE SE CASO? Respuesta de Clave2: []

Preguntas de Clave3: ¿NOMBRE DE SU CIUDAD PREFERIDA? Respuesta de Clave3: []

País: --Selección-- Ciudad: --Selección--

Provincia: --Selección-- Dirección: []

Teléfono1: [] Celular: CLARO [] Teléfono2: []

Correo Electronico: [] Fax: []

Confirmación de correo electronico: SENAE Correo Electronico: VERONICACHIMBOS@CORREO.ADUANA.GOB.EC

Recibir mensaje SMS: ☒ Recibir ☐ No recibir

Registrar

e. Confirmar el registro.

ECUAPASS

https://portal.aduana.gob.ec

Más visitados Primeros pasos Galería de Web Slice Sitios sugeridos

Solicitud del uso(General)

ID usuario: SONIASACOTO

Doc. Identificación: RUC 0300713450001

Nombre Usuario: SONIASACOTO

Contraseña: ***** Confirmación de Contraseña: *****

Preguntas de Clave1: ¿MES QUE TE CASASTE? Respuesta de Clave1: ABRIL

Preguntas de Clave2: ¿IGLESIA DONDE SE CASO? Respuesta de Clave2: VIRGEN DE BRONCE

Preguntas de Clave3: ¿NOMBRE DE SU CIUDAD PREFERIDA? Respuesta de Clave3: CUENCA

País: ECUADOR

Provincia: AZUAY

Dirección: AV. 10 DE AGOSTO

Teléfono1: 072815251 Celular: CLARO 098458765

Correo Electronico: SONIASACOTO@HOTMAIL.COM

Confirmación de correo electronico: SONIASACOTO@HOTMAIL.COM

Senae Correo Electronico: SONIASACOTO@CORREO.ADUANA.GOB.EC

Recibir mensaje SMS: ☒ Recibir ☐ No recibir

Registrar

Confirmar

¿Esta seguro de registrar?

Si No

miércoles, 30 de septiembre de

f. Registro completado, ACEPTAR.

ECUAPASS

https://portal.aduana.gob.ec

Más visitados Primeros pasos Galería de Web Slice Sitios sugeridos

Solicitud del uso(General)

ID usuario: SONIASACOTO

Doc. Identificación: RUC 0300713450001

Nombre Usuario: SONIASACOTO

Contraseña: ***** Confirmación de Contraseña: *****

Preguntas de Clave1: ¿MES QUE TE CASASTE? Respuesta de Clave1: ABRIL

Preguntas de Clave2: ¿IGLESIA DONDE SE CASO? Respuesta de Clave2: VIRGEN DE BRONCE

Preguntas de Clave3: ¿NOMBRE DE SU CIUDAD PREFERIDA? Respuesta de Clave3: CUENCA

País: ECUADOR

Provincia: AZUAY

Dirección: AV. 10 DE AGOSTO

Teléfono1: 072815251 Celular: CLARO 098458765

Correo Electronico: SONIASACOTO@HOTMAIL.COM

Confirmación de correo electronico: SONIASACOTO@HOTMAIL.COM

Senae Correo Electronico: SONIASACOTO@CORREO.ADUANA.GOB.EC

Recibir mensaje SMS: ☒ Recibir ☐ No recibir

Registrar

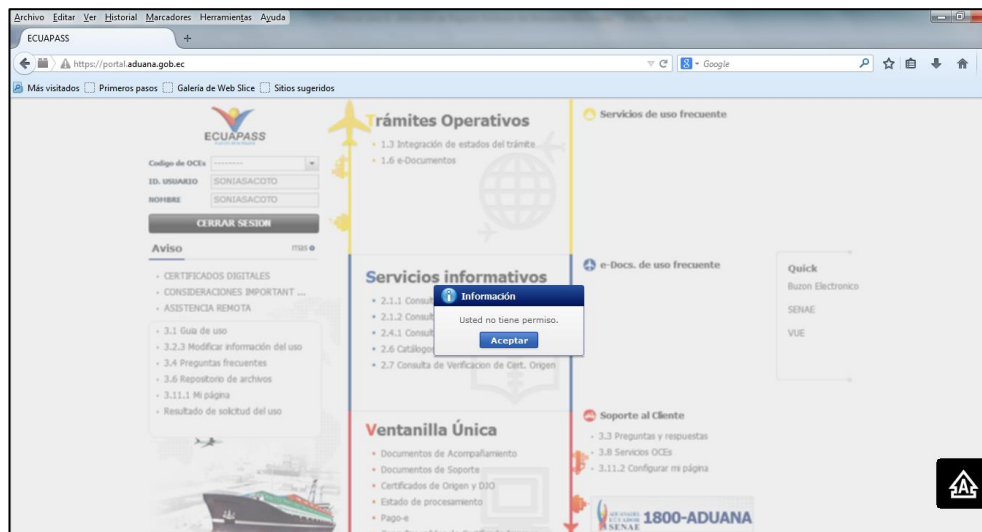
Información

Registro completado

Aceptar

celec.int
Acceso a Internet

- g. Enviar una solicitud de uso del portal de la Ventanilla Única Ecuatoriana (VUE) a la dirección electrónica: mesadeservicios@aduana.gob.ec. y en 48 horas se activará el uso del portal, caso contrario saldrá el siguiente mensaje:

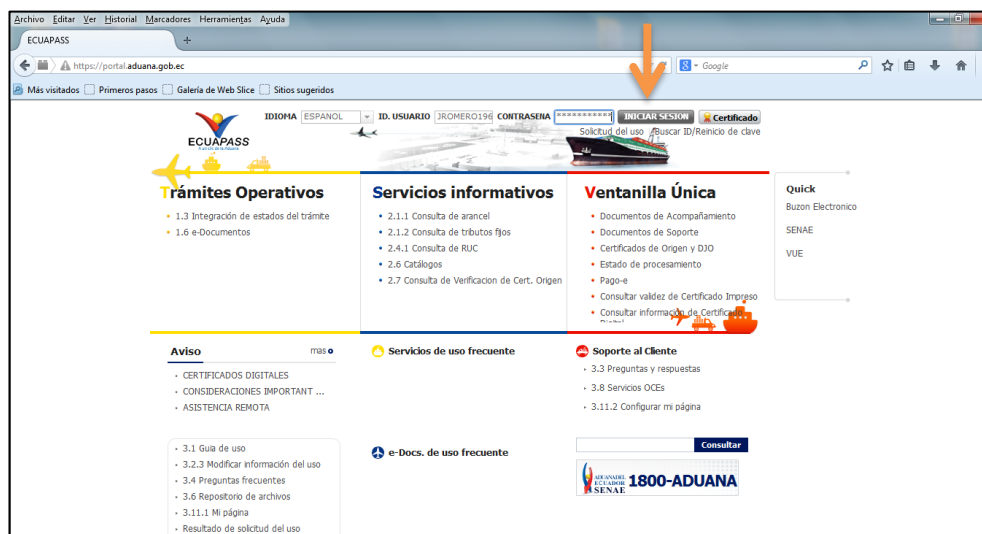


Una vez activo el portal de uso de la VUE se puede iniciar con el trámite del registro sanitario.

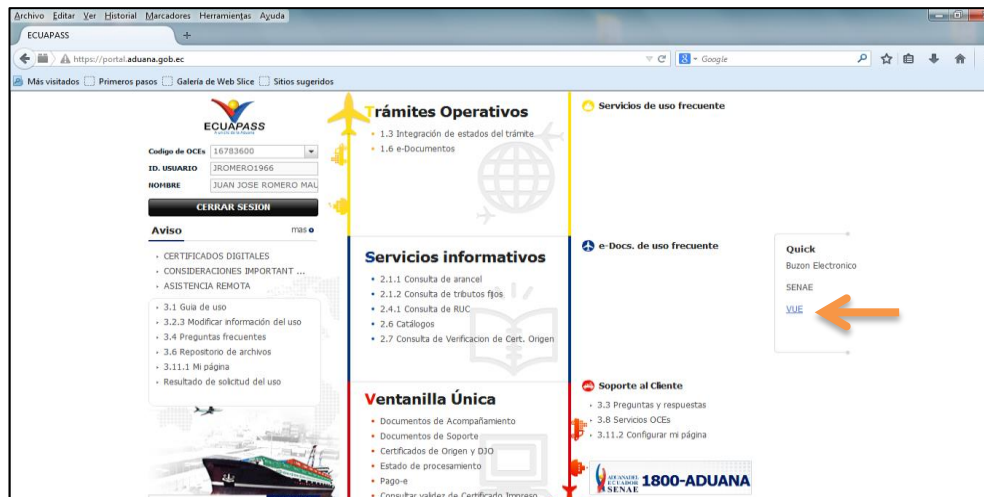
2.3.3. SOLICITUD DE INSCRIPCIÓN DE REGISTRO SANITARIO DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS NACIONALES.

2.3.3.1. REPRESENTANTE LEGAL

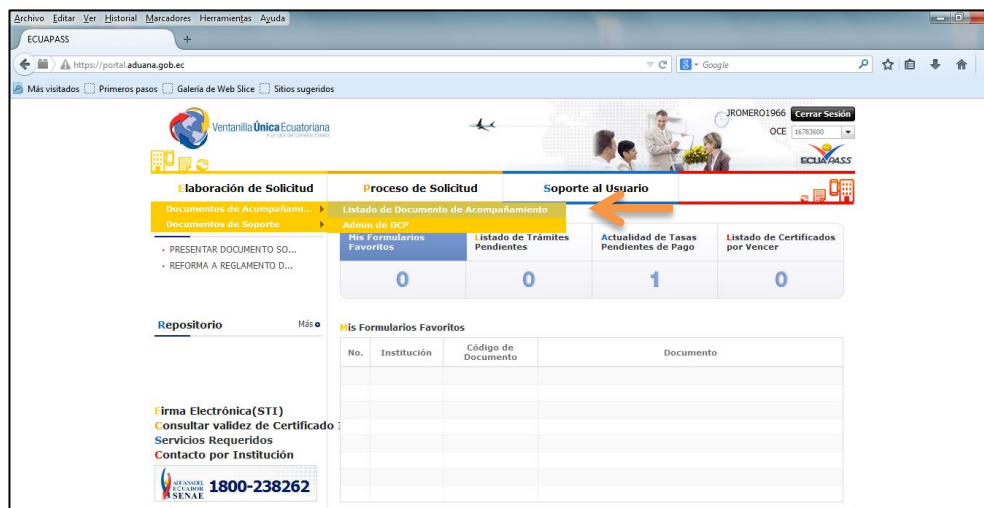
- Ingresar a la página Web: <https://portal.aduana.gob.ec/>
- Digitar el usuario y la contraseña registrada para el uso de este sistema y dar clic en INICIAR SESIÓN.



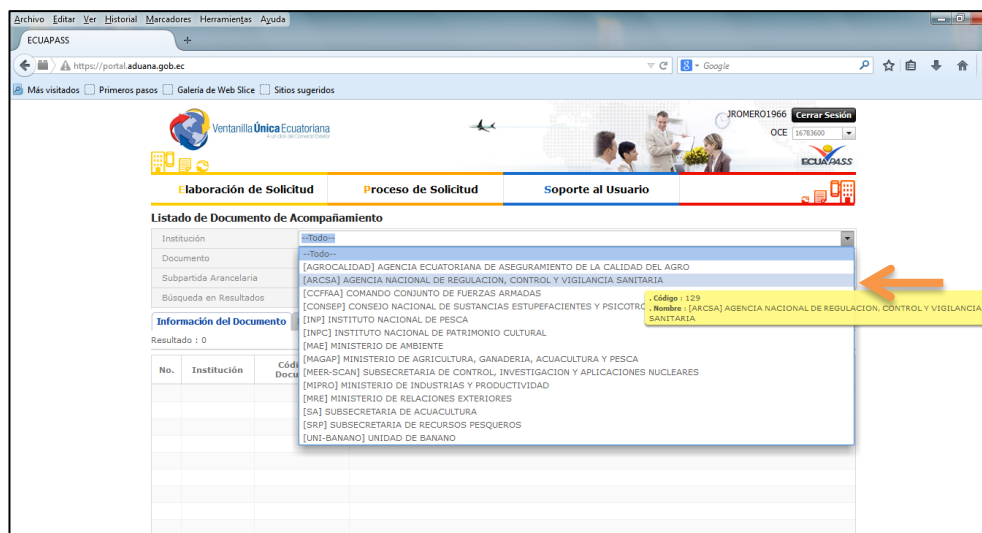
c. Una vez iniciada la sesión dar clic en VUE.



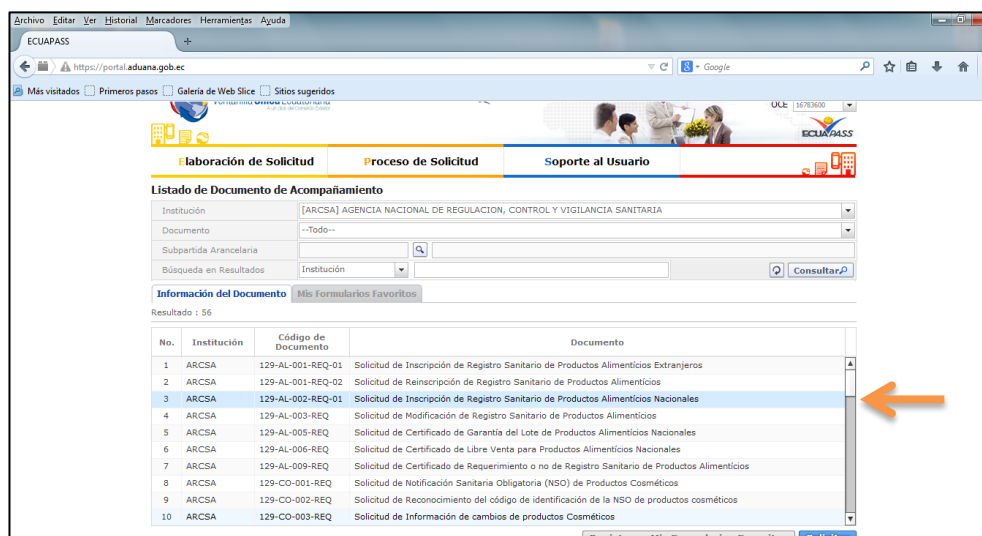
d. Ingresar a ELABORACIÓN DE SOLICITUD→DOCUMENTOS DE ACOMPAÑAMIENTO→LISTADO DE DOCUMENTO DE ACOMPAÑAMIENTO.



e. Dentro de Listado de Documento de Acompañamiento dar clic en la pestaña TODO y seleccionar ARCSA(Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria)



- f. Seleccionar la opción 3 SOLICITUD DE INSCRIPCIÓN DE REGISTRO SANITARIO DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS NACIONALES.



- g. Diligenciar el formulario colocando todos los datos correspondientes al producto a obtener el registro sanitario y tener disponible en formato PDF los siguientes documentos:

1. Diseño de la etiqueta
2. Descripción del código de lote
3. Descripción del proceso
4. Ficha de estabilidad
5. Documentos con datos para la factura
6. Especificaciones técnicas del material de empaque
7. Declaración de la norma técnica.
8. Permiso de funcionamiento.

Una vez diligenciado el formulario y adjuntados los archivos necesarios, dar clic en ENVIAR AL RESPONSABLE TÉCNICO.

Archivo Editar Ver Historial Marcadores Herramientas Ayuda

ECUIAPASS

https://portal.aduana.gob.ec

Más visitados Primeros pasos Galería de Web Slice Sitios sugeridos

Ventanilla Única Ecuatoriana

ROMERO1966 Cerrar Sesión

OCE 16783600

ECUIAPASS

Elaboración de Solicitud Proceso de Solicitud Soporte al Usuario

Consulta de Estado Actual de Procesamiento

Solicitud de Inscripción de Registro Sanitario de Productos Alimenticios Nacionales

Datos de Solicitud

Número de Solicitud	16783600	Año	2015	Código	00000012	Fecha de Solicitud	30/09/2015
Ciudad de Solicitud	[CUE] Cuenca						

Datos de Solicitante

Clasificación de Solicitante	☒ Persona Jurídica ☐ Persona Natural	Número de Identificación de la Empresa Solicitante (RUC)	0391009643001
Tipo de Solicitante	[009] Otro	Cargo de Solicitante	REPRESENTANTE LEGAL
Nombre o Razón Social de Solicitante	COOPERATIVA AGROPECUARIA DE PRODUCCION Y CREDITO COLEPATO		
Representante Legal Solicitante	JUAN JOSE ROMERO MAURISACA		
País de Solicitante	[EC] ECUADOR	Provincia de la Empresa Solicitante	[003] CANAR
Cantón/Ciudad de la Empresa Solicitante	[03235] AZOGUES	Parroquia de la Empresa Solicitante	[030157] RIVERA
Dirección de la Empresa Solicitante	SECTOR COLEPATO		
Nombre de Solicitante	JUAN JOSE ROMERO MAURISACA		
Teléfono de Solicitante	3056523	Fax de Solicitante	
Correo Electrónico de Solicitante	MAURISACA12@HOTMAIL.COM	Número de Permiso de Funcionamiento de Solicitante	ARCSA-2015-14.1.5.5-0000084

Datos de Titular

Titular de Producto	LACTEOS COLEPATO		
País de Titular de Producto	[EC] ECUADOR	Ciudad del Titular de Producto	AZOGUES
Dirección de Titular de Producto	SECTOR COLEPATO		
Teléfono de Titular de Producto	2291219		

Datos Generales

Tamaño de Empresa	[001] Micro Empresa
-------------------	---------------------

Datos de Fabricante (Principal)

Clasificación de Fabricante	☒ Persona Jurídica ☐ Persona Natural	Número de Identificación de Fabricante	RUC	0391009643001
Nombre de Fabricante	COOPERATIVA AGROPECUARIA DE PRODUCCION Y CREDITO COLEPATO			
Representante Legal Fabricante	COOPERATIVA AGROPECUARIA DE PRODUCCION Y CREDITO COLEPATO			
País de Fabricante	[EC] ECUADOR	Provincia	[003] CANAR	
Cantón/Ciudad	[03235] AZOGUES	Parroquia	[030157] RIVERA	
Dirección	SECTOR COLEPATO			
Teléfono de Fabricante	3056523	Fax de Fabricante		
Correo Electrónico de Fabricante	MAURISACA12@HOTMAIL.COM			

Datos de Responsable Técnico

Nombre de Responsable Técnico	FERNANDEZ ROMERO VALERIA ESTEFANIA		
CI de Responsable Técnico	0104805387	Número de Registro Profesional MSP	34
País de Responsable Técnico	--Selección--	Ciudad de Responsable Técnico	
Dirección de Responsable Técnico			
Teléfono de Responsable Técnico			

Datos de Producto

Subpartida Arancelaria	040310000000000000	YOGUR	
Nombre de Producto	YOGUR ENTERO SABOR A DURAZNO "LACTEOS COLEPATO"		
Marca de Producto			
Período de Vida Útil de Producto (en días)	21	Condición de Conservación	[002] En refrigeración
Peso Adicional de Contenido	[001] Peso Neto		
Contenido (SI)	100ml, 200ml, 1L, 4L		
Grado Alcohólico			
Sabor y Color			

Fórmula de Composición Cualitativa de Producto / Lista de Ingredientes

• Fórmula de Composición/Lista de Ingredientes (En Orden Descendente)
 LECHE ENTERA PASTEURIZADA DE VACA:90,392%
 AZÚCAR:9,500%
 CONSERVANTE: SORBATO DE POTASIO E 202:0,044%
 ESPESANTE: CARBOXIMETIL CELULOSA DE SODIO E466:0,035%
 COLORANTE NATURAL: ANATO E160B:0,009%
 SABORIZANTE ARTIFICIAL A DURAZNO:0,009%
 CULTIVO LÁCTEO: ESTREPTOCOCCO THERMOPHIL, LACTOBACILO BULGARICO:0,003%

Dato Adicional de Fórmula

Ingredientes Secundarios

Datos de Envase del Producto

• Descripción de Envase Interno: BOTELLA Y TAPA DE POLIETILENO DE ALTA DENSIDAD
 • Descripción de Envase Externo: BOTELLA Y TAPA DE POLIETILENO DE ALTA DENSIDAD

Formas de Presentación de Producto

• Formas de Presentación: BOTELLA CON LIQUIDO
 • Presentación Comercial: 100ML, 200ML, 1L, 4L

Documento Adjunto

Resultado : 0
Condición : (*) Obligatorio, (+) Condicional, (O) Opcional

Tamaño de Archivo : 0(KB)

Condición	Nombre de Archivo	Descripción	Número de Archivo Adjunto
*	DISEÑO DE ETIQUETA O ROTULO DEL PRODUCTO, AJUSTADO A LOS REQUIS		0
*	DESCRIPCION DEL CODIGO DEL LOTE, SUSCRITO POR EL TECNICO RESPON		0
*	DESCRIPCION DEL PROCESO DE ELABORACION DEL PRODUCTO, CON NOMB		0
*	FICHA DE ESTABILIDAD DEL PRODUCTO		0
*	DOCUMENTO CON DATOS PARA FACTURA		0
*	ESPECIFICACIONES TECNICAS DEL MATERIAL DE ENVASE, EMITIDA POR EL I		0
*	DECLARACION DE LA NORMA TECNICA NACIONAL O INTERNACIONAL ESPEC		0
+	CERTIFICADO DE EXPORTACION CONFERIDO POR EL INSTITUTO NACIONAL I		0
+	CERTIFICADO FITOSANITARIO OTORGADO POR LA AUTORIDAD COMPETENTI		0
+	COPIA NOTARIADA DE LA CERTIFICACION COMO PRODUCTO ORGANICO	PARA PRODUCTOS ORGANICOS, SE PRESENTARA	0

Guardar Temporal | Traer | Enviar al Responsable Técnico

- h. En la ventanilla de Responsable técnico colocar el número del RUC correspondiente, dar clic en CONSULTAR y aparecerá el nombre del mismo, dar clic en CONFIRMAR.

Archivo Editar Ver Historial Marcadores Herramientas Ayuda

ECUAPASS

https://portal.aduana.gob.ec

Más visitados Primeros pasos Galería de Web Slice Sitios sugeridos

Datos de Envase del Producto

• Descripción de Envase Interno
 • Descripción de Envase Externo

Formas de Presentación de Producto

• Formas de Presentación
 • Presentación Comercial

Documento Adjunto

Resultado : 0
Condición : (*) Obligatorio, (+) Condicional, (O) Opcional

Tamaño de Archivo : 0(KB)

Responsable Técnico

• RUC: 0105232995001 [Consultar]

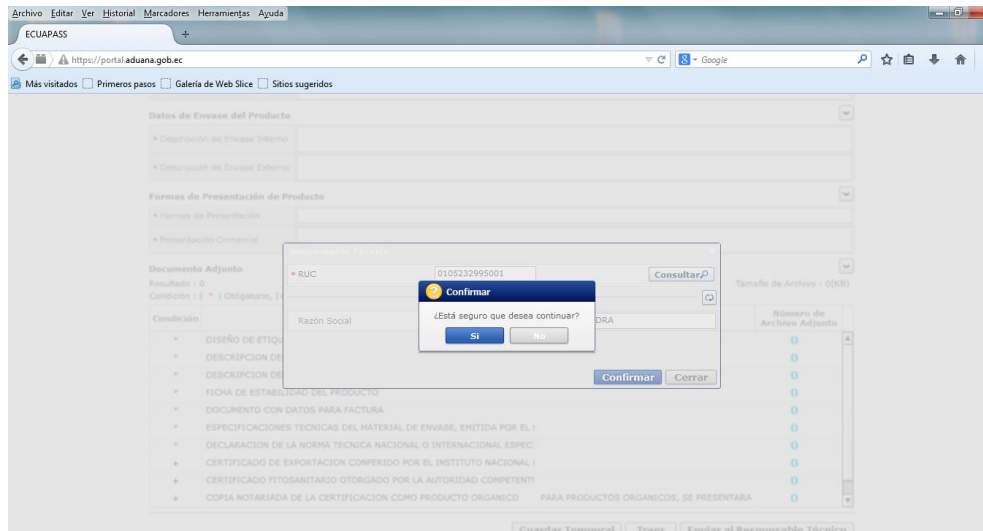
Razón Social: CHIMBO SACOTO VERONICA ALEXANDRA

[Confirmar] [Cerrar]

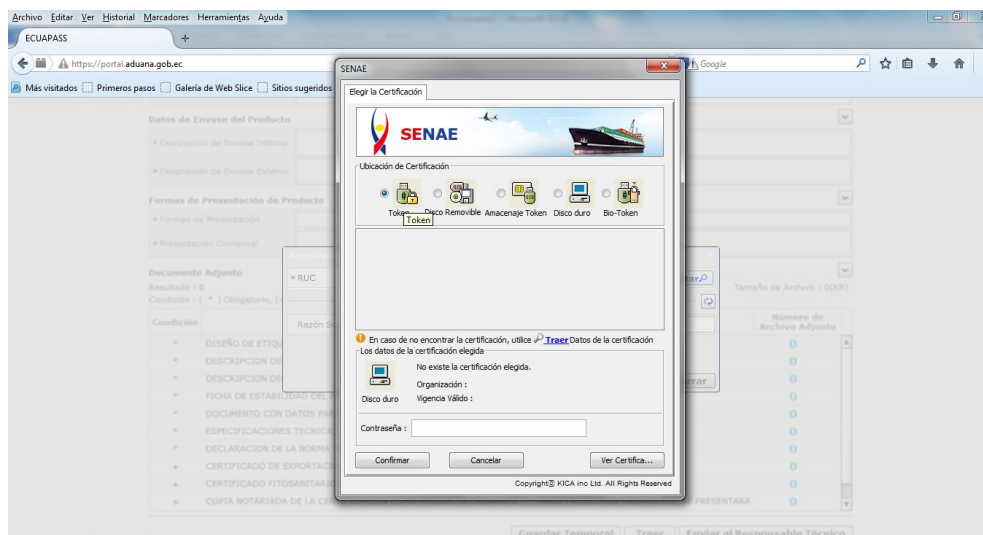
Condición	Nombre de Archivo	Descripción	Número de Archivo Adjunto
*	DISEÑO DE ETIQUETA O ROTULO DEL PRODUCTO, AJUSTADO A LOS REQUIS		0
*	DESCRIPCION DEL CODIGO DEL LOTE, SUSCRITO POR EL TECNICO RESPON		0
*	DESCRIPCION DEL PROCESO DE ELABORACION DEL PRODUCTO, CON NOMB		0
*	FICHA DE ESTABILIDAD DEL PRODUCTO		0
*	DOCUMENTO CON DATOS PARA FACTURA		0
*	ESPECIFICACIONES TECNICAS DEL MATERIAL DE ENVASE, EMITIDA POR EL I		0
*	DECLARACION DE LA NORMA TECNICA NACIONAL O INTERNACIONAL ESPEC		0
+	CERTIFICADO DE EXPORTACION CONFERIDO POR EL INSTITUTO NACIONAL I		0
+	CERTIFICADO FITOSANITARIO OTORGADO POR LA AUTORIDAD COMPETENTI		0
+	COPIA NOTARIADA DE LA CERTIFICACION COMO PRODUCTO ORGANICO	PARA PRODUCTOS ORGANICOS, SE PRESENTARA	0

Guardar Temporal | Traer | Enviar al Responsable Técnico

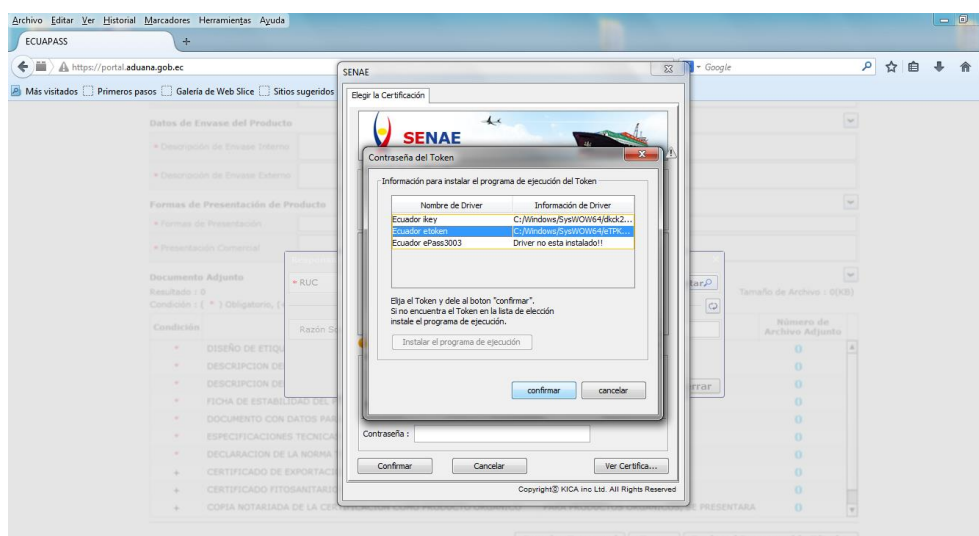
- i. Dar clic en la opción SI, cuando aparezca la pregunta “¿Está seguro que desea continuar?”



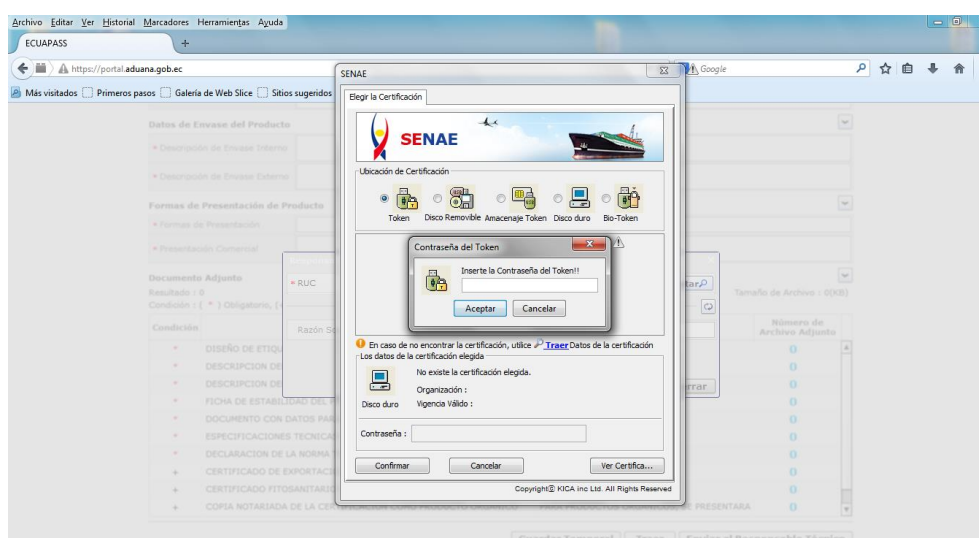
- j. Firmar electrónicamente el documento. Introducir en la ranura USB de la computadora el TOKEN o firma electrónica del representante legal y seleccionar la opción TOKEN.



- k. Selecciona ECUADOR ETOKEN y dar clic en CONFIRMAR.



I. Introducir la contraseña del TOKEN y dar clic en ACEPTAR.

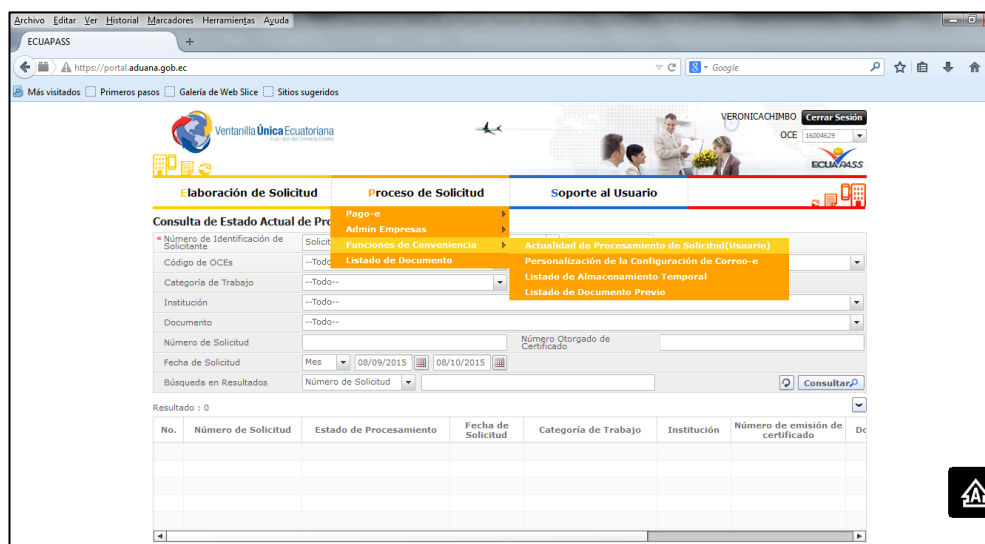


2.2.3.2. REPRESENTANTE TÉCNICO

- Ingresar con su usuario y contraseña a la ventanilla del ECUAPASS y dar clic en VUE.



- b. Dar clic en PROCESO DE SOLICITUD→FUNCIONES DE CONVENIENCIA→ACTUALIDAD DE PROCESAMIENTO DE SOLICITUD (USUARIO).



- c. En la casilla “Número de Identificación de Solicitante” escoger la opción RESPONSABLE TÉCNICO y en la casilla “Fecha de Solicitud” escoger la opción TODO.

Consulta de Estado Actual de Procesamiento

Número de Identificación de Solicitante: Solicitante: RUC: 0104805387001
 Código de OCEs: Estado de Procesamiento: --Todo--
 Categoría de Trabajo:
 Institución:
 Documento:
 Número de Solicitud: Número Otorgado de Certificado:
 Fecha de Solicitud: Mes: 05/09/2015 05/10/2015
 Búsqueda en Resultados:

Resultado: 0

No.	Número de Solicitud	Estado de Procesamiento	Fecha de Solicitud	Categoría de Trabajo	Institución	Número de emisión de certificado	De

- d. En la ventanilla aparecen las solicitudes y el estado de procesamiento; se escoge la solicitud que indica “ELABORACIÓN DEL CONTENIDO TÉCNICO REQUERIDA” y se da clic en VER ORIGINAL.

Consulta de Estado Actual de Procesamiento

Número de Identificación de Solicitante: Responsable Técnico: RUC: 0104805387001
 Código de OCEs: Estado de Procesamiento: --Todo--
 Categoría de Trabajo:
 Institución:
 Documento:
 Número de Solicitud: Número Otorgado de Certificado:
 Fecha de Solicitud: Mes: 05/09/2015 05/10/2015
 Búsqueda en Resultados:

Resultado: 3

No.	Número de Solicitud	Estado de Procesamiento	Fecha de Solicitud	Categoría de Trabajo	Institución	Número de emisión de certificado
1	16783600201500000013P	Elaboración del Contenido Técnico Realizada	05/Oct/2015	Documento de Acompañamiento	ARCISA	
2	16783600201500000010P	Elaboración del Contenido Técnico Requerida	30/Sept/2015	Documento de Acompañamiento	ARCISA	
3	16783600201500000012P	Elaboración del Contenido Técnico Requerida	30/Sept/2015	Documento de Acompañamiento	ARCISA	

- e. El representante técnico revisará la solicitud y dará clic en MODIFICAR.

Datos de Envase del Producto

- Descripción de Envase Interno: BOTELLA Y TAPA DE POLIETILENO DE ALTA DENSIDAD
- Descripción de Envase Externo: BOTELLA Y TAPA DE POLIETILENO DE ALTA DENSIDAD

Formas de Presentación de Producto

- Formas de Presentación: BOTELLA CON LÍQUIDO
- Presentación Comercial: 100ML, 200ML, 1L, 4L

Documento Adjunto

Resultado : 9
Condición : (*) Obligatorio, (+) Condicional, (O) Opcional

Condición	Nombre de Archivo	Descripción	Número de Archivo Adjunto
*	DISEÑO DE ETIQUETA O ROTULO DEL PRODUCTO, AJUSTADO A LOS REQUISITOS		1
*	DESCRIPCION DEL CODIGO DEL LOTE, SUSCRITO POR EL TECNICO RESPONSABLE		1
*	DESCRIPCION DEL PROCESO DE ELABORACION DEL PRODUCTO, CON NOMBRE		1
*	FICHA DE ESTABILIDAD DEL PRODUCTO		1
*	DOCUMENTO CON DATOS PARA FACTURA		1
*	ESPECIFICACIONES TECNICAS DEL MATERIAL DE ENVASE, EMITIDA POR EL		1
*	DECLARACION DE LA NORMA TECNICA NACIONAL O INTERNACIONAL ESPECIFICA		1
+	CERTIFICADO DE EXPORTACION CONFERIDO POR EL INSTITUTO NACIONAL DE		0
+	CERTIFICADO FITOSANITARIO OTORGADO POR LA AUTORIDAD COMPETENTE		0
+	COPIA NOTARIADA DE LA CERTIFICACION COMO PRODUCTO ORGANICO PARA PRODUCTOS ORGANICOS, SE PRESENTARA		0

Modificar

- Dar clic en ENVIAR y confirmar el envío de la solicitud.
- Introducir el TOKEN, en la ventana de la SENA E, seleccionar la ubicación de la certificación en Token, introducir la clave del TOKEN y dar clic en CONFIRMAR.

SENA E

Elegir la Certificación

Ubicación de Certificación

Token Disco Removible Amacenaje Token Disco duro Bio-Token

Usuario	Clasificación	Válido Hasta	Emisor
VALERIA ESTEFANIA FERRA	1.3.6.1-6.1.379...	2015-07-18	BANCO CENTRAL DEL ECUADOR

En caso de no encontrar la certificación, utilice el botón [Traer Datos de la certificación](#)

Los datos de la certificación elegida

Certificación de VALERIA ESTEFANIA FERRA

Organización : BANCO CENTRAL DEL ECUADOR

Token

Vigencia Válido : 2014-07-18 ~ 2015-07-18

Contraseña : *****

Confirmar Cancelar Ver Certifica...

Copyright © WICA Inc Ltd. All Rights Reserved

- Esperar hasta que aparezca el mensaje de información que indica que “El proceso ha sido realizado correctamente” y dar clic en ACEPTAR.

Información

No. 16783600201500000010P
El proceso ha sido realizado correctamente.

Aceptar

Tamaño de Archivo : 2,517(KB)

Condición	Nombre de Archivo	Descripción	Número de Archivo Adjunto
* DISEÑO DE ETIQUETA O ROTULO DEL PRODUCTO			1
* DESCRIPCION DEL CODIGO DEL LOTE, SUSCRITO POR EL TITULAR DEL PRODUCTO			1
* DESCRIPCION DEL PROCESO DE ELABORACION DEL PRODUCTO, CON NOMBRE			1
* FICHA DE ESTABILIDAD DEL PRODUCTO			1
* DOCUMENTO CON DATOS PARA FACTURA			1
* ESPECIFICACIONES TECNICAS DEL MATERIAL DE ENVASE, EMITIDA POR EL I			1
* DECLARACION DE LA NORMA TECNICA NACIONAL O INTERNACIONAL ESPEC			1
+ CERTIFICADO DE EXPORTACION CONFERIDO POR EL INSTITUTO NACIONAL I			0
+ CERTIFICADO FITOSANITARIO OTORGADO POR LA AUTORIDAD COMPETENTE			0
+ COPIA NOTARIADA DE LA CERTIFICACION COMO PRODUCTO ORGANICO PARA PRODUCTOS ORGANICOS, SE PRESENTARA			0

Guardar Solicitud Enviar

2.2.3.3. REPRESENTANTE LEGAL

- El representante legal ingresa nuevamente con su usuario y contraseña al sistema de la VUE.
- Dar clic en PROCESO DE SOLICITUD → FUNCIONES DE CONVENIENCIA → ACTUALIDAD DE PROCESAMIENTO DE SOLICITUD (USUARIO).

Proceso de Solicitud

Pago »
Admin Empresas »
Funciones de Conveniencia »
Listado de Documento »

Actualidad de Procesamiento de Solicitud (Usuario)

Personalización de la Configuración de Correo-e
Listado de Almacenamiento Temporal
Listado de Documento Previo

Consulta de Estado Actual de Proceso

Número de Identificación de Solicitante: --Todo--
Código de OCEs: --Todo--
Categoría de Trabajo: --Todo--
Institución: --Todo--
Documento: --Todo--
Número de Solicitud:
Fecha de Solicitud: Mes: 08/09/2015, 08/10/2015
Búsqueda en Resultados: Número de Solicitud: Consultar

Resultado: 0

No.	Número de Solicitud	Estado de Procesamiento	Fecha de Solicitud	Categoría de Trabajo	Institución	Número de emisión de certificado	De

- En la casilla “Número de Identificación de Solicitante” escoger la opción SOLICITANTE y en la casilla “fecha de solicitud” escoger la opción TODO.

Archivo Editar Ver Historial Marcadores Herramientas Ayuda

ECUAPASS

https://portal.aduana.gob.ec

Más visitados Primeros pasos Galería de Web Slice Sitios sugeridos

laboración de Solicitud Proceso de Solicitud Soporte al Usuario

Consulta de Estado Actual de Procesamiento

Número de Identificación de Solicitante: [Campo] RUC: [Campo] 0104805387001

Código de OCEs: [Campo] Estado de Procesamiento: --Todo--

Categoría de Trabajo: [Campo]

Institución: [Campo]

Documento: [Campo]

Número de Solicitud: [Campo] Número Otorgado de Certificado: [Campo]

Fecha de Solicitud: Mes: [Campo] 05/09/2015 05/10/2015

Búsqueda en Resultados: Número de Solicitud: [Campo] Consultar

Resultado: 0

No.	Número de Solicitud	Estado de Procesamiento	Fecha de Solicitud	Categoría de Trabajo	Institución	Número de emisión de certificado	De

Descargar Excel

Información de Documento Estado de Documento

Ver Original

- d. En la ventanilla aparecen las solicitudes y el estado de procesamiento de cada una de ellas; se escoge la solicitud que indica “ELABORACIÓN DEL CONTENIDO TÉCNICO REALIZADA” y dar clic en VER ORIGINAL.
- e. Dar clic en MODIFICAR.

Archivo Editar Ver Historial Marcadores Herramientas Ayuda

ECUAPASS

https://portal.aduana.gob.ec

Más visitados Primeros pasos Galería de Web Slice Sitios sugeridos

Datos de Envase del Producto

Descripción de Envase Interno: BOTELLA Y TAPA DE POLIETILENO DE ALTA DENSIDAD

Descripción de Envase Externo: BOTELLA Y TAPA DE POLIETILENO DE ALTA DENSIDAD

Formas de Presentación de Producto

Formas de Presentación: BOTELLA CON LÍQUIDO

Presentación Comercial: 100ML, 200ML, 1L, 4L

Documento Adjunto

Resultado: 9

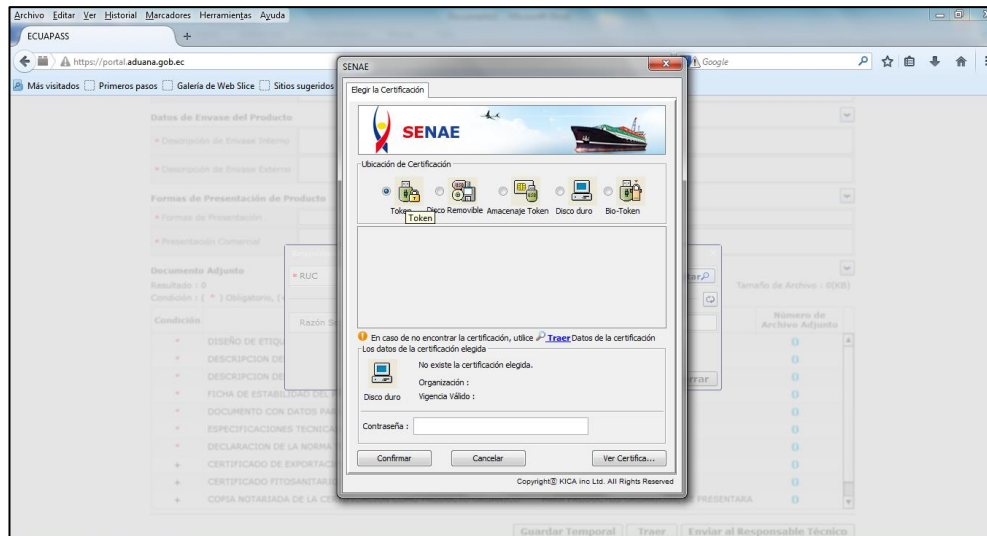
Condición: (*) Obligatorio, (+) Condicional, (O) Opcional

Condición	Nombre de Archivo	Descripción	Número de Archivo Adjunto
*	DISEÑO DE ETIQUETA O ROTULO DEL PRODUCTO, AJUSTADO A LOS REQUIS...		1
*	DESCRIPCION DEL CODIGO DEL LOTE, SUSCRITO POR EL TECNICO RESPON...		1
*	DESCRIPCION DEL PROCESO DE ELABORACION DEL PRODUCTO, CON NOMB...		1
*	FICHA DE ESTABILIDAD DEL PRODUCTO		1
*	DOCUMENTO CON DATOS PARA FACTURA		1
*	ESPECIFICACIONES TECNICAS DEL MATERIAL DE ENVASE, ENITIDA POR EL I...		1
*	DECLARACION DE LA NORMA TECNICA NACIONAL O INTERNACIONAL ESPEC...		1
+	CERTIFICADO DE EXPORTACION CONFERIDO POR EL INSTITUTO NACIONAL I...		0
+	CERTIFICADO FITOSANITARIO OTORGADO POR LA AUTORIDAD COMPETENTE...		0
+	COPIA NOTARIADA DE LA CERTIFICACION COMO PRODUCTO ORGANICO PARA PRODUCTOS ORGANICOS, SE PRESENTARA		0

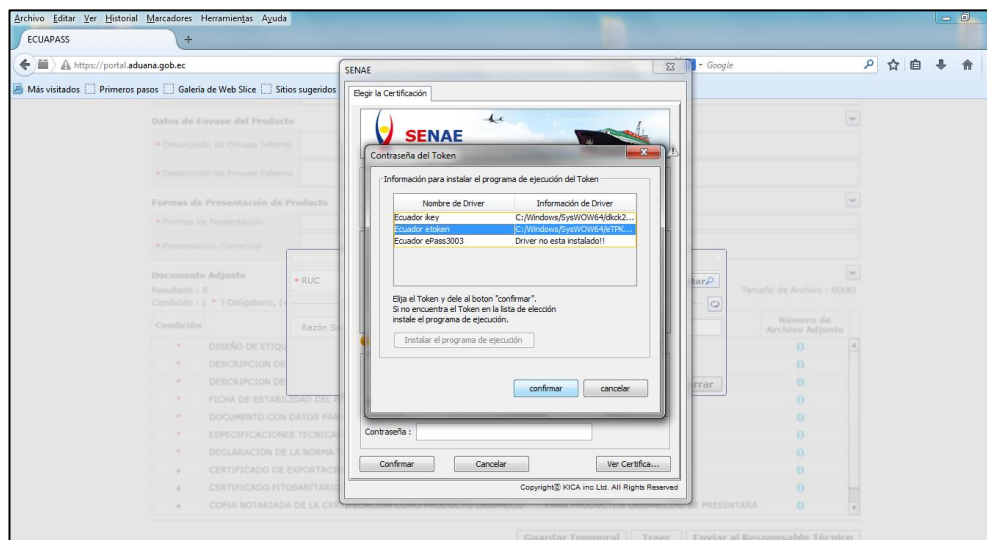
Modificar

lunes, 05 de octubre de 2015

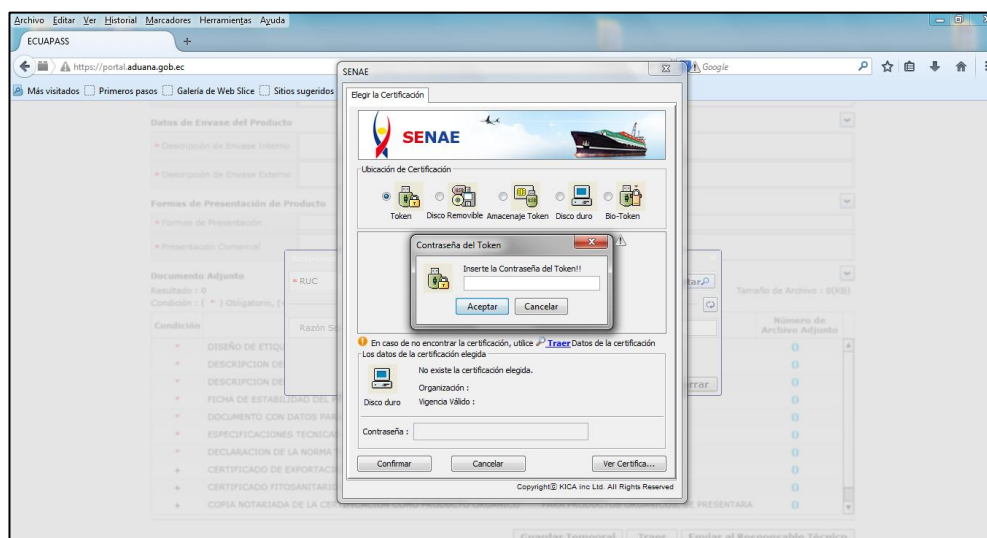
- f. Dar clic en ENVIAR y confirmar el envío de la solicitud.
- g. Firmar electrónicamente el documento. Introducir en la ranura USB de la computadora el TOKEN o firma electrónica del representante legal y seleccionar la opción TOKEN.



h. Selecciona ECUADOR ETOKEN y dar clic en CONFIRMAR.



i. Introducir la contraseña del TOKEN y dar clic en ACEPTAR.



- j. Esperar hasta que aparezca el mensaje de información que indica que “El proceso ha sido realizado correctamente” y dar clic en ACEPTAR.

The screenshot shows the ECUAPASS portal interface. A modal window titled 'Información' is displayed, stating: 'No. 1678360020150000010P. El proceso ha sido realizado correctamente.' with an 'Aceptar' button. Below the modal, a table lists required documents with their conditions and counts.

Condición	Nombre de Archivo	Descripción	Número de Archivo Adjunto
* DISEÑO DE ETIQUETA O ROTULO DEL PRODUCTO			1
* DESCRIPCION DEL CODIGO DEL LOTE, SUSCRITO POR EL TECNICO RESPONSABLE			1
* DESCRIPCION DEL PROCESO DE ELABORACION DEL PRODUCTO, CON NOMB			1
* FICHA DE ESTABILIDAD DEL PRODUCTO			1
* DOCUMENTO CON DATOS PARA FACTURA			1
* ESPECIFICACIONES TECNICAS DEL MATERIAL DE ENVASE, EMITIDA POR EL I			1
* DECLARACION DE LA NORMA TECNICA NACIONAL O INTERNACIONAL ESPEC			1
+ CERTIFICADO DE EXPORTACION CONFERIDO POR EL INSTITUTO NACIONAL I			0
+ CERTIFICADO FITOSANITARIO OTORGADO POR LA AUTORIDAD COMPETENTI			0
+ COPIA NOTARIADA DE LA CERTIFICACION COMO PRODUCTO ORGANICO PARA PRODUCTOS ORGANICOS, SE PRESENTARA			0

2.2.3.3.1. PAGO DE REGISTRO SANITARIO:

- a. Una vez ingresada la solicitud el ARCSA emite la Orden de Pago, para lo cual se revisa en la ventanilla de ACTUALIDAD DE TASA PENDIENTES DE PAGO, se da clic en el número de trámite que se desea cancelar.

The screenshot shows the ECUAPASS portal interface. The 'Actualidad de Tasas Pendientes de Pago' section is highlighted, displaying a table with payment details.

No.	Número de Notificación de Pago	Número de Solicitud	Fecha Otorgada de Orden de Pago	Código de Documento	Tasa Pendiente de Pago	Fecha y Hora de Pago
1	FA012161	16783600201500	08/Oct/2015 19:1	129-AL-002-REQ-	\$ 104.53	16/Oct/2015 19:11
2	FA012062	16783600201500	08/Oct/2015 08:1	129-AL-002-REQ-	\$ 104.53	16/Oct/2015 08:31
3	FA012060	16783600201500	08/Oct/2015 08:1	129-AL-002-REQ-	\$ 104.53	16/Oct/2015 08:21
4	FA007616	16783600201500	04/Ago/2015 23:	129-AL-002-REQ-	\$ 104.53	12/Ago/2015 23:0

- b. Dar clic en Orden de pago .

Archivo Editar Ver Historial Marcadores Herramientas Ayuda

ECUAPASS

https://portal.aduana.gob.ec

Más visitados Primeros pasos Galería de Web Site Sitios sugeridos

Ventanilla Única Ecuatoriana

JROMERO1966 OCE 16783600 Cerrar Sesión ECUAPASS

Elaboración de Solicitud Proceso de Solicitud Soporte al Usuario

Detalles de Procesamientos de Pago-e

Número de Identificación de Solicitante: RUC 0391009643001 Estado de Procesamiento: [120] Pago Autorizado

Institución: --Todo--

Número de Solicitud: Orden de Pago No.

Fecha de Recaudación: Mes 09/09/2015 09/10/2015

Búsqueda en Resultados: Número de Solicitud Consultar

Resultado: 1

No.	Número de Solicitud	Orden de Pago No.	Estado de Procesamiento	Monto de Orden de Pago	Fecha de Vencimiento de Orden de Pago	Fecha Otorgada de Orden de Pago
1	16783600201500000012P	FA012161	Pago Autorizado	\$ 104.53	16/Oct/2015	08/Oct/2015

Descargar Excel

Más Info Información Por Campo

Información de Orden de Pago

Fecha Otorgada de Orden de Pago: 08/10/2015 Fecha de Vencimiento de Orden de Pago: 16/10/2015

Información de Monto

Monto Total de Orden de Pago: \$ 104.53 IVA: \$ 0.00

Monto de Orden de Pago: \$ 104.53 Monto de Deducción de Nota de Crédito: \$ 0.00

Número de Radical de Deducción de Nota de Crédito:

Motivo de Deducción de Nota de Crédito:

Fecha de Recaudación:

Monto Recaudado: \$ 0.00 Canal de Recaudación:

Información de Solicitante y Institución

Solicitante: JUAN JOSE ROMERO MAURISACA Número de Identificación de Solicitante (RUC o CI o Pasaporte): 0391009643001

Dirección de Solicitante: SECTOR COLEPATO

Teléfono de Solicitante: 3056523

Institución: [ARCSA] AGENCIA NACIONAL DE REGULACION, CONTROL Y VIGILANCIA SANITARIA

RUC de Institución: 1768169530001 Teléfono de Institución: (02) 2252875

Fax de Institución:

Página Web de Institución: HTTP://WWW.CONTROLSANITARIO.GOB.EC

Dirección de Institución: AVENIDA 6 DE DICIEMBRE N25-96 Y PASAJE BATALLAS, MARISCAL SUCRE, QUITO, PICHINCHA

Orden de Pago

Orden de pago de tasas

Orden de Pago No. FA012161

AGENCIA NACIONAL DE REGULACION, CONTROL Y VIGILANCIA SANITARIA

RUC 1768169530001

AVENIDA 6 DE DICIEMBRE N25-96 Y PASAJE BATALLAS, MARISCAL SUCRE, QUITO, PICHINCHA

Teléfono: (02) 2252875

HTTP://WWW.CONTROLSANITARIO.GOB.EC

Número de Solicitud: 16783600201500000012P Nombre de Ciudad de Institución: Cuenca

Fecha de Vencimiento de Orden de Pago: 16-10-2015

Nombre de Documento: Solicitud de inscripción de Registro Sanitario de Productos Alimenticios Nacionales

Número de Identificación de Beneficiario (RUC o CI o Pasaporte): 0391009643001

Nombre de Beneficiario: JUAN JOSE ROMERO MAURISACA

Teléfono de Beneficiario: 3056523

Banco del Recibo: 7463065 Cuenta Corriente

Por favor enviar el orden de pago y su comprobante de depósito o transferencia efectuados al siguiente correo electrónico: arcsa.facturacion@controlsanitario.gob.ec

No.	Concepto de Orden de Pago	Cantidad	1º. Unidad	Monto de Exoneración	IVA	TOTAL
1	Certificado	1	\$104.53	\$0.00	\$0.00	\$104.53
Monto total de orden de pago					\$0.00	\$104.53
Monto de deducción de nota de crédito						\$0.00
Monto de pago de orden de pago						\$104.53

Fecha de Emisión de Orden de Pago: 08-10-2015

1

- c. Realizar el pago tal como indica la Orden de Pago y enviar escaneado el comprobante de pago y la orden al correo : arcsa.facturacion@controlsanitario.gob.ec .
- d. Una vez que el ARCSA compruebe el pago procederá a revisar la información registrada. En caso de haber algún error el ARCSA solicitará subsanar el mismo. En este caso en la ventanilla “Consulta de Estado Actual de Procesamiento” se visualizará: “Subsanación requerida”, dar clic en VER ORIGINAL y subsanar la solicitud, luego proceder tal como se indicó en la sección 3.1, 3.2 y 3.3 de este manual.

Consulta de Estado Actual de Procesamiento

Número de Identificación de Solicitante: Solicitante RUC 0391009643001

Código de OCEs: --Todo-- Estado de Procesamiento: --Todo--

Categoría de Trabajo: --Todo--

Institución: --Todo--

Documento: --Todo--

Número de Solicitud: Fecha de Solicitud: Mes 19/09/2015 19/10/2015

Búsqueda en Resultados: Número de Solicitud

Consultar

Resultado : 3

No.	Número de Solicitud	Estado de Procesamiento	Fecha de Solicitud	Categoría de Trabajo	Institución	Número de emisión de certificado
1	16783600201500000012P	Subsanación Requerida	08/Oct/2015	Documento de Acompañamiento	ARCSA	129
2	16783600201500000013P	Subsanación Requerida	08/Oct/2015	Documento de Acompañamiento	ARCSA	129
3	16783600201500000010P	Subsanación Requerida	08/Oct/2015	Documento de Acompañamiento	ARCSA	129

- e. De estar correcta la subsanación en la ventanilla de Consulta de Estado Actual de Procesamiento se visualizará “AUCP enviado a la Aduana”, dar clic en el número de solicitud del cual se desea ver y dar clic en VER ORIGINAL.

Consulta de Estado Actual de Procesamiento

Número de Identificación de Solicitante: Responsable Técnico RUC 0105232995001

Código de OCEs: --Todo-- Estado de Procesamiento: --Todo--

Categoría de Trabajo: --Todo--

Institución: --Todo--

Documento: --Todo--

Número de Solicitud: Fecha de Solicitud: --Todo--

Búsqueda en Resultados: Número de Solicitud

Consultar

Resultado : 13

No.	Número de Solicitud	Estado de Procesamiento	Fecha de Solicitud	Categoría de Trabajo	Institución	Número de emisión de certificado
1	16782210201500000001P	AUCP Enviado a la Aduana	05/May/2015	Documento de Acompañamiento	ARCSA	CZDFQ8436781815
2	169194452014000000003P	AUCP Enviado a la Aduana	21/Abr/2014	Documento de Acompañamiento	ARCSA	SRZLQ477TR4065
3	160004912013000000004P	AUCP Enviado a la Aduana	27/Feb/2014	Documento de Acompañamiento	ARCSA	MNGHX37ELRE4532
4	160050052013000000014P	AUCP Enviado a la Aduana	16/Dic/2013	Documento de Acompañamiento	ARCSA	USXWN37SRMY3285
5	160050052013000000012P	AUCP Enviado a la Aduana	15/Dic/2013	Documento de Acompañamiento	ARCSA	LWUUE02RGK73296

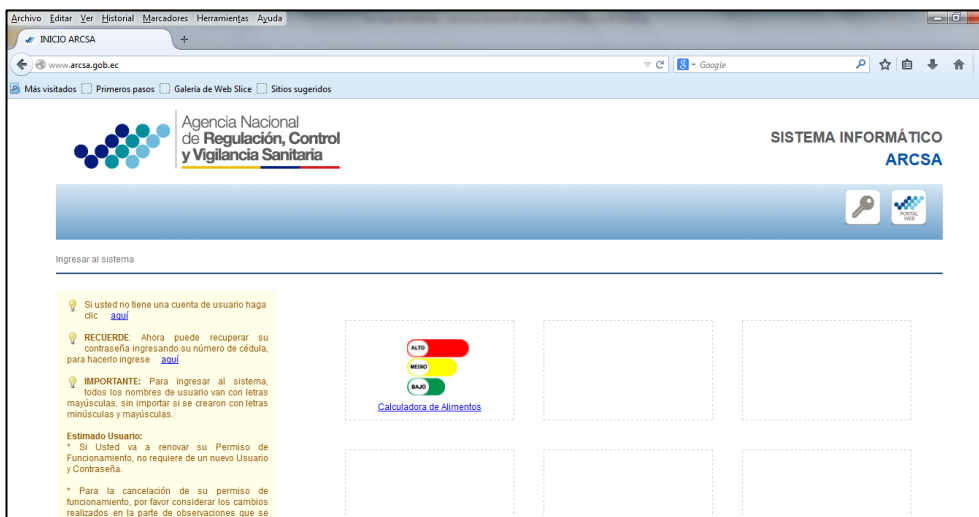
- f. Finalmente dar clic en IMPRIMIR UNA COPIA o IMPRIMIR ORIGINAL.

 Ministerio de Salud Pública Agencia Nacional de Regulación y Vigilancia Sanitaria A. N. R. V. S.	 REPÚBLICA DEL ECUADOR MINISTERIO DE SALUD PÚBLICA
AGENCIA NACIONAL DE REGULACIÓN, CONTROL Y VIGILANCIA SANITARIA CERTIFICADO DE REGISTRO SANITARIO No. 5392-ALN-0515 INSCRIPCIÓN DE ALIMENTOS NACIONALES	
Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria certifica que el:	
Producto denominado : HERBAS AROMÁTICAS	
Marca : CHARITO	
CUIT : AL11820PLN	
Elaborado por : ASOCIACION DE ARTESANOS SAN PABLO DE GUARINAG, PAUTE - ECUADOR	
Intulero : ASOCIACION DE ARTESANOS SAN PABLO DE GUARINAG, PAUTE - ECUADOR	
A solicitud de : ASOCIACION DE ARTESANOS SAN PABLO DE GUARINAG, PAUTE - ECUADOR	
Tipo de Alimento : Solida (excluida la láctea), incluye hilo de consumo	
Envase : Edema : NA	
Interno : Punta de polipropileno bi-orientado transparente + polipropileno mono-orientado transparente CAST biodegradable.	
Contenido : 30g, 50g, 100g, 125g, 250g, 500g, 1kg	
Forma de Conservación : Ambiente fresco y seco	
Fórmula de Composición/Lista de Ingredientes (En Orden Decreciente)	
Ajaco 10% Menta 10% Tarrón 10% Mancanilla 11% Cajeno 11% Cajal 11% Sesuvio 9% Hierba Luis 9% Sesuvio de rosa 9%	
Periodo de Vida Útil : 180 días	
Boleto No. : 16782210201500000001P	
Fecha de Emisión : 12/05/2015	
Venta : Libre	
Ciudad de Emisión : QUITO	
Fecha de Vigencia : 12/05/2020	
<u>Documento firmado Electrónicamente</u>	
Freddy Orlando Eraso Pezmillo Coordinador General Técnico de Certificaciones	
Número de Autorización de Requerimiento 16782210201500000001P	https://tramitacion.aduana.gob.ec/registro_sanitario/verificar 11
Número de emisión CAAG/ISSA/014750	

2.3. MANUAL PARA LA OBTENCION DE PERMISOS DE FUNCIONAMIENTO

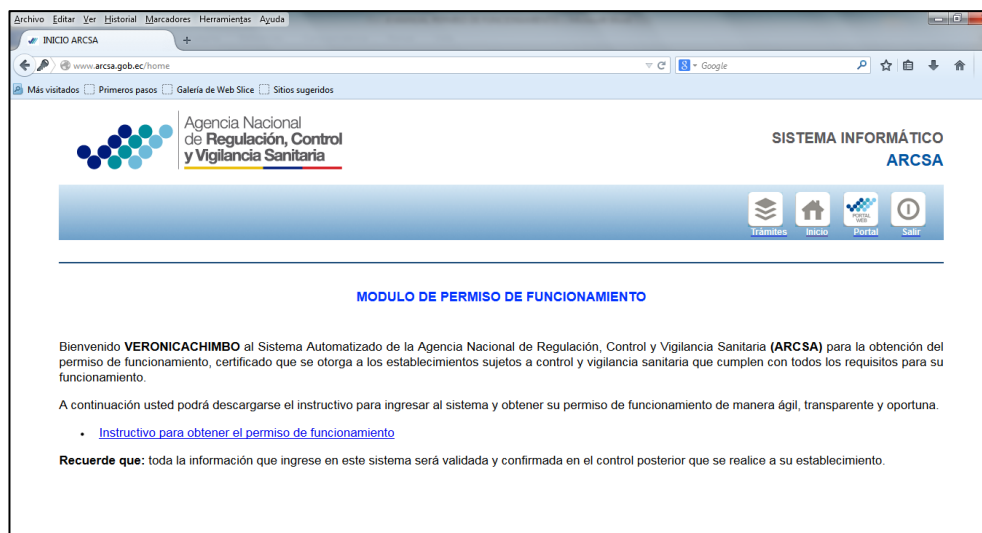
1. Crear una cuenta de usuario:

- Ingresar a la página electrónica: <http://www.arcsa.gob.ec/>
- Dar clic en la opción “Si usted no tiene una cuenta de usuario haga clic aquí”.

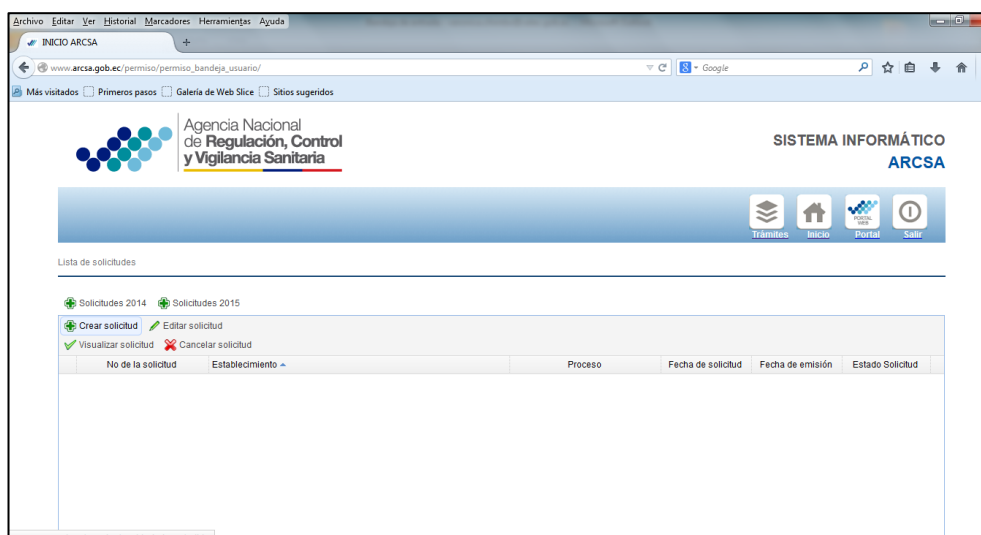


- Diligenciar las casillas con la información correspondiente y dar clic en REGISTRAR.

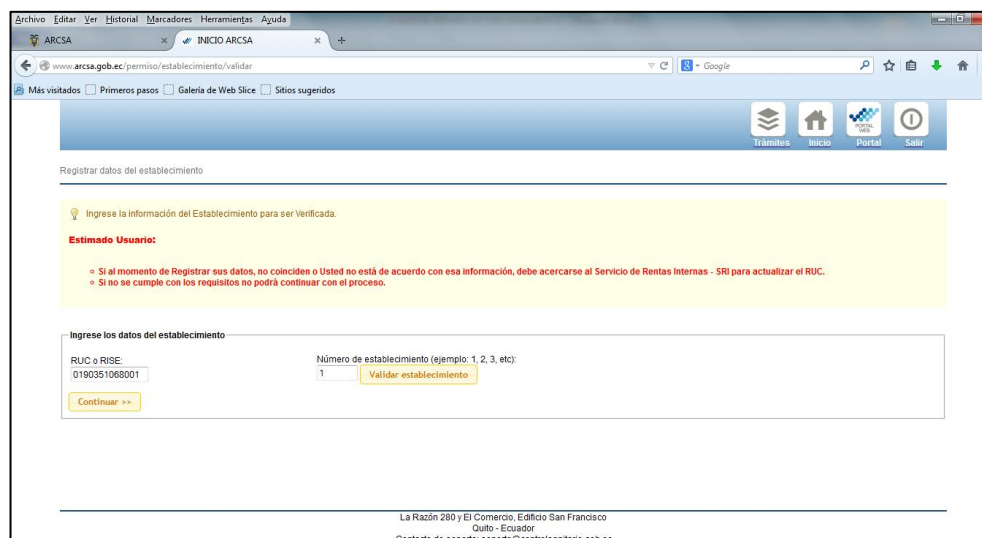
- Una vez ingresado al sistema dar clic en tramites .



e. Dar clic en CREAR SOLICITUD.



f. Ingresar el RUC y validar el número del establecimiento y dar clic en CONTINUAR.



- g. Diligenciar las casillas con la información correspondiente, escoger la categoría adecuada. Si es una planta de alimentos debe ingresar el número de cedula del representante técnico, además subir el contrato de servicios profesionales entre el representante legal y el representante técnico y dar clic en GUARDAR Y CONTINUAR.

Archivo Editar Ver Historial Marcadores Herramientas Ayuda

ARCSA x INICIO ARCSA x +

www.arcsa.gob.ec/permiso/establecimiento/new

Más visitados Primeros pasos Galería de Web Slice Sitios sugeridos

Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria

SISTEMA INFORMÁTICO ARCSA

Trámites Inicio Portal Salir

Registrar datos del establecimiento

Ingrese la información para la solicitud del permiso de funcionamiento. El campo Zona, Distrito y Circuito es obligatorio únicamente para las Farmacias. Verificar la información del establecimiento ya que con la misma se generará el permiso de funcionamiento. Una vez ingresada la solicitud no podrá ser modificada.

El proceso que usted va a realizar es

Renovación permiso de funcionamiento

Ingrese los datos del representante legal

Cédula / identificación: extranjero: Nombres completos: Género: Correo electrónico: Dirección de domicilio: Teléfono convencional: Teléfono celular:

Ingrese los datos del establecimiento

RUC o RISE: 0190351068001 Número de establecimiento (ejemplo: 1, 2, 3, etc): 1 Razón social: ASOCIACION DE ARTESANOS SAN PABLO DI Nombre comercial: Dirección: BARRIO: GUARAINAG Número de lote / nomenclatura: Intersección: Sector/Referencia:

Selecione una actividad

14.1.2.4 ESTABLECIMIENTOS PARA LA ELABORACION Y CONSERVACION DE PESCADOS, CRUSTACEOS, MOLUSCOS Y SUS DERIVADOS->MICROEMPRESA
14.1.2.5 ESTABLECIMIENTOS PARA LA ELABORACION Y CONSERVACION DE PESCADOS, CRUSTACEOS, MOLUSCOS Y SUS DERIVADOS->ARTESANAL
14.1.3.1 ESTABLECIMIENTOS PARA LA ELABORACION Y CONSERVACION DE FRUTAS, LEGUMBRES, HORTALIZAS, TUBERCULOS, RAICES, SEMILLAS, OLEAGINOSAS Y SUS DERIVADOS->INDUSTRIA
14.1.3.2 ESTABLECIMIENTOS PARA LA ELABORACION Y CONSERVACION DE FRUTAS, LEGUMBRES, HORTALIZAS, TUBERCULOS, RAICES, SEMILLAS, OLEAGINOSAS Y SUS DERIVADOS->MEDIANA INDUSTRIA
14.1.3.3 ESTABLECIMIENTOS PARA LA ELABORACION Y CONSERVACION DE FRUTAS, LEGUMBRES, HORTALIZAS, TUBERCULOS, RAICES, SEMILLAS, OLEAGINOSAS Y SUS DERIVADOS->PEQUEÑA INDUSTRIA
14.1.3.4 ESTABLECIMIENTOS PARA LA ELABORACION Y CONSERVACION DE FRUTAS, LEGUMBRES, HORTALIZAS, TUBERCULOS, RAICES, SEMILLAS, OLEAGINOSAS Y SUS DERIVADOS->MICROEMPRESA
14.1.3.5 ESTABLECIMIENTOS PARA LA ELABORACION Y CONSERVACION DE FRUTAS, LEGUMBRES, HORTALIZAS, TUBERCULOS, RAICES, SEMILLAS, OLEAGINOSAS Y SUS DERIVADOS->ARTESANAL
14.1.4.1 ESTABLECIMIENTOS DESTINADOS A LA ELABORACION DE ACEITES DE ORIGEN VEGETAL Y/O ANIMAL Y DERIVADOS->INDUSTRIA
14.1.4.2 ESTABLECIMIENTOS DESTINADOS A LA ELABORACION DE ACEITES DE ORIGEN VEGETAL Y/O ANIMAL Y DERIVADOS->MEDIANA INDUSTRIA
14.1.4.3 ESTABLECIMIENTOS DESTINADOS A LA ELABORACION DE ACEITES DE ORIGEN VEGETAL Y/O ANIMAL Y DERIVADOS->PEQUEÑA INDUSTRIA
14.1.4.4 ESTABLECIMIENTOS DESTINADOS A LA ELABORACION DE ACEITES DE ORIGEN VEGETAL Y/O ANIMAL Y DERIVADOS->MICROEMPRESA
14.1.5.1 ESTABLECIMIENTOS DESTINADOS A LA ELABORACION DE PRODUCTOS LACTEOS Y DERIVADOS->INDUSTRIA
14.1.5.2 ESTABLECIMIENTOS DESTINADOS PARA LA ELABORACION DE PRODUCTOS LACTEOS Y DERIVADOS->MEDIANA INDUSTRIA
14.1.5.3 ESTABLECIMIENTOS DESTINADOS PARA LA ELABORACION DE PRODUCTOS LACTEOS Y DERIVADOS->PEQUEÑA INDUSTRIA
14.1.5.4 ESTABLECIMIENTOS DESTINADOS PARA LA ELABORACION DE PRODUCTOS LACTEOS Y DERIVADOS->MICROEMPRESA
14.1.5.5 ESTABLECIMIENTOS DESTINADOS PARA LA ELABORACION DE PRODUCTOS LACTEOS Y DERIVADOS->ARTESANAL
14.1.6.1 ESTABLECIMIENTOS DESTINADOS A LA ELABORACION DE PRODUCTOS DE MOLINERIA->INDUSTRIA
14.1.6.2 ESTABLECIMIENTOS DESTINADOS A LA ELABORACION DE PRODUCTOS DE MOLINERIA->MEDIANA INDUSTRIA
14.1.6.3 ESTABLECIMIENTOS DESTINADOS A LA ELABORACION DE PRODUCTOS DE MOLINERIA->PEQUEÑA INDUSTRIA

Eliminar actividad

Nueva actividad

- h. Dar clic en CONFIRMAR.

Archivo Editar Ver Historial Marcadores Herramientas Ayuda

ARCSA x INICIO ARCSA x +

www.arcsa.gob.ec/permiso/funcionamiento/232837

Más visitados Primeros pasos Galería de Web Slice Sitios sugeridos

Datos del Representante Legal

Nombre del Propietario o Representante Legal CABRERA REGALADO CARMEN ROCIO
Identificación del Representante 0104340401
Dirección del Representante UCLUMARINA - GUARAINAG
Teléfonos del Representante 2254051 / 0979565456

Datos del Establecimiento

Nombre o Razón Social del Establecimiento: ASOCIACION DE ARTESANOS SAN PABLO DE GUARAINAG
Número de RUC del establecimiento: 0190351068001
Número de establecimiento: 1
Sector del establecimiento: GUARAINAG
Parroquia del establecimiento: GUARAINAG
Dirección del establecimiento: BARRIO: GUARAINAG NUMERO: SIN INTERSECCION: NA
Tipo de establecimiento / Actividades: 14.1.16.5 ESTABLECIMIENTOS DESTINADOS A LA ELABORACION DE OTROS PRODUCTOS ALIMENTICIOS NO CONTEMPLADOS ANTERIORMENTE ARTESANAL
Email de establecimiento: msagalinosmar@hotmail.com
Teléfono Principal del establecimiento: 073052921

Permiso de Funcionamiento

Número de solicitud: 2015-0068965-0000002
Fecha de solicitud: 2015-08-20 14:20:29
Fecha de emisión: 2015-08-20 14:20:31
Fecha de vencimiento: 2016-08-20 14:20:31
Número de permiso: ARCSA-2015-12.16.5-0000019
Tasa: 0

- i. Realizar el pago si corresponde y subir el comprobante del mismo, (no se exige ningún requisito) caso contrario dar clic en PERMISO DE FUNCIONAMIENTO.
- j. Imprimir y colocar en un lugar visible en el local de funcionamiento.



Agencia Nacional
de Regulación, Control
y Vigilancia Sanitaria



AGENCIA NACIONAL DE REGULACIÓN, CONTROL Y VIGILANCIA SANITARIA - ARCSA

PERMISO DE FUNCIONAMIENTO: ARCSA-2015-12.16.5-0000019

Nombre o Razón Social del establecimiento: ASOCIACION DE ARTESANOS SAN PABLO DE GUARAINAG

Nombre del Propietario o Representante Legal: CABRERA REGALADO CARMEN ROCIO

Número del RUC del establecimiento: 0190351068001 Establecimiento N°: 1

Provincia: AZUAY

Cantón: PAUTE

Parroquia: GUARAINAG

Sector/Referencia: GUARAINAG

Dirección: BARRIO: GUARAINAG NUMERO: S/N INTERSECCION: NA

Actividades / Tipo(s) de establecimiento(s):
* 14.1.16.5 ESTABLECIMIENTOS DESTINADOS A LA ELABORACION DE OTROS PRODUCTOS ALIMENTICIOS NO CONTEMPLADOS ANTERIORMENTE ARTESANAL. Riesgo: Bajo

Fecha de Emisión: 20-08-2015

Fecha de Vigencia: 20-08-2016

Valor: \$ 0.0



Dr. Milton Benito Medina Almeida
Coordinador General Técnico de Certificaciones - ARCSA

Notas: Las condiciones en la cual se emitió el Permiso de Funcionamiento, son verificables en cualquier momento por la Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria.

CAPITULO III.

3. DISCUSIÓN

Durante la elaboración del presente trabajo se logró una concientización al personal de las asociaciones de la importancia de la implementación de BPM dentro de las plantas, así como la optimización de los procesos productivos lo cual fue evidente mediante indicadores verificables como:

Los porcentajes obtenidos en la lista de verificación de BPM después de la implementación de manuales, procedimientos, formatos, especificaciones, etc. y demás ítems posibles aumentaron significativamente el cumplimiento de BPM como indica la figura 2 y figura 3; y las condiciones actuales de las plantas se pueden observar en el archivo fotográfico (Anexo 3).

3.1. Condiciones iniciales y finales de las plantas de alimentos.

A continuación se detalla las condiciones iniciales y finales de cada planta procesadora de las asociaciones.

3.1.2. ASOCIACIÓN UNIÓN, TRABAJO Y PROGRESO (PANADERÍA)

3.1.2.1. Requisitos de las instalaciones

El porcentaje del 76% inicial fue debido a que los elementos inflamables como el gas se encuentran dentro del área de proceso. Pese a permanecer limpias las áreas críticas, no se posee un programa de mantenimiento y limpieza, se evidencia la presencia de polvo en las partes superiores de los estantes y filos de ventanas. La puerta de la panadería no tiene un cierre automático ni un sistema de protección contra insectos. Las ventanas de estructura metálica y vidrio, permanecen limpias pero no poseen las respectivas protecciones en caso de rotura. Las instalaciones eléctricas en general están adosadas al techo y las paredes, no existen procedimientos de limpieza de los mismos ni rótulos visibles tal como lo indica la norma INEN. No existen letreros alusivos a la obligatoriedad de lavarse las manos cada cambio de actividad.

Cabe mencionar que en esta planta no se utiliza: elevadores o estructuras complementarias, vapor, hielo, o filtros de aire.

El porcentaje de la lista de verificación final es de 82% debido a que implementación de los procedimientos limpieza de instalaciones además se ha dispuesto comunicaciones o advertencias al personal sobre la obligatoriedad de lavarse las manos después de usar los sanitarios y antes de reiniciar las labores de producción.

3.1.2.2. Equipos y utensilios

En base a los aspectos evaluados en la Lista de Verificación inicial y final se determinó que se cumplía con el 100% de los requerimientos en cuanto a los Equipos y Utensilios utilizados durante la producción.

En esta planta no se utiliza equipos o utensilios que generen contaminación a los alimentos, no se requiere de dispositivos para impedir la contaminación de los productos con lubricantes o refrigerantes, además de que no se requiere el uso de tuberías para el transporte de los alimentos.

3.1.2.3. Requisitos Higiénicos de Fabricación

El 94% del porcentaje inicial fue debido a que no se había implementado un programa de capacitación documentado; sin embargo se ha capacitado en diferentes temas como BPM'S, operaciones de producción, empackado, atención al cliente.

Para alcanzar el 100% en el en los requisitos higiénicos del personal se ha establecido un programa de capacitación documentado, basado en BPM que incluye normas, procedimientos y precauciones a tomar.

3.1.2.4. Materia Prima e Insumos

A pesar de tener en cuenta las consideraciones necesarias para recibir materias primas, la panadería no poseía un instructivo de manipulación o procedimiento de ingreso a áreas susceptibles de contaminación por este motivo cumplía solamente con el 83%. Sin embargo una vez implementado el instructivo de manipulación se cumple con el 100 %.

3.1.2.5. Operaciones de Producción

El cumplimiento inicial del 63% fue debido a que no se contaba con procedimientos de producción validados donde se precisen los pasos y controles a efectuarse, no se poseían registros de fabricación de todas las operaciones efectuadas; no se han determinado los Puntos Críticos de Control, no se existían un procedimiento para el manejo de sustancias peligrosas, no se registraban las acciones correctivas y medidas tomadas durante el proceso de fabricación, no se contaban con procedimientos de destrucción de alimentos no aptos para ser procesados, no se poseían los registros de control de la producción y distribución.

El porcentaje de cumplimiento final fue del 88% debido a que se implementó los procedimientos y registros para la fabricación de los alimentos, en los cuales se registran las acciones correctivas y medidas tomadas de anomalías durante el proceso de fabricación.

Por la naturaleza del negocio la planta no cuenta con un programa de trazabilidad ya que es un de alta rotación, asimismo no es necesario la instalación mallas, trampas, imanes o detectores de metal, etc.

3.1.2.6. Envasado, Etiquetado y Empaquetado

Se determinó un cumplimiento inicial del 86%, el no cumplimiento determinado fue la falta de verificación y registro de los materiales de envase, lo cual fue subsanado cumpliéndose el 100% en la lista de verificación final. Cabe recalcar que en los procesos de comercialización no se utilizan envases de vidrio o se reutilizan empaques.

3.1.2.7. Almacenamiento, Distribución y Transporte

La planta cumplió con el 100% de los ítems considerandos en la Lista de Verificación inicial y final debido a que las condiciones de exhibición del producto son las adecuadas.

Sin embargo cabe recalcar que en la panadería no se tiene la necesidad de poseer

Los almacenes o bodega para alimentos terminados además que no aplica la identifican las condiciones del alimento: cuarentena, retención, aprobado, rechazo.

3.1.2.8. Aseguramiento y control de calidad

En cuanto al Aseguramiento y Control de Calidad el cumplimiento inicial fue del 8%, debido a que no existía un sistema que asegure el cumplimiento de los parámetros mediante registros, instructivos, especificaciones, actas, regulaciones, procedimientos validados y documentados. Además que no se ha establecido un sistema de control de alérgenos ni de control de plagas.

Una vez implementado un sistema basado en un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura se ha podido elevar considerablemente el porcentaje final al 87% ya que el manual de BPM incluye procedimiento, instructivos, formatos, especificaciones de materiales de empaque, hojas de seguridad productos químicos, especificaciones de materias primas y productos terminados. Además se incluye un manual para la obtención del Registro Sanitario y Permiso de Funcionamiento.

3.1.3. ASOCIACION DE PRODUCTORES ARTESANALES 16 DE SEPTIEMBRE (PULPA DE FRUTA)

3.1.3.1. Requisitos de las instalaciones

El porcentaje inicial de 64% obtenido en la Lista de Verificación, es debido principalmente a que no existe un sistema de control integrado de plagas; la planta tiene separaciones físicas internas entre bodega, laboratorio, comedor, sin embargo la zona de proceso no tiene separaciones para la realización de operaciones incompatibles como lavado de fruta, pasteurización de pulpa, etc., sin embargo estas actividades se realizan en tiempos diferentes, tomando así las precauciones necesarias. Se posee un lugar adecuado para la higiene de los trabajadores, el número de baños es el indicado para el número de personas, al igual que los vestidores, pero no posee ducha. Las áreas no están distribuidas siguiendo un flujo de proceso hacia adelante. Ningún procedimiento de limpieza y desinfección se encuentra documentado y validado. El combustible (gas) se encuentra dentro de la planta. Las paredes están pintadas con pintura de agua y la unión entre pisos y paredes forma un ángulo recto. La altura del techo dificulta su limpieza. Las ventanas de estructura metálica y vidrio, se empolvan fácilmente y por el difícil acceso no se realiza la limpieza correspondiente además de que poseen las respectivas protecciones en caso de rotura. Las puertas son de materiales resistentes pero, no son herméticas, y su estructura no es lisa, lo que permite la acumulación de polvo; las áreas críticas del proceso están en contacto con el exterior y con el baño, ya que hace falta una puerta que separe herméticamente los mismos. Las instalaciones eléctricas en general están adosadas al techo y las paredes, no existen procedimientos de limpieza de los mismos ni rótulos visibles tal como lo indica la norma INEN. No se posee instalaciones de agua dentro del área productiva. En el caso de las lámparas están en buen estado, sin embargo no se encuentran limpias por el difícil acceso, además de que no poseen protección en caso de rotura. El cuarto de congelación no se encuentra activado debido a una falla técnica.

Se obtuvo 69% en la lista de verificación final debido a que no se pudo realizar cambios significativos en la infraestructura de la planta, pese a eso se creó un programa de mantenimiento y limpieza, además de que se dispusieron comunicaciones o advertencias al personal sobre la obligatoriedad de lavarse las manos y demás reglas a mantener dentro de la planta.

3.1.3.2. Equipos y utensilios

El cumplimiento del 75% en el diagnóstico inicial y final es debido al diseño inadecuado de los equipos de producción, ya que algunos equipos no se cumplen con las especificaciones técnicas, capacidad productiva y ergonómica; además de que existe una cámara de frío que no ha sido instalada completamente, razón por la cual no se encuentra en funcionamiento.

3.1.3.3. Requisitos Higiénicos de Fabricación: Personal

Los resultados del diagnóstico inicial indican un cumplimiento inicial del 88%, esto debido a la falta de limpieza y aseo de las manos al cambiar de actividad. En la planta falta la colocación de señalética alusiva a mensajes de seguridad e higiene del personal.

Para alcanzar el 100% en el en los requisitos higiénicos del personal se ha establecido un programa de capacitación documentado, basado en BPM que incluye normas, procedimientos y precauciones a tomar.

3.1.3.4. Materia Prima e Insumos

En cuanto a la Materia Prima e Insumos se cumple el 100% debido a que no se presentaron no cumplimientos en los ítems evaluados.

3.1.3.5. Operaciones de Producción

El cumplimiento del 53% es debido a que no se cuenta con procedimientos de producción validados donde se precisen los pasos y controles a efectuarse, no se posee registros de fabricación de todas las operaciones efectuadas; no se han determinado los Puntos Críticos de Control, no se posee un procedimiento para el manejo de sustancias peligrosas, no se tiene un programa de trazabilidad desde las materias primas hasta el primer punto de despacho, no se registran las acciones correctivas y medidas tomadas durante el proceso de fabricación, no se cuenta con procedimientos de destrucción de alimentos no aptos para ser procesados, no se posee los registros de control de la producción y distribución.

El porcentaje de cumplimiento final fue del 88% debido a que se implementó los procedimientos y formatos para la fabricación de los alimentos, en los cuales se registran las acciones correctivas y medidas tomadas de anomalías durante el proceso de fabricación, asimismo se registran las actividades productivas permitiendo un programa de trazabilidad hasta primer nivel. La producción técnicamente artesanal no permite la instalación mallas, trampas, imanes o detectores de metal, etc.

3.1.3.6. Envasado, Etiquetado y Empaquetado

Se determinó un cumplimiento inicial del 83%, entre los no cumplimientos se encontraron: la falta de verificación y registro de los materiales de envase, además que no se poseen pallets para el asentamiento de los productos terminados. Estos incumplimientos fueron subsanados mediante la verificación de las fichas técnicas de las fundas, además de que se utilizaron gavetas como estivas para de esta forma no colocar los productos directamente sobre el piso. Cabe recalcar que en los procesos no se utilizan envases de vidrio o se reutilizan empaques.

3.1.3.7. Almacenamiento, Distribución, Transporte y Comercialización

La planta cumplió en el diagnóstico inicial con el 67% de este parámetro debido a que no se poseía un plan de limpieza y control de plagas, no se identificaban las condiciones del alimento de cuarentena, rechazo, aprobado, etc. además, de que el medio de transporte no tiene una estructura hermética para el transporte de alimentos, sin embargo se tomaban las precauciones debidas para evitar la contaminación del alimento con agentes externos. Cabe indicar que los vehículos en los cuales se transporta los alimentos para ser comercializados

son alquilados, sin embargo se mantiene la cadena de frío mediante el uso de hieleras. Las condiciones de comercialización del producto dependen de los clientes, sin embargo al momento de entregar los pedidos, se realizan las recomendaciones necesarias para un buen mantenimiento de los alimentos.

3.1.3.8. Aseguramiento y Control de Calidad

En cuanto al Aseguramiento y Control de Calidad el cumplimiento es mínimo 13%, debido a que no existe un sistema que asegure el cumplimiento de los parámetros mediante registros, instructivos, especificaciones, actas, regulaciones, procedimientos validados y documentados. Además que no se ha establecido un sistema de control de alérgenos ni de control de plagas.

Una vez implementado un sistema basado en un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura se ha podido elevar considerablemente el porcentaje final al 81% ya que el manual de BPM incluye procedimiento, instructivos, formatos, especificaciones de materiales de empaque, hojas de seguridad productos químicos, especificaciones de materias primas y productos terminados. Además se incluye un manual para la obtención del Registro Sanitario y Permiso de Funcionamiento.

3.1.4. ASOCIACION ARTESANAL LLAVIRCAY (LÁCTEOS)

3.1.4.1. Requisitos de las instalaciones

Al realizar la lista de verificación inicial y final, el establecimiento cumplió con el 63% de los ítems evaluados. Entre los incumplimientos se puede nombrar los siguientes: el establecimiento no está protegido de focos de insalubridad, además que el diseño y distribución no permite una apropiada limpieza y desinfección, no posee protecciones contra el ingreso de roedores. La cámara de frío está descompuesta, no se posee un programa de mantenimiento y limpieza de las áreas de unión entre piso y paredes, las ventanas no tiene protección en caso de rotura, las instalaciones eléctricas y de agua no se han identificado como indica la norma INEN y no tiene un procedimiento de limpieza. La iluminación en la zona de producción no está protegida en caso de rotura. La calidad del aire y ventilación no es controlada, debido a que no se poseen los equipos necesarios para evitar que el viento ingrese directamente sin ningún tipo de filtro. De igual forma no controla la temperatura y humedad de la planta.

3.1.4.2. Equipos y Utensilios

En base a los aspectos evaluados en la Lista de Verificación se determina que se cumple con el 100% de los requerimientos en cuanto a los Equipos y Utensilios utilizados durante la producción.

3.1.4.3. Requisitos Higiénicos de Fabricación

Los resultados del diagnóstico inicial indican un cumplimiento del 94%, esto debido a la falta de colocación de señalética alusiva a mensajes de seguridad e higiene del personal.

Para alcanzar el 100% en el en los requisitos higiénicos del personal se ha establecido un programa de capacitación documentado, basado en BPM que incluye normas, procedimientos y precauciones a tomar.

3.1.4.4. Materia prima e insumos

A pesar de tener en cuenta las consideraciones necesarias para recibir materias primas, no posee un instructivo de manipulación o procedimiento de ingreso a áreas susceptibles de contaminación por este motivo cumplió inicialmente con el 83% de requisitos. Asimismo, una vez implementado el instructivo de manipulación se cumple con el 100 % de los requerimientos de la norma.

3.1.4.5. Operaciones de Producción

El cumplimiento del 35% es debido a que no se cuenta con procedimientos de producción validados donde se precisen los pasos y controles a efectuarse, no se posee aparatos de control, no se posee registros de fabricación de todas las operaciones efectuadas; no se han determinado los Puntos Críticos de Control, no se posee un procedimiento para el manejo de sustancias peligrosas, no se tiene un programa de trazabilidad desde las materias primas hasta el primer punto de despacho, no se registran las acciones correctivas y medidas tomadas durante el proceso de fabricación, no se cuenta con procedimientos de destrucción de alimentos no aptos para ser procesados, no se posee los registros de control de la producción y distribución.

El porcentaje de cumplimiento final fue del 59% debido a que se implementó los procedimientos y formatos para la fabricación de los alimentos, en los cuales se registran las acciones correctivas y medidas tomadas de anomalías durante el proceso de fabricación, asimismo se registran las actividades productivas permitiendo una trazabilidad interna.

3.1.4.6. Envasado, Etiquetado y Empaquetado

Se determinó un cumplimiento del 83%, debido a la falta de verificación y registro de los materiales de envase. Lo cual fue subsanado cumpliéndose el 100% en la lista de verificación final. Cabe recalcar que en los procesos de comercialización no se utilizan envases de vidrio o se reutilizan empaques.

3.1.4.7. Almacenamiento, Distribución, Transporte y Comercialización

En la lista de verificación inicial la planta cumplió con el 56% de este parámetro debido a que no se posee un plan de limpieza y control de plagas, no se identifican las condiciones del alimento de cuarentena, rechazo, aprobado, etc. El medio de transporte no tiene una estructura hermética para el transporte de alimentos, previo a la carga de los alimentos no

se revisan las condiciones sanitarias de los vehículos ya que son alquilados, sin embargo se toman las precauciones debidas para evitar la contaminación del alimento con agentes externos.

Cabe indicar que los vehículos en los cuales se transporta los alimentos para ser comercializados son alquilados y las condiciones de comercialización del producto dependen de los clientes, sin embargo al momento de entregar los pedidos, se realizan las recomendaciones necesarias para un buen mantenimiento de los alimentos.

3.1.4.8. Aseguramiento y Control de Calidad

En cuanto al Aseguramiento y Control de Calidad el cumplimiento fue 8%, debido a que no existe un sistema que asegure el cumplimiento de los parámetros mediante registros, instructivos, especificaciones, actas, regulaciones, procedimientos validados y documentados. Además que no se ha establecido un sistema de control de alérgenos ni de control de plagas.

Una vez implementado un sistema basado en un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura se ha podido elevar considerablemente el porcentaje final al 88% ya que el manual de BPM incluye procedimiento, instructivos, formatos, especificaciones de materiales de empaque, hojas de seguridad productos químicos, especificaciones de materias primas y productos terminados. Además se incluye un manual para la obtención del Registro Sanitario y Permiso de Funcionamiento.

3.1.5. ASOCIACION DE ARTESANOS FUERZA PALLCAYACU (SNACKS)

3.1.5.1. Requisitos de las instalaciones

El establecimiento cumplió con el 51 % de los ítems evaluados según la lista de verificación inicial. Entre los incumplimientos se puede nombrar los siguientes: el establecimiento no está protegido de focos de insalubridad, además que el diseño y distribución no permite una apropiada limpieza y desinfección, no posee protecciones contra el ingreso de roedores. No se posee un programa de mantenimiento y limpieza de las áreas de unión entre piso y paredes, las ventanas no tienen protección en caso de rotura, las instalaciones eléctricas y de agua no se han identificado como indica la norma INEN y no tiene un procedimiento de limpieza. No se posee un lay-out adecuado a la producción. La iluminación en la zona de producción no está protegida en caso de rotura. La calidad del aire y ventilación no es controlada, debido a que no se poseen los equipos necesarios para evitar que el viento ingrese directamente sin ningún tipo de filtro. De igual forma no controla la temperatura y humedad de la planta.

Se obtuvo 54% en la lista de verificación final debido a que no se pudo realizar cambios significativos en la infraestructura de la planta, pese a eso se creó un programa de

mantenimiento y limpieza, además de que se dispusieron comunicaciones o advertencias al personal sobre la obligatoriedad de lavarse las manos y demás reglas a mantener dentro de la planta.

3.1.5.2. Utensilios

En base a los aspectos evaluados en la Lista de Verificación se determina que se cumple con el 100% de los requerimientos en cuanto a los Equipos y Utensilios utilizados durante la producción.

3.1.5.3. Requisitos Higiénicos de Fabricación

Los resultados del diagnóstico inicial indican un cumplimiento del 88%, esto debido a la falta de colocación de señalética alusiva a mensajes de seguridad e higiene del personal., además de que las visitas ingresan sin la debida protección a la zona de procesos. Para alcanzar el 100% en los requisitos higiénicos del personal se ha establecido un programa de capacitación documentado, basado en BPM que incluye normas, procedimientos y precauciones a tomar.

3.1.5.4. Materia prima e insumos

A pesar de tener en cuenta las consideraciones necesarias para recibir materias primas, no posee un instructivo de manipulación o procedimiento de ingreso a áreas susceptibles de contaminación por este motivo cumple solamente con el 83%. Sin embargo una vez implementado un instructivo para manipulación de alimentos se ha llegado a un 100% de cumplimiento. Cabe anotar que en la planta no es necesario el uso procesos de descongelación.

3.1.5.5. Operaciones de Producción

El cumplimiento inicial del 35% fue debido a que no se contaba con procedimientos de producción validados donde se precisen los pasos y controles a efectuarse, no se posee aparatos de control, no se posee registros de fabricación de todas las operaciones efectuadas; no se han determinado los Puntos Críticos de Control, no se posee un procedimiento para el manejo de sustancias peligrosas, no se tiene un programa de trazabilidad desde las materias primas hasta el primer punto de despacho, no se registran las acciones correctivas y medidas tomadas durante el proceso de fabricación, no se cuenta con procedimientos de destrucción de alimentos no aptos para ser procesados, no se posee los registros de control de la producción y distribución.

El porcentaje de cumplimiento final fue del 65% debido a que se implementó los procedimientos y formatos para la fabricación de los alimentos, en los cuales se registran las acciones correctivas y medidas tomadas de anomalías durante el proceso de fabricación, asimismo se registran las actividades productivas permitiendo una trazabilidad hasta primer nivel.

3.1.5.6. Envasado, Etiquetado y Empaquetado

Se determinó un cumplimiento del 83%, debido a la falta de verificación y registro de los materiales de envase. Lo cual fue subsanado cumpliéndose el 100% en la lista de verificación final. Cabe recalcar que en los procesos de producción no se utilizan envases de vidrio o se reutilizan empaques.

3.1.5.7. Almacenamiento, Distribución, Transporte y Comercialización

La planta cumplió con el 63% de este parámetro debido a que no se posee un plan de limpieza y control de plagas, no se identifican las condiciones del alimento de cuarentena, rechazo, aprobado, etc. El medio de transporte no tiene una estructura hermética para el transporte de alimentos, previo a la carga de los alimentos no se revisan las condiciones sanitarias de los vehículos ya que son alquilados, sin embargo se toman las precauciones debidas para evitar la contaminación del alimento con agentes externos.

Los vehículos en los cuales se transporta los alimentos para ser comercializados son alquilados y las condiciones de comercialización del producto dependen de los clientes, sin embargo al momento de entregar los pedidos, se realizan las recomendaciones necesarias para una buena exhibición y rotación de los productos.

3.1.5.8. Aseguramiento y Control de Calidad

En cuanto al Aseguramiento y Control de Calidad el cumplimiento fue 8%, debido a que no existe un sistema que asegure el cumplimiento de los parámetros mediante registros, instructivos, especificaciones, actas, regulaciones, procedimientos validados y documentados. Además que no se ha establecido un sistema de control de alérgenos ni de control de plagas.

Una vez implementado un sistema basado en un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura se ha podido elevar considerablemente el porcentaje final al 80% ya que el manual de BPM incluye procedimiento, instructivos, formatos, especificaciones de materiales de empaque, hojas de seguridad productos químicos, especificaciones de materias primas y productos terminados. Además se incluye un manual para la obtención del Registro Sanitario y Permiso de Funcionamiento.

3.1.6. ASOCIACION DE ARTESANOS SAN PABLO DE GUARAINAG (DESHIDRATADOS)

3.1.6.1. Requisitos de las instalaciones

El establecimiento inicialmente cumplió con el 45 % de los ítems evaluados según la lista de verificación. Entre los incumplimientos se puede nombrar los siguientes: el establecimiento no está protegido de focos de insalubridad, además que el diseño y distribución no permite

una apropiada limpieza y desinfección, no posee protecciones contra el ingreso de roedores. No se posee un programa de mantenimiento y limpieza de las áreas de unión entre piso y paredes, las ventanas solamente tienen malla por lo que permiten el ingreso directo de polvo desde la carretera, las instalaciones eléctricas y de agua no se han identificado como indica la norma INEN y no tiene un procedimiento de limpieza. La iluminación en la zona de producción no está protegida en caso de rotura. La calidad del aire y ventilación no es controlada y las áreas donde el alimento se encuentra expuesto tienen aberturas además, de que no se poseen los equipos necesarios para evitar que el ingreso del polvo. Dentro del área de producción no se dispone de dispensador de jabón, papel higiénico, implementos para secado de manos, recipientes cerrados para depósito de material usado y no hay letreros alusivos al procedimiento de lavado de manos.

Durante la elaboración de la lista de verificación final se obtuvo un porcentaje de cumplimiento del 50% debido a que no se pudo realizar cambios significativos en la infraestructura de la planta, pese a eso se creó un programa de mantenimiento y limpieza, además de que se dispusieron comunicaciones o advertencias al personal sobre la obligatoriedad de lavarse las manos y demás reglas a mantener dentro de la planta.

3.1.6.2. Equipos y Utensilios

En base a los aspectos evaluados en la Lista de Verificación inicial y final se determina que se cumple con el 88% de los requerimientos en cuanto a los Equipos y Utensilios utilizados durante la producción, esto es debido a que la superficie de las bandejas de secado no son de acero inoxidable.

3.1.6.3. Requisitos Higiénicos de Fabricación

El resultado del diagnóstico inicial indican un cumplimiento del 88%, esto fue debido a la falta de colocación de señalética alusiva a mensajes de seguridad e higiene del personal, se evidencia que el personal no se lava las manos con la frecuencia debida, además de que las visitas ingresan sin la debida protección a la zona de procesos.

Para alcanzar el 100% en los requisitos higiénicos del personal se ha establecido un programa de capacitación documentado, basado en BPM que incluye normas, procedimientos y precauciones a tomar para el ingreso y desarrollo de actividades en las plantas.

3.1.6.4. Materia prima e insumos

A pesar de tener en cuenta las consideraciones necesarias para recibir materias primas, no posee un instructivo de manipulación o procedimiento de ingreso a áreas susceptibles de contaminación por este motivo cumple solamente con el 83%.

Luego de haber implementado un instructivo para manipulación de alimentos se ha llegado a un 100% de cumplimiento. Cabe anotar que en la planta no es necesario el uso procesos de descongelación.

3.1.6.5. Operaciones de Producción

El cumplimiento del 33% es debido a que no se cuenta con procedimientos de producción validados donde se precisen los pasos y controles a efectuarse, no se posee aparatos de control, no se posee registros de fabricación de todas las operaciones efectuadas; no se han determinado los Puntos Críticos de Control, no se posee un procedimiento para el manejo de sustancias peligrosas, no se tiene un programa de trazabilidad desde las materias primas hasta el primer punto de despacho, no se registran las acciones correctivas y medidas tomadas durante el proceso de fabricación, no se cuenta con procedimientos de destrucción de alimentos no aptos para ser procesados, no se posee los registros de control de la producción y distribución.

El porcentaje de cumplimiento final fue del 67% debido a que se implementó los procedimientos y formatos para la fabricación de los alimentos, en los cuales se registran las acciones correctivas y medidas tomadas de anomalías durante el proceso de fabricación, asimismo se registran las actividades productivas permitiendo una trazabilidad hasta primer nivel.

3.1.6.6. Envasado, Etiquetado y Empaquetado

Se determinó un cumplimiento del 71%, debido a la falta de verificación y registro de los materiales de envase, las cajas de los alimentos terminados son colocadas directamente sobre el piso. Lo cual fue subsanado, sin embargo los empaques de productos terminados no son colocados sobre plataformas o paletas lo que puede incurrir una contaminación, cumpliendo finalmente el 86% en la lista de verificación final. Cabe recalcar que en los procesos de producción no se utilizan envases de vidrio o se reutilizan empaques.

3.1.6.7. Almacenamiento, Distribución, Transporte y Comercialización

La planta cumplió con el 38% de este parámetro debido a que los alimentos no son almacenados facilitando el ingreso del personal, aseo y control de plagas. No se posee un plan de limpieza y control de plagas, no se identifican las condiciones del alimento de cuarentena, rechazo, aprobado, etc. El medio de transporte no tiene una estructura hermética para el transporte de alimentos, sin embargo se toman las precauciones debidas para evitar la contaminación del alimento con agentes externos.

Los vehículos en los cuales se transporta los alimentos para ser comercializados son alquilados y las condiciones de comercialización del producto dependen de los clientes, sin embargo al momento de entregar los pedidos, se realizan las recomendaciones necesarias para una buena exhibición y rotación de los productos por lo cual se cumple con el 50% de los requerimientos según la norma.

3.1.6.8. Aseguramiento y Control de Calidad

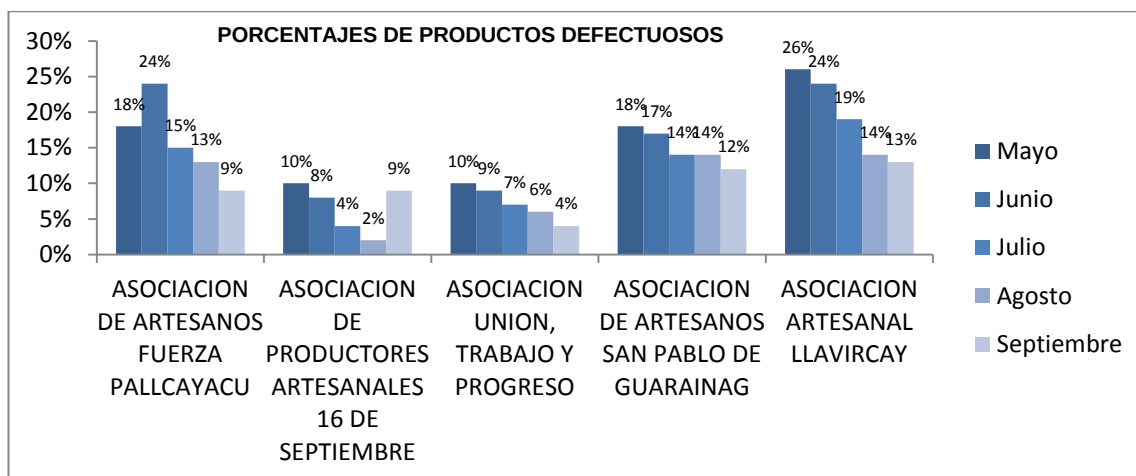
En cuanto al Aseguramiento y Control de Calidad el cumplimiento fue 8%, debido a que no existe un sistema que asegure el cumplimiento de los parámetros mediante registros, instructivos, especificaciones, actas, regulaciones, procedimientos validados y documentados. Además que no se ha establecido un sistema de control de alérgenos ni de control de plagas.

Una vez implementado un sistema basado en un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura se ha podido elevar considerablemente el porcentaje final al 80% ya que el manual de BPM incluye procedimiento, instructivos, formatos, especificaciones de materiales de empaque, hojas de seguridad productos químicos, especificaciones de materias primas y productos terminados. Además se incluye un manual para la obtención del Registro Sanitario y Permiso de Funcionamiento.

3.2. Otras consideraciones

- Disminución del % de devoluciones o unidades de producto terminado de mala calidad. En la figura 23. Se puede apreciar de forma individual los porcentajes de productos defectuosos de cada una de las asociaciones. Se tabularon datos de los meses de mayo, junio, julio, agosto y septiembre; los datos tuvieron tendencia a la baja, lo que indica una satisfactoria asimilación de las capacitaciones impartidas al personal.

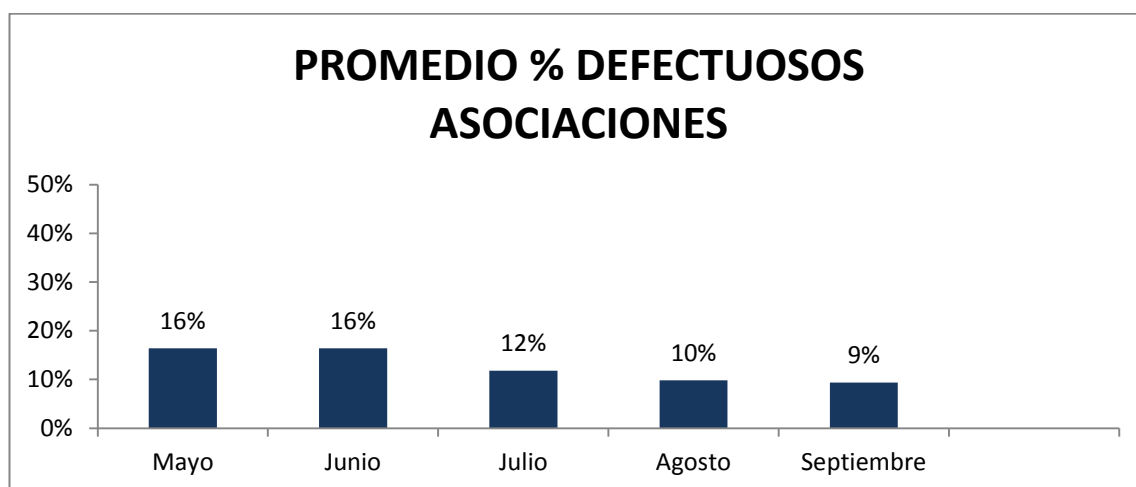
Figura 24. Porcentajes de productos defectuosos



- Asimismo, en la figura 24. Se indica que el porcentaje promedio de defectuosos por mes ha ido disminuyendo paulatinamente. Sin embargo, los porcentajes de pérdidas (como se asumirían estos) son altos. Por esta razón la importancia de la supervisión constante de personal técnico especializado. Los defectos por los cuales los productos fueron rechazados se deben en forma general a problemas de calidad, mas no de inocuidad. Los defectos

encontrados fueron: producto golpeado, roto, fundas mal cerradas, fundas rotas, fecha de elaboración o caducidad ilegible, producto caducado.

Figura 25. Porcentaje promedio de producto defectuoso.



- Incremento de la demanda de productos. En la Tabla 3. se evidencia un aumento del volumen de venta de los productos lo cual se debe a varios factores:

Obtención de los registros sanitarios, mejora de la presentación de los productos, vinculaciones comerciales y seguimiento, inspecciones de producto en mostrador, participaciones en ferias, etc.

Tabla 3. Número de unidades de producto vendidas.

ASOCIACION / MES	Producto	May	Jun	Jul	Ago	Sep
Asociación de Artesanos Fuerza Pallcayacu	Snacks	114u	175u	257u	161u	954u
Asociación de Productores Artesanales 16 de septiembre	Pulpa de fruta	126u	153u	181u	203u	345u
Asociación Unión, Trabajo y Progreso	Pan	9000u	9000u	7500u	7800u	9000u
Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag	Horchata	50u	56u	405u	900u	3400u
Asociación Artesanal Llavircay	Queso-Yogur	221u	226u	254u	243u	335u

Fuente: Autora

- Número de personas que trabajan en la planta.

En la Tabla 4. se detalla el número de beneficiarios directos e indirectos que tienen las plantas, los cuales se han mantenido constantes en los últimos 2 años; sin embargo por

exigencias legales todas las asociaciones deben tener desde enero del 2016 mínimo 10 personas dentro de su nómina. Ampliando así el número de beneficiarios de los proyectos productivos.

Tabla 4. Número de beneficiarios directos e indirectos de las asociaciones.

ASOCIACION / MES	Beneficiarios directos	Beneficiarios indirectos
Asociación de Artesanos Fuerza Pallcayacu	7	35
Asociación de Productores Artesanales 16 de septiembre	12	60
Asociación Unión, Trabajo y Progreso	5	25
Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag	9	45
Asociación Artesanal Llavircay	7	35

Fuente: Autora

- Ampliación de los beneficios para la gente de la comunidad.

La comunidad se ha visto beneficiada de la construcción de vías, sistemas de agua potable y alcantarillado. Asimismo, las comunidades vecinas en varios casos son proveedores de materia prima (papas, hierbas medicinales, mora, leche) que será transformada en las plantas procesadoras.

- De acuerdo a estudios realizados en varias ciudades del país por el ARCSA, de 854 plantas procesadoras de alimentos correspondientes a pequeñas, microempresas y artesanos, solamente el 1,15% obtuvo el certificado de BPM hasta julio del 2014. Las empresas artesanales enfrentan problemas similares, siendo el principal la falta de fondos en las plantas de producción, ya que el proceso de implementación incluye la adecuación de infraestructura, capacitación al personal, maquinaria, etc., lo que incurre una gran inversión.

CAPITULO IV.

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

Conclusiones

Las Buenas Prácticas de Manufactura son fundamentales para el desarrollo correcto de las actividades en las plantas de elaboración de alimentos

De los resultados de las listas de verificación a las Asociaciones se concluye que los procesos se están realizando sin el cumplimiento de las normas, por lo que es necesario tener una guía para la implementación de Buenas Prácticas de Manufactura.

El diagnóstico inicial y final fue realizado en base a la Norma Técnica Sustitutiva de Buenas Prácticas de Manufactura para Alimentos Procesados (ARCSA 042-2015), de vigencia (RO. 555 - 30/07/2015), dando como resultados lo indicado en la tabla 5.

Tabla 5. Porcentajes obtenidos en el diagnóstico inicial y final de BPM.

ASOCIACIÓN	Diagnóstico inicial	Diagnóstico final
Asociación Unión, Trabajo y Progreso	76% NO ACEPTABLE	95% ACEPTABLE
Asociación de Productores Artesanales 16 de Septiembre	68 % NO ACEPTABLE	86% ACEPTABLE
Asociación Artesanal Llavircay	65% NO ACEPTABLE	83% ACEPTABLE
Asociación de Artesanos Fuerza Pallcayacu	64% NO ACEPTABLE	83% ACEPTABLE
Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag	56% NO ACEPTABLE	77% NO ACEPTABLE

Los porcentajes del diagnóstico inicial fueron debido a que las instalaciones e infraestructura no cumplían con los requisitos mínimos solicitados, no se contaba con procedimientos de producción validados, no existía un adecuado almacenamiento y transporte de los productos terminados, además de la falta de documentación.

Luego de capacitar a la gente de las asociaciones, levantar toda la información técnica necesaria y demás cambios posibles, se realizó el diagnostico final donde se obtuvieron resultados ACEPTABLES para las asociaciones: Asociación Unión, Trabajo y Progreso,

Asociación de Productores Artesanales 16 de Septiembre, Asociación Artesanal Llavircay, Asociación de Artesanos Fuerza Pallcayacu; sin embargo para la Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag el resultado siguió siendo NO ACEPTABLE, esto es debido a que las condiciones de infraestructura e instalaciones no cumplen con los requisitos mínimos solicitados.

Se desarrolló una guía para la implementación de Buenas Prácticas de Manufactura.

Se desarrolló una guía para la obtención de Registros Sanitarios.

Se desarrolló una guía para la obtención del Permiso de Funcionamiento.

Recomendaciones

Realizar el seguimiento de la implementación y uso de los manuales entregados a las plantas.

Establecer un programa de capacitación continuo de manera que se garantice una constante manipulación higiénica.

Realizar auditorías internas periódicamente para determinar los avances y eliminar las falencias detectadas.

Realizar evaluaciones periódicas que permitan determinar la viabilidad de los procedimientos y registros elaborados y de ser el caso realizar los ajustes necesarios.

Elaborar un programa de Seguridad y Salud Ocupacional

BIBLIOGRAFÍA

Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria. 2015. “Norma Técnica Sustitutiva de Buenas Prácticas de Manufactura para Alimentos Procesados (ARCSA 042-2015)”. Ecuador

Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria. 2014. “Reglamento de Registro y Control Sanitario de Alimentos Procesados (Suplemento del Registro Oficial No. 260 - 4/06/2014)”. Ecuador

Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria. 2013. “Procedimiento automatizado para otorgar el Registro Sanitario de productos sujetos a vigilancia y control sanitario (Registro Oficial N°.084 ARCSA 19-09-2013)”. Ecuador.

Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria. 2014. “Guía de Requisitos que se requieren para la Obtención del Permiso de Funcionamiento de los Establecimientos sujetos a Vigilancia y Control Sanitario, Versión 2.1 (ARCSA 08-2014)”. Ecuador .

Agencia Nacional de Regulación, Control y Vigilancia Sanitaria. 2015. “Instructivo para Obtener el Permiso de Funcionamiento de los Establecimientos sujetos a Vigilancia y Control Sanitario a excepción de los Servicios de Salud (ARCSA 04-2015)”. Ecuador

El Universo. “Plazo para Buenas Prácticas de Manufactura se amplió”. (2014). En línea. Disponible en: <http://www.eluniverso.com/noticias/2014/07/12/nota/3219266/plazo-buenas-practicas-manufactura-se-amplio> (consulta 9 de septiembre 2015)

El Comercio. “Las pymes tendrán 18 meses más para cumplir Buenas Prácticas de Manufactura” (2014). En línea. Disponible en: <http://www.elcomercio.com/actualidad/ecuador-pymes-manufacturas-negocios-bpm.html>. (consulta 9 de septiembre 2015)

Cooperativa de Producción Agropecuaria el Salinerito. “Implementación de Buenas Prácticas de manufactura para la Planta Quesera de la Cooperativa de Producción Agropecuaria”(2011). En línea. Disponible en: http://dev.undermedia.com.ec/Perfiles_de_Proyectos/Calificacion_por_Comite_Ejecutivo/BPM/Implementacion%20de%20Buenas%20Practicas%20de%20Manufactura%20para%20la%20Planta%20Quesera%20de%20la%20Cooperativa%20de%20Produccion%20Agropecuaria.pdf (Consulta 9 de septiembre 2015)

ANEXOS

ANEXO: 1

LISTA DE VERIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

LISTA DE VERIFICACIÓN REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA ASOCIACIÓN:					
PORCENTAJE OBTENIDO :					
EXCELENTE 100% - 90%					
ACEPTABLE 89% - 80%					
NO ACEPTABLE <79%					
RESUMEN DE INSPECCIÓN					
	REQUISITO	CUMPLE			
1	REQUISITOS DE LAS INSTALACIONES	#¡DIV/0!			
2	EQUIPOS Y UTENSILIOS	#¡DIV/0!			
3	REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN PERSONAL	#¡DIV/0!			
4	MATERIA PRIMA E INSUMOS	#¡DIV/0!			
5	OPERACIONES DE PRODUCCIÓN	#¡DIV/0!			
6	ENVASADO, ETIQUETADO Y EMPAQUETADO	#¡DIV/0!			
7	ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACIÓN	#¡DIV/0!			
8	ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD	#¡DIV/0!			
PROMEDIO		#¡DIV/0!			
No	REQUISITOS	CUMPLE			OBSERVACIONES
		SI	NO	N/A	
TÍTULO III REQUISITOS DE LAS INSTALACIONES CAPÍTULO I					
(Art. 3) De las condiciones mínimas básicas, (Art. 4) De la localización					
	El establecimiento está protegido de focos de insalubridad.				
	El diseño y distribución de las áreas permite una apropiada limpieza, desinfección y mantenimiento evitando o minimizando los riesgos de contaminación y alteración.				
(Art. 5) Diseño y Construcción					
	Ofrece protección contra polvo, materias extrañas, insectos, roedores, aves y otros elementos del ambiente exterior .				
	La construcción es sólida y dispone de espacio suficiente para la instalación; operación y mantenimiento de los equipos.				
	Las áreas interiores están divididas de acuerdo al grado de higiene y al riesgo de contaminación.				
(Art. 6) Condiciones específicas de las áreas, estructuras internas y accesorios.					
I. Distribución de áreas					
	Las áreas están distribuidas y señalizadas de acuerdo al flujo hacia adelante.				
	Las áreas críticas permiten un apropiado mantenimiento, limpieza, desinfección y desinfestación.				
	Los elementos inflamables, están ubicados en área alejada y adecuada lejos del proceso.				
II. Pisos, paredes, techos y drenajes					
	Permiten la limpieza y tienen una pendiente suficiente para permitir el desalojo adecuado de efluentes.				

Las cámaras de frío, permiten una fácil limpieza, drenaje, remoción de condensado al exterior y mantienen condiciones higiénicas adecuadas.				
En áreas críticas las uniones entre pisos y paredes facilitan su limpieza y se posee un programa de mantenimiento y limpieza.				
Las áreas donde las paredes no terminan unidas totalmente al techo, se encuentran inclinadas para evitar acumulación de polvo y se posee de un programa de mantenimiento y limpieza.				
Los techos falsos techos y demás instalaciones suspendidas facilitan la limpieza y mantenimiento.				
III. Ventana, puertas y otras aberturas				
En áreas donde el producto esté expuesto, las ventanas, repisas y otras aberturas evitan la acumulación de polvo.				
Las ventanas son de material no astillable y tienen protección contra roturas				
Las ventanas no deben tener cuerpos huecos y permanecen sellados				
En caso de comunicación al exterior cuenta con sistemas de protección a prueba de insectos, roedores, etc.				
Las puertas se encuentran ubicadas y construidas de forma que no contaminen el alimento, faciliten el flujo regular del proceso y limpieza de la planta.				
Las áreas en donde el alimento este expuesto no tiene puertas de acceso directo desde el exterior, o cuenta con un sistema de seguridad que lo cierre automáticamente.				
IV. Escaleras, Elevadores y Estructuras Complementarias (rampas, plataformas).				
Están ubicadas sin que causen contaminación o dificulten el proceso.				
Están en buen estado y facilitan su limpieza.				
Poseen elementos de protección para evitar la caída de objetos y materiales extraños.				
V. Instalaciones eléctricas y redes de agua				
Es abierta y los terminales están adosados en paredes o techos en áreas críticas existe un procedimiento de inspección y limpieza.				
Se ha identificado y rotulado las líneas de flujo de acuerdo a la norma INEN.				
VI. Iluminación				
Cuenta con iluminación adecuada y protegida a fin de evitar la contaminación física en caso de rotura.				
VII. Calidad de Aire y Ventilación				
Se dispone de medios adecuados de ventilación para prevenir la condensación de vapor, entrada de polvo y remoción de calor.				
Se evita el ingreso de aire desde un área contaminada a una limpia, y los equipos tienen un programa de limpieza adecuado.				
Los sistemas de ventilación evitan la contaminación del alimento, están protegidas con mallas de material no corrosivo.				
Sistema de filtros sujeto a programas de limpieza.				
VIII. Control de temperatura y humedad ambiental				

Se dispone de mecanismos para controlar la temperatura y humedad del ambiente.				
IX. Instalaciones Sanitarias				
Se dispone de servicios higiénicos, duchas y vestuarios en cantidad suficiente e independiente para hombres y mujeres.				
Las instalaciones sanitarias no tienen acceso directo a las áreas de Producción.				
Se dispone de dispensador de jabón, papel higiénico, implementos para secado de manos, recipientes cerrados para depósito de material usado en las instalaciones sanitarias.				
Se dispone de dispensadores de desinfectante en las áreas críticas.				
Se ha dispuesto comunicaciones o advertencias al personal sobre la obligatoriedad de lavarse las manos después de usar los sanitarios y antes de reiniciar las labores de producción.				
(Art. 7) Servicios de planta – facilidades, (Art. 26) Del Agua				
I. Suministro de agua				
Se dispondrá de un abastecimiento y sistema de distribución adecuado de agua.				
Se utiliza agua potable o tratada para la limpieza y lavado de materia prima, equipos y objetos que entran en contacto con los alimentos.				
Los sistemas de agua no potable se encuentran diferenciados de los de agua no potable.				
En caso de usar hielo es fabricado con agua potable o tratada bajo normas nacionales o internacionales.				
Se garantiza la inocuidad del agua re utilizada.				
Las cisternas deben ser lavadas y desinfectadas en una frecuencia establecida.				
Si se usa agua de tanquero se debe garantizar su característica potable.				
II. Suministros de vapor				
El generador de vapor dispone de filtros para retención de partículas, y usa químicos de grado alimenticio.				
III. Disposición de desechos sólidos y líquidos				
Se dispone de sistemas de recolección, almacenamiento, y protección para la disposición final de aguas negras, efluentes industriales y eliminación de basura.				
Los drenajes y sistemas de disposición están diseñados y construidos para evitar la contaminación.				
Los residuos se remueven frecuentemente de las áreas de producción y evitan la generación de malos olores y refugio de plagas.				
Están ubicadas las áreas de desperdicios fuera de las de producción y en sitios alejados de misma.				
	0	0	0	0
	###	###		

TITULO III EQUIPOS Y UTENSILLOS CAPÍTULO II				
(Art. 8)De los equipos (Art. 29)Condiciones ambientales				
Diseño y distribución está acorde a las operaciones a realizar.				
Las superficies y materiales en contacto con el alimento, no representan riesgo de contaminación.				
Si se utiliza equipos o utensilios que generan algún grado de contaminación, se valida si el producto final se encuentra en los niveles aceptables.				
Se evita el uso de madera o materiales que no puedan limpiarse y desinfectarse adecuadamente o se tiene certeza que no es una fuente de contaminación.				
Los equipos y utensilios ofrecen facilidades para la limpieza, desinfección e inspección.				
Las mesas de trabajo con las que cuenta son lisas, bordes redondeados, impermeables, inoxidable y de fácil limpieza.				
Cuentan con dispositivos para impedir la contaminación del producto por lubricantes, refrigerantes, etc.				
Se usa lubricantes grado alimenticio en equipos e instrumentos ubicados sobre la línea de producción.				
Las tuberías de conducción de materias primas y alimentos son resistentes, inertes, no porosos, impermeables y fácilmente desmontables.				
Las tuberías fijas se limpian y desinfectan por recirculación de sustancias previstas para este fin y de acuerdo a un procedimiento validado.				
El diseño y distribución de equipos permiten: flujo continuo del personal y del material.				
(Art. 9) Monitoreo de los equipos				
La instalación se realizó conforme a las recomendaciones del fabricante.	X			
Provista de instrumentación e implementos de control adecuados.				
	0	0	0	0
	###	###		#¡DIV/0!
TITULO IV REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN CAPÍTULO I				
(Art. 10) De las obligaciones del personal				
Se mantiene la higiene y el cuidado personal.				
El personal está capacitado para realizar la labor asignada, conoce los procedimientos, protocolos, e instructivos relacionados con sus funciones y comprende las consecuencias del incumplimiento de los mismos.				
(Art. 11)De la educación y capacitación al personal, (Art. 28)Operaciones de Control , (Art. 51) Entrenamiento de manipulación				
Se han implementado un programa de capacitación documentado, basado en BPM que incluye normas, procedimientos y precauciones a tomar.				
El personal es capacitado en operaciones de empaclado.				
El personal es capacitado en operaciones de fabricación.				
(Art. 12) Estado de Salud				

El personal manipulador de alimentos se somete a un reconocimiento médico antes de desempeñar funciones.				
Se realiza reconocimiento médico periódico o cada vez que el personal lo requiere, y después de que ha sufrido una enfermedad infecto contagiosa.				
Se toma las medidas preventivas para evitar que labore el personal sospechoso de padecer infecciosa susceptible de ser transmitida por alimentos.				
(Art. 13) Higiene y medidas de protección				
El personal dispone de uniformes que permitan visualizar su limpieza, se encuentran en buen estado y limpios.				
El calzado es adecuado para el proceso productivo.				
El uniforme es lavable o desechable y las operaciones de lavado se realizan en un lugar apropiado.				
Se evidencia que el personal se lava las manos y desinfecta según procedimientos establecidos.				
(Art. 14) Comportamiento del personal				
El personal acata las normas establecidas que señalan la prohibición de fumar y consumir alimentos y bebidas.				
El personal de áreas productivas mantiene el cabello cubierto, uñas cortas, sin esmalte, sin joyas, sin maquillaje, barba o bigote cubiertos durante la jornada de trabajo.				
(Art. 15) Prohibición de acceso a determinadas áreas				
Se prohíbe el acceso a áreas de proceso a personal no autorizado.				
(Art. 16) Señalética				
Se cuenta con sistema de señalización y normas de seguridad.				
(Art. 17) Obligación del personal administrativo y visitantes				
Las visitas y el personal administrativo ingresan a áreas de proceso con las debidas protecciones y con ropa adecuada.				
	0	0	0	0
	###	###	###	
TITULO IV MATERIA PRIMA E INSUMOS CAPITULO II				
(Art. 18) Condiciones mínimas , (Art. 19)Inspección y control				
No se aceptan materias primas e ingredientes que comprometan la inocuidad del producto en proceso.				
(Art. 20) Condiciones de recepción				
La recepción de materias primas e insumos se realiza en condiciones de manera que eviten su contaminación, alteración de su composición y daños físicos.				
(Art. 21)Almacenamiento				
El almacenamiento de materias primas e insumos se realiza en condiciones de manera que eviten su contaminación, alteración de su composición y daños físicos. Se cuenta con sistemas de rotación periódica de materias primas.				
(Art. 22) Recipientes seguros				

Son de materiales que no causen alteraciones o contaminaciones.				
(Art. 23) Instructivo de manipulación				
Procedimientos de ingreso a área susceptibles a contaminación.				
(Art. 24) Condiciones de conservación				
Se realiza la descongelación bajo condiciones controladas.				
Al existir riesgo microbiológico no se vuelve a congelar.				
(Art. 25) Límites permisibles				
La dosificación de aditivos alimentarios se realiza de acuerdo a límites establecidos en la normativa vigente.				
	0	0	0	0
	###	###		
TITULO IV OPERACIONES DE PRODUCCIÓN CAPÍTULO III				
(Art. 27) Técnicas y procedimientos, (Art. 33) Programas de seguimiento continuo				
Se dispone de planificación de las actividades de producción.				
(Art. 28) Operaciones de control				
Cuenta con procedimientos de producción validados y registros de fabricación de todas las operaciones efectuadas .				
Se incluye puntos críticos donde fuere el caso con sus observaciones y advertencias.				
(Art. 30) Verificación de condiciones				
Los procedimientos de producción están disponibles.				
Se cumple con las condiciones de temperatura, humedad, ventilación, etc.				
Se cuenta con aparatos de control en buen estado de funcionamiento.				
(Art. 31) Manipulación de sustancias				
Se cuenta con procedimientos de manejo de sustancias peligrosas, susceptibles de cambio, etc.				
(Art. 32) Métodos de identificación (Art. 47) Trazabilidad				
Se identifica el producto con nombre, lote y fecha de fabricación.				
(Art. 33) Programas de seguimiento continuo				
La planta cuenta con un programa de rastreabilidad /trazabilidad que permite rastrear la identificación de las materias primas, material de empaque, coadyuvantes de proceso e insumos desde el proveedor hasta el producto terminado y el primer punto de despacho.				
(Art. 34) Control de procesos, (Art. 35) Condiciones de fabricación, (Art. 36) Medidas de prevención de contaminación, Artículo 37. Medidas de control de desviación				

El proceso de fabricación está descrito claramente en un documento donde se precisen todos los pasos a seguir de manera secuencial y los controles a efectuarse.				
Se realiza controles de las condiciones de operación(tiempo, temperatura, humedad, actividad acuosa (Aw), pH, presión, etc., cuando el proceso y naturaleza del alimento lo requiera.				
Se cuenta con medidas efectivas que prevengan la contaminación física del alimento como instalando mallas, trampas, imanes, detectores de metal, etc.				
Se registran las acciones correctivas y medidas tomadas de anomalías durante el proceso de fabricación.				
(Art. 38) Validación de gases (Art. 43.Seguridad y Calidad)				
Se garantiza la inocuidad de aire o gases utilizados como medio de transporte y/o conservación.				
(Art.39)Seguridad de trasvase				
El llenado o envasado de un producto se efectuarse de manera tal que se evita deterioros o contaminaciones que afecten su calidad.				
(Art. 40) Reproceso de alimentos.				
Se cuenta con procedimientos de destrucción o desnaturalización irreversible de alimentos no aptos para ser reprocesados.				
Se garantiza la inocuidad de los productos a ser reprocesados.				
Los registros de control de producción y distribución son mantenidos por un período mínimo equivalente a la vida del producto.				
(Art. 41) Vida útil				
Los registros de control de la producción y distribución, son mantenidos por un período de dos meses mayor al tiempo de la vida útil del producto.				
	0	0	0	0
	###	###		
TITULO IV ENVASADO, ETIQUETADO Y EMPAQUETADO CAPÍTULO IV				
(Art. 42) Identificación del producto, (Art.39)Seguridad de trasvase (Art. 52)Cuidados previos y prevención de contaminación				
Se realiza le envasado, etiquetado y empaquetado conforme normas técnicas.				
El llenado y/o envasado se realiza rápidamente a fin de evitar contaminación y/o deterioros.				
De ser el caso, las operaciones de llenado y empaque se efectúan en áreas separadas.				
(Art. 43) Seguridad y calidad, (Art. 44 Reutilización envases), (Art. 45)Manejo de vidrio				
El diseño y los materiales de envasado deben ofrecer protección adecuada de los alimentos.				
En el caso de envases reutilizables, son lavados, esterilizados y se eliminan los defectuosos.				

Si se utiliza material de vidrio existen procedimientos que eviten que las roturas en la línea contaminen recipientes adyacentes.				
(Art. 46) Transporte al granel				
Los tanques o depósitos de transporte al granel permiten una adecuada limpieza y están desempeñados conforme a normas técnicas.				
(Art. 48) Condiciones mínimas				
Previo al envasado y empaquetado se verifica y registra que los alimentos correspondan con su material de envase y acondicionamiento y que los recipientes estén limpios y desinfectados.				
(Art. 49) Embalaje previo				
Los alimentos en sus envases finales, están separados e identificados.				
(Art. 50) Embalaje mediano				
Las cajas de embalaje de los alimentos terminados son colocadas sobre plataformas o paletas que eviten la contaminación.				
	0	0	0	0
	###	###		
TITULO IV ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCIÓN, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACIÓN CAPÍTULO V				
(Art.53)Condiciones óptimas de la bodega, (Art.54)Control condiciones clima y almacenamiento, (Art.55)Infraestructura de almacenamiento, (Art.56)Condiciones mínimas de manipulación y transporte (Art.57)Condiciones y métodos de almacenaje (Art.58) Condiciones óptimas de frío.				
Los almacenes o bodega para alimentos terminados tienen condiciones higiénicas y ambientales apropiados.				
En función de la naturaleza del alimento los almacenes o bodegas, incluyen dispositivos de control de temperatura y humedad, así como también un plan de limpieza y control de plagas.				
Los alimentos son almacenados, facilitando el ingreso del personal para el aseo y mantenimiento del local.				
Se identifican las condiciones del alimento: cuarentena, retención, aprobado, rechazo.				
Para los alimentos que requieren de refrigeración o congelación, su almacenamiento se realiza de acuerdo a las condiciones de temperatura humedad y circulación de aire que necesita.				
(Art. 59) Medio de Transporte				
El transporte mantienen las condiciones higiénico - sanitarias y de temperatura adecuados.				
Están contruidos con materiales apropiados para proteger al alimento de la contaminación y facilitan la limpieza.				
No se transporta alimentos junto a sustancias tóxicas.				
Previo a la carga de los alimentos se revisan las condiciones sanitarias de los vehículos.				
El representante legal del vehículo es el responsable de las condiciones exigidas por el alimento durante el transporte.				
(Art. 60) Condiciones de exhibición del producto				

La comercialización de alimentos garantizará su conservación y protección.				
Se cuenta con vitrinas, estantes o muebles de fácil limpieza.				
Se dispone de neveras y congeladores adecuados para alimentos que lo requieran.				
El representante legal de la comercialización es el responsable de las condiciones higiénico - sanitarias				
	0	0	0	0
	###	###		
TITULO V				
ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD				
CAPÍTULO UNICO				
(Art. 61) Aseguramiento de calidad				
Previenen defectos evitables				
Reducen defectos naturales				
(Art. 62) Seguridad preventiva				
Cubre todas las etapas de procesamiento del alimento (Recepción de materias primas e insumos hasta distribución de producto terminado).				
De acuerdo con el nivel de riesgo evaluado en cada etapa mediante la probabilidad de ocurrencia y gravedad del peligro, se tienen medidas de control efectivas.				
(Art. 63) Condiciones mínimas de Seguridad				
Existen especificaciones de materias primas y productos terminados.				
Las especificaciones definen completamente la calidad de los alimentos.				
Las especificaciones incluyen criterios claros para la aceptación, liberación o retención y rechazo de materias primas y producto terminado.				
Existen manuales e instructivos, actas y regulaciones sobre planta, equipos y procesos.				
Los manuales e instructivos, actas y regulaciones contienen los detalles esenciales de: equipos, procesos y procedimientos requeridos para fabricar alimentos, del sistema almacenamiento y distribución, métodos y procedimientos de laboratorio.				
Los planes de muestreo, los procedimientos de laboratorio, especificaciones métodos de ensayo, son reconocidos oficialmente o normados.				
Se tiene establecido un sistema de control de alérgenos orientado a evitar la presencia de alérgenos no declarados en el producto terminado y cuando por razones tecnológicas no sea totalmente seguro, se declara en la etiqueta de acuerdo a la norma de rotulado vigente.				
(Art. 64) Laboratorio de control de calidad				
Se cuenta con un laboratorio propio y/o externo acreditado.				
(Art. 65) Registro de Control de Calidad, (Art. 30) Verificación de condiciones				
Limpieza.				

Calibración.				
Mantenimiento preventivo.				
(Art. 66) Métodos y proceso de aseo y limpieza, (Art. 29) Condiciones Ambientales, (Art. 30) Verificación de condiciones				
Procedimientos escritos incluyen los agentes y sustancias utilizadas, las concentraciones o forma de uso, equipos e implementos requeridos para efectuar las operaciones, periodicidad de limpieza y desinfección.				
Los procedimientos están validados.				
Están definidos y aprobadas los agentes y sustancias así como las concentraciones, formas de uso, eliminación y tiempos de acción del tratamiento.				
Se registran las inspecciones de verificación después de la limpieza y desinfección.				
Se cuenta con programas de limpieza pre-operacional validados, registrados y suscritos.				
(Art. 67) Control de plagas				
Se cuenta con un sistema de control de plagas.				
Si se cuenta con un servicio tercerizado, este es especializado.				
Independientemente de quien haga el control, la empresa es la responsable por las medidas preventivas para que, durante este proceso, no se ponga en riesgo la inocuidad de los alimentos.				
Se realizan actividades de control de roedores con agentes físicos dentro de las instalaciones de producción, envase, transporte y distribución de alimentos.				
Se toman todas las medidas de seguridad para que eviten la pérdida de control sobre los agentes usados.				
	0	0	0	0
	###	###		

ANEXO: 2

ARCHIVO FOTOGRÁFICO INICIAL



Fotografía 2-1: Operaciones de producción y requisitos de las instalaciones: paredes sin pintar, colocación de productos directamente sobre el piso. Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag, Horchata.



Fotografía 2-2: Operaciones de producción: colocación de productos directamente sobre el piso. Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag, Horchata.



Fotografía 2-2. Requisitos higiénicos del personal: no usan el uniforme y equipos de protección. Asociación Artesanal Llavircay, Lácteos



Fotografía 2-4. Operaciones de producción: condiciones de limpieza inadecuadas.
Asociación Artesanal Llavircay, Lácteos



Fotografía 2-5. Operaciones de producción: condiciones de limpieza inadecuadas.
Asociación Artesanal Llavircay, Lácteos



Fotografía 2-6. Equipos y utensilios: uso de madera en distintas áreas de producción.
Asociación Artesanal Llavircay, Lácteos



Fotografía 2-7. Equipos y utensilios: uso de madera en distintas áreas de producción. Asociación Artesanal Llavircay, Lácteos



Fotografía 2-8. Operaciones de producción: desorden en las áreas. Asociación de productores Artesanales 16 de Septiembre, pulpa de fruta.



Fotografía 2-9. Empacado de alimentos: producto no posee empaque adecuado para su conservación. Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag, Horchata.



Fotografía 2-10. Requisitos higiénicos del personal: no usan el uniforme y equipos de protección adecuadamente. Asociación de Artesanos Fuerza Pallcayacu, Snacks.



Fotografía 2-11. Requisitos higiénicos del personal: no usan el uniforme y equipos de protección adecuadamente. Asociación Artesanal Llavircay, Lácteos



Fotografía 2-12. Operaciones de producción: condiciones de temperatura inadecuada, provocan que el personal mantenga la puerta abierta para enfriar el producto. Asociación de Artesanos Fuerza Pallcayacu, Snacks



Fotografía 2-13. Operaciones de producción y requisitos de las instalaciones: paredes despintadas. Requisitos higiénicos del personal: no usan el uniforme y equipos de protección adecuadamente. Asociación Unión, Trabajo y Prog

ANEXO: 3

ARCHIVO FOTOGRÁFICO FINAL



Fotografía 3-1. Requisitos higiénicos del personal: uso de equipo de protección adecuado.
Asociación de productores Artesanales 16 de Septiembre, pulpa de fruta.



Fotografía 3-2. Requisitos higiénicos del personal: uso de equipo de protección adecuado.
Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag, Horchata



Fotografía 3-3. Equipos y utensilios: uso de equipos y utensilios en acero inoxidable.
Asociación de productores Artesanales 16 de Septiembre, pulpa de fruta



Fotografía 3-4. Equipos y utensilios: uso de equipos y utensilios en acero inoxidable. Asociación Artesanal Llavircay, Lácteos.



Fotografía 3-5. Materias primas: Inspección y control de calidad de materias primas. Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag, Horchata



Fotografía 3-6. Operaciones de producción: Procedimientos validados. Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag, Horchata



Fotografía 3-7. Operaciones de producción: Procedimientos validados. Asociación de Artesanos Fuerza Pallcayacu, Snacks



Fotografía 3-8. Operaciones de producción: Procedimientos validados. Asociación Artesanal Llavircay, Lácteos



Fotografía 3-9. Operaciones de producción: Procedimientos validados. Asociación Artesanal Llavircay, Lácteos



Fotografía 3-10. Operaciones de Producción: Procesos de fabricación descritos claramente. Asociación de productores Artesanales 16 de Septiembre, pulpa de fruta.



Fotografía 3-11. Envasado, etiquetado y empaquetado: uso de materiales de empaque y etiquetas adecuadas y aprobadas por la autoridad correspondiente. Asociación de productores Artesanales 16 de Septiembre, pulpa de fruta.



Fotografía 3-12. Envasado, etiquetado y empaquetado: uso de materiales de empaque y etiquetas adecuadas y aprobadas por la autoridad correspondiente. Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag, Horchata.



Fotografía 3-13. Envasado, etiquetado y empaquetado: uso de materiales de empaque y etiquetas adecuadas y aprobadas por la autoridad correspondiente. Asociación Artesanal Llavircay, Lácteos



Fotografía 3-14. Envasado, etiquetado y empaquetado: uso de materiales de empaque y etiquetas adecuadas y aprobadas por la autoridad correspondiente. Asociación Artesanal Llavircay, Lácteos



Fotografía 3-15. Envasado, etiquetado y empaquetado: uso de materiales de empaque y etiquetas adecuadas y aprobadas por la autoridad correspondiente. Asociación de Artesanos Fuerza Pallcayacu, Snacks.



Fotografía 3-16.Requisitos higiénicos de fabricación: Señalética. Asociación Artesanal Llavircay, Lácteos



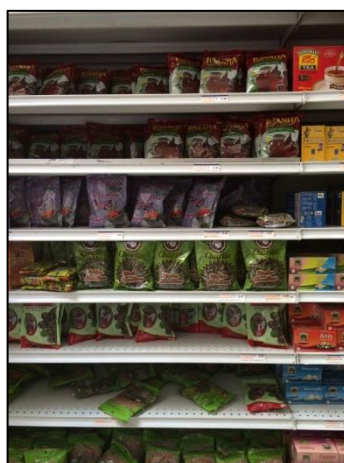
Fotografía 3-17. Requisitos higiénicos de fabricación: Capacitación y educación al personal.
. Asociación de Artesanos Fuerza Pallcayacu, Snacks



Fotografía 3-18. Requisitos higiénicos de fabricación: Capacitación y educación al personal.
Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag, Horchata.



Fotografía 3-19. Comercialización: Garantizando su conservación y protección. Varias Asociaciones



Fotografía 3-20. Comercialización: exhibición en estantes de fácil limpieza. Asociación de Artesanos San Pablo de Guarainag, Horchata.



Fotografía 3-21. Comercialización: exhibición en estantes de fácil limpieza. Asociación Unión, Trabajo y Progreso, Panadería.



Fotografía 3-22. Requisitos higiénicos del personal: uso de equipo de protección adecuado. Asociación Unión, Trabajo y Progreso, Panadería.



Fotografía 3-23. Operaciones de producción: Procedimientos validados. Asociación Unión, Trabajo y Progreso, Panadería.

ANEXO: 4

PROCEDIMIENTO DE HIGIENE DEL

PERSONAL

PROCEDIMIENTO DE HIGIENE DEL PERSONAL

FINALIDAD

Difundir los procedimientos estandarizados que corresponden al personal manipulador de alimentos.

FUNCIÓN	RESPONSABILIDAD
Todo personal que ingrese a la planta	Aplicar hábitos de higiene diario para evitar contaminación cruzada por parte de manipulador hacia los alimentos

CAMPO DE APLICACION

El procedimiento debe ser ejecutado por todo el personal antes de ingresar a las zonas de proceso, durante la jornada laboral, cada vez que vaya al baño, cada vez que cambie de actividad, cada vez que toque basura o la tapa de la caneca de basura y siempre que se considere necesario.

NORMAS PARA MANIPULADORES DE ALIMENTOS

ESTADO DE SALUD

El personal manipulador que presenta afecciones de la piel o enfermedad infectocontagiosa debe ser excluido de toda actividad directa de manipulación de alimentos.

El supervisor tomará las medidas necesarias para que no se contaminen los alimentos directa o indirectamente por ninguna persona que se sepa o sospeche padezca enfermedad susceptible de transmitirse por alimentos; o que presente heridas infectadas o irritaciones cutáneas infectadas.

Todo manipulador de alimentos que represente un riesgo de este tipo deberá comunicarlo a su jefe inmediato.

PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN

Toda persona mientras trabaje directamente en la manipulación o elaboración de alimentos, debe adoptar las siguientes prácticas y medidas de protección:

- Baño diario
- Usar uniforme completo y limpio durante toda la jornada, y apropiado para la función a desempeñar.

- Lavarse la manos con jabón desinfectante antes de iniciar sus labores y cada vez que se cambie de actividad.
- Mantener el cabello recogido y cubierto totalmente mediante un gorro.
- Usar tapabocas mientras se encuentre en áreas donde se procesen alimentos.
- Para el caso de los hombres que procesan alimentos, no hacer uso de barba ni patillas largas. En caso de que se use bigote debe mantenerlo acicalado y arreglado correctamente.
- Mantener las uñas cortas, limpias y sin esmalte.
- Usar calzado cerrado, de material resistente e impermeable y de tacón bajo.
- Cuando se haga uso de guantes en cualquier actividad, especialmente para aquellas en las cuales se manipulen alimentos elaborados, se debe tener el mismo cuidado higiénico de las manos sin protección. Los guantes deben estar en perfecto estado, sin perforaciones o desperfectos.
- No se debe hacer uso de joyas, bisutería, relojes, cadenas u otros accesorios mientras se estén desempeñando labores de manipulación de alimentos.
- No está permitido comer, beber o masticar cualquier objeto o producto, tampoco fumar o escupir en las áreas de producción o en cualquier otra zona donde exista riesgo de contaminación de los alimentos.
- No se permite la manipulación simultánea de alimentos y dinero. Al manipular dinero es necesario realizar un lavado de manos de acuerdo con la técnica establecida.
- Las personas que actúen en calidad de visitantes a las áreas del servicio de alimentación deberán cumplir con las medidas de protección y sanitarias estipuladas para manipuladores directos de alimentos, incluido el uso de elementos de protección personal básicos (gorro, tapabocas y bata blanca).

PROCEDIMIENTO DE LAVADO DE MANOS

El seguimiento será realizado por el supervisor de calidad de la planta con frecuencia diaria.

RESPONSABLE	SECUENCIA	ACCION
Personal que ingresa a la planta	01	Descubrir los antebrazos, retirar joyas u otros. Abrir la llave de agua y mojar las manos y los antebrazos bajo el chorro de agua durante un tiempo prudencial hasta lograr humedad de estas zonas.
Personal que ingresa a la planta	02	Obtener del dispensador jabón antibacterial.
Personal que ingresa a la planta	03	Frotar el jabón entre las palmas de ambas manos con movimientos de fricción hasta obtener suficiente espuma. Mantener frotando durante 1 minuto aproximadamente, asegurando que la espuma entre en contacto con toda la palma de la mano, entre los dedos y antebrazos.
Personal que ingresa a la planta	04	Enjuagar sus manos, entre los dedos, antebrazos y uñas hasta eliminar residuos de jabón.
Personal que ingresa a la planta	05	Secar las manos con un papel toalla .
Personal que ingresa a la planta	06	Cerrar la llave usando el papel toalla y deséchelo en el basurero.
Personal que ingresa a la planta	07	Obtener del dispensador alcohol-gel y frotar.



ACCIONES CORRECTIVAS

Ordenar al personal realizar nuevamente el procedimiento.

Capacitar al operario por parte del Supervisor de Calidad.

REGISTROS

“Supervisión de prácticas de higiene de personal”

ANEXO: 5

CRONOGRAMA DE CAPACITACIÓN

ANEXO: 6

SEÑALETICA PARA EL PERSONAL

NORMAS BÁSICAS PARA EL INGRESO DEL PERSONAL Y VISITAS A LA PLANTA

Respetar las señales de seguridad y BPM.

Baño diario.

Uniformes limpios.

Calzado cerrado e impermeable.

Usar tapa bocas.

Cabello recogido y cubierto por una cofia.

No usar joyas.

Lavarse las manos según el procedimiento.

No usar maquillaje.

Uñas cortas, limpias y sin esmalte.

No comer, beber, fumar, escupir.

No ingresar a procesar si está enfermo

No manipular alimentos si tiene heridas sin cubrir.

No usar el uniforme fuera del área de trabajo.

No usar el celular dentro de la planta.

ANEXO: 7

FORMATO SEGUIMIENTO PROGRAMAS

PREREQUISITOS

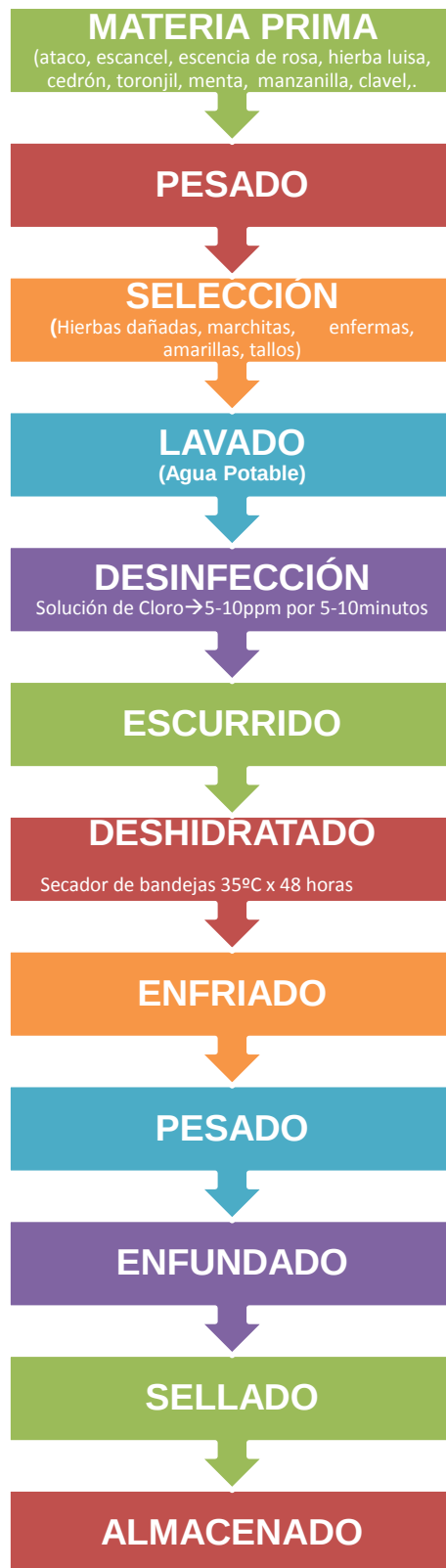
PPR

SEGUIMIENTO DE PROGRAMAS PRERREQUISITOS																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
ASOCIACION										MES:										AÑO:																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
ACTIVIDAD	FRECUENCIA DIA	LIMPIEZA DE PISOS	LIMPIEZA DE DRENAJES Y REGILLAS	LIMPIEZA DE PAREDES	LIMPIEZA DE VENTANAS Y MALLAS	LIMPIEZA DE PUERTAS	LIMPIEZA DE CORTINAS PLASTICAS	LIMPIEZA DE CAMPANA EXTRACTORA	LIMPIEZA DE VIGAS	LIMPIEZA DE TUMBADOS Y LAMPARAS.	LIMPIEZA DE PROTECTORES DE LAMPARA	PROPIEDADES QUIMICAS DEL AGUA	ANALISIS MICROBIOLOGICOS DEL AGUA	EQUIPOS, SUPERFICIES, UTENSILIOS	CONTROL DE PLAGAS	EVACUACION DE RESIDUOS SOLIDOS	CONTAMINACION CRUZADA	VERIFICADOR	CUMPLE:				NO CUMPLE				NO APLICA				ACCION TOMADA				VERIFICACION																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
																			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16		17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										

ANEXO: 8

DIAGRAMAS DE FLUJO DE LOS

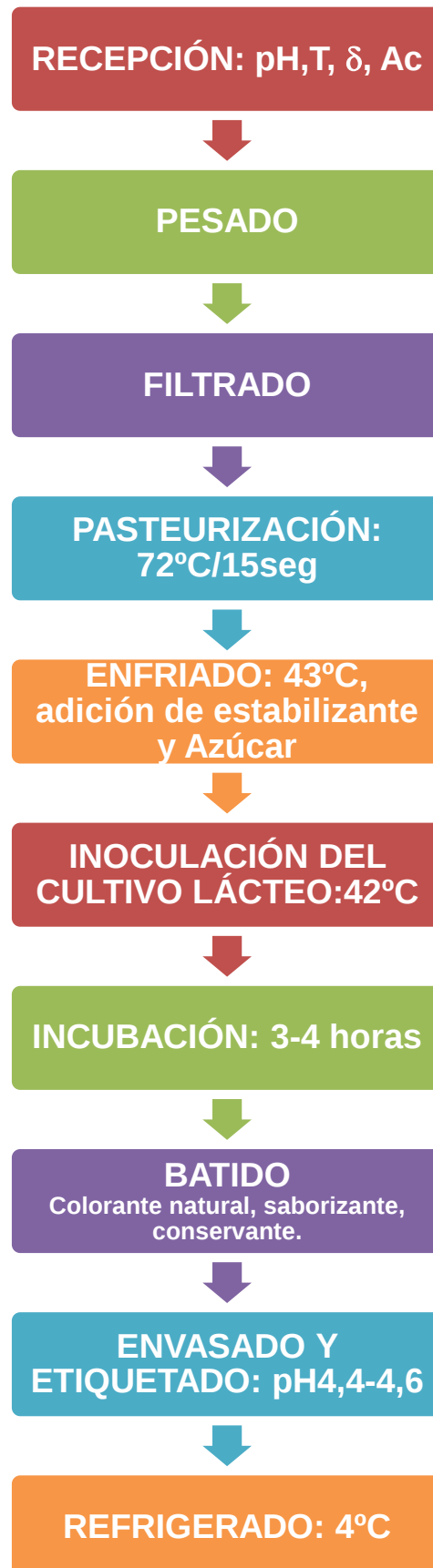
PROCESOS

PROCESO DE ELABORACIÓN DE HIERBAS AROMÁTICAS

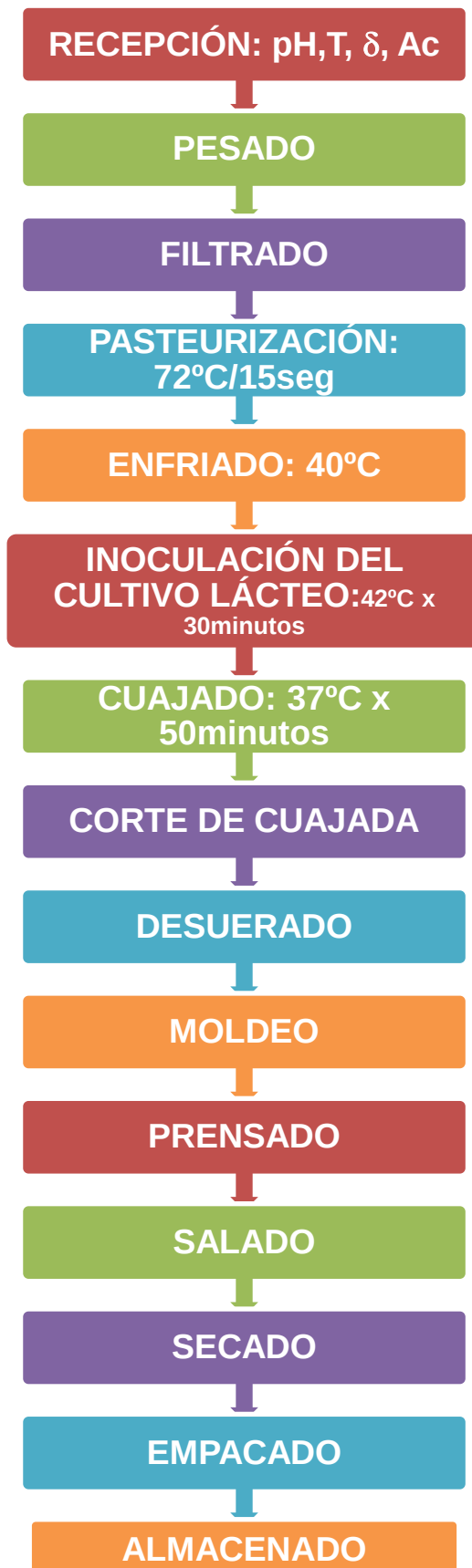
PROCESO DE ELABORACIÓN DE FRUTA DESHIDRATADA



ELABORACIÓN DE YOGUR ENTERO



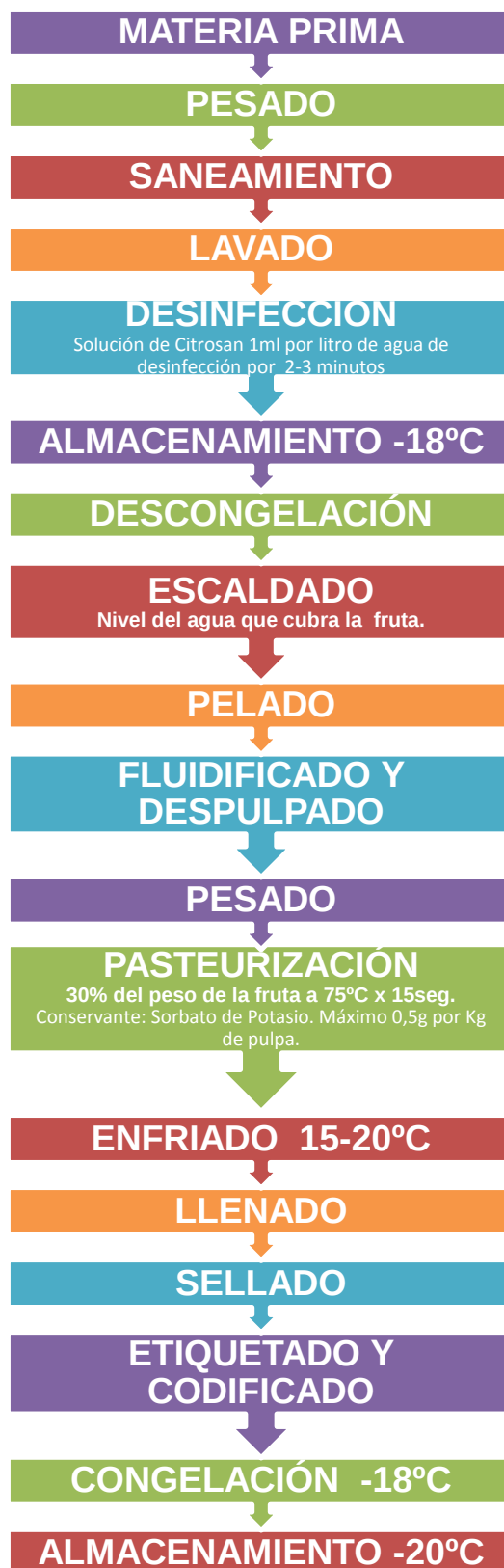
ELABORACIÓN DE QUESO FRESCO



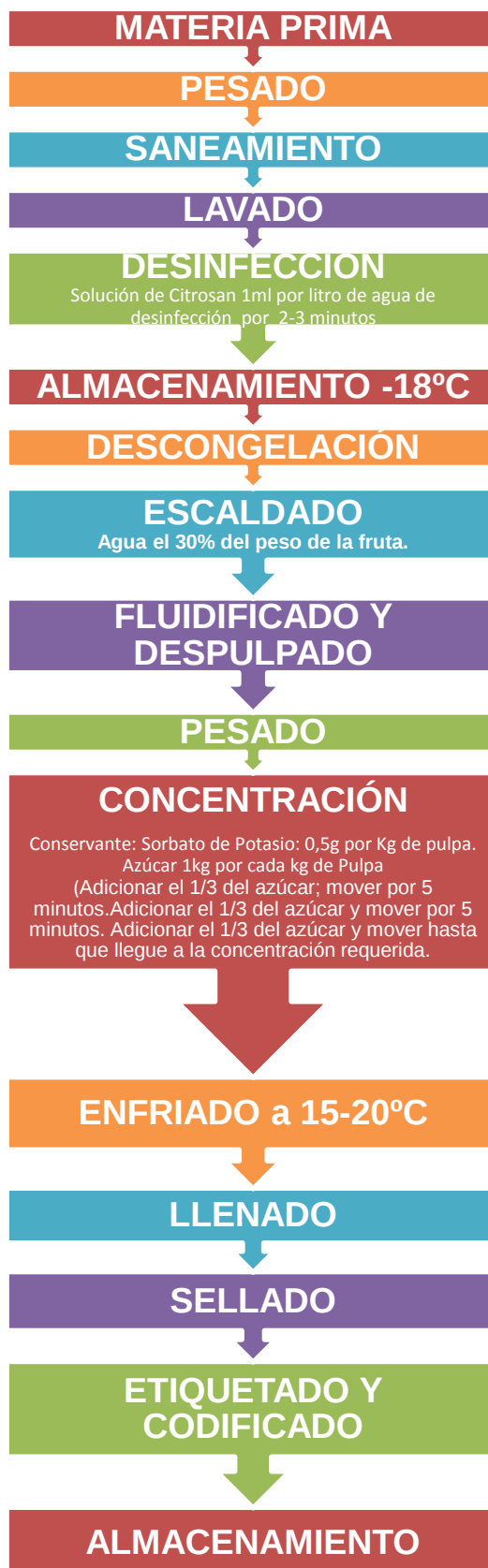
PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPA DE MORA



PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPA DE TOMATE



PROCESO DE ELABORACIÓN DE MERMELADA DE MORA

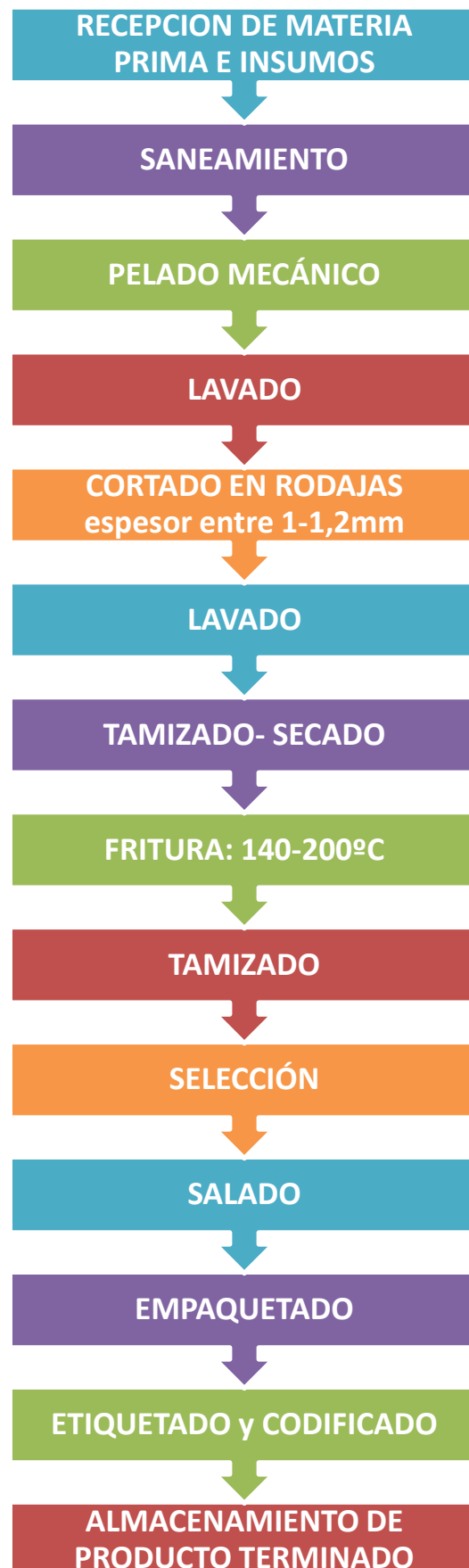


PROCESO DE ELABORACIÓN DE PAN MASA VARIEDAD

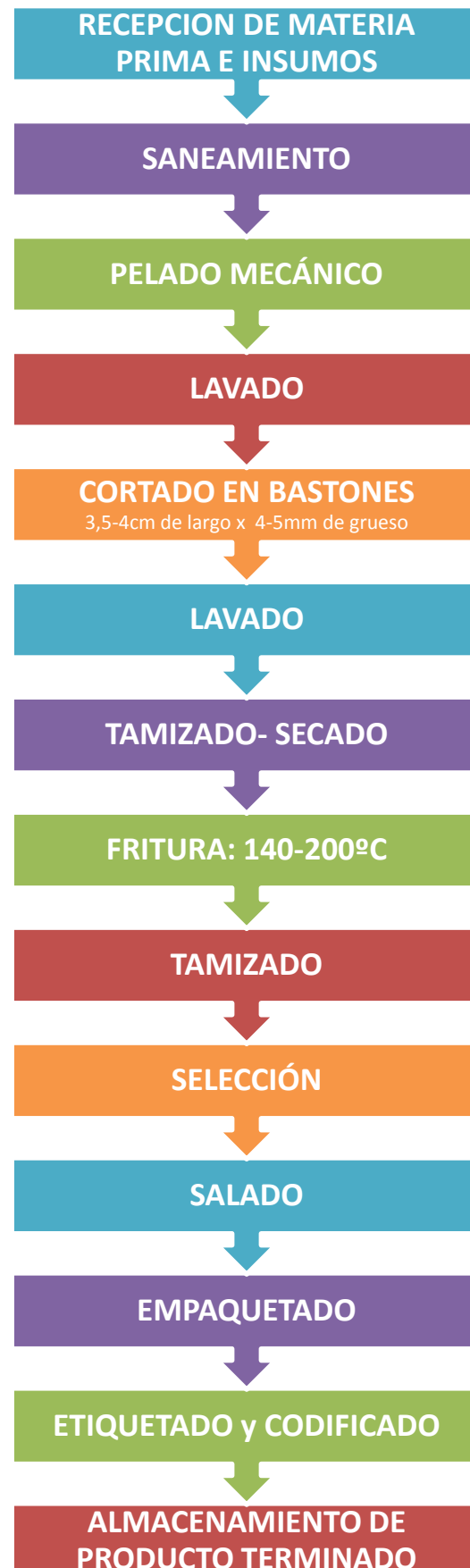
MATERIA PRIMA	% PANADERO
Harina	100%
Sal	2%
Azúcar	12%
Margarina	10%
Huevos	15%
Levadura	3%
Agua	40%
Manteca	10%



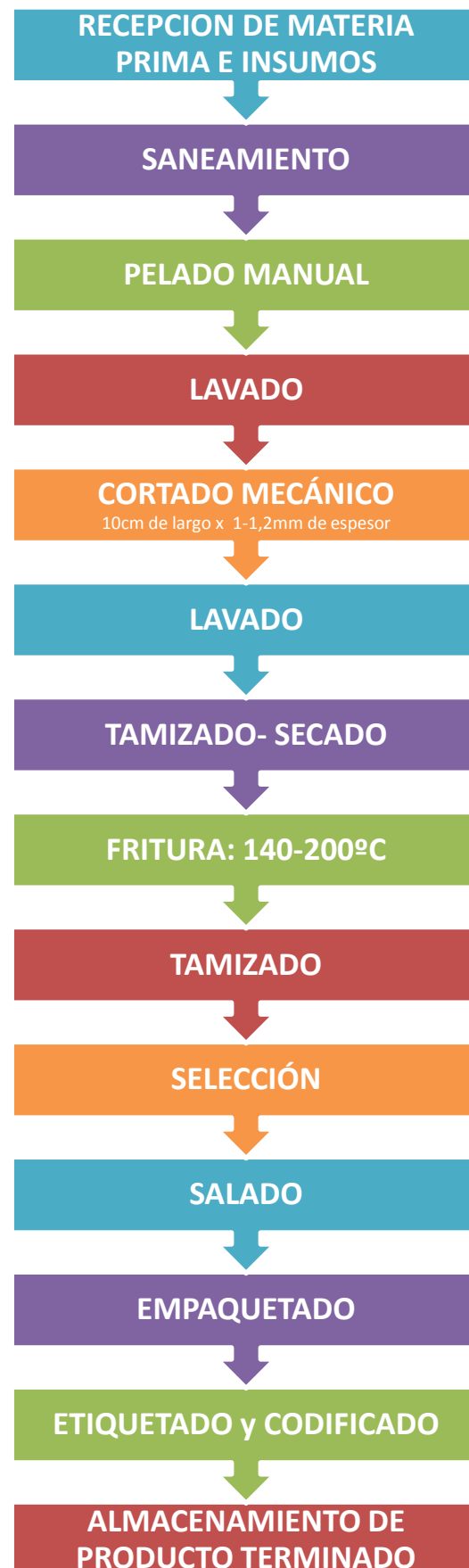
PROCESO DE ELABORACIÓN DE PAPAS FRITAS EN HOJUELAS



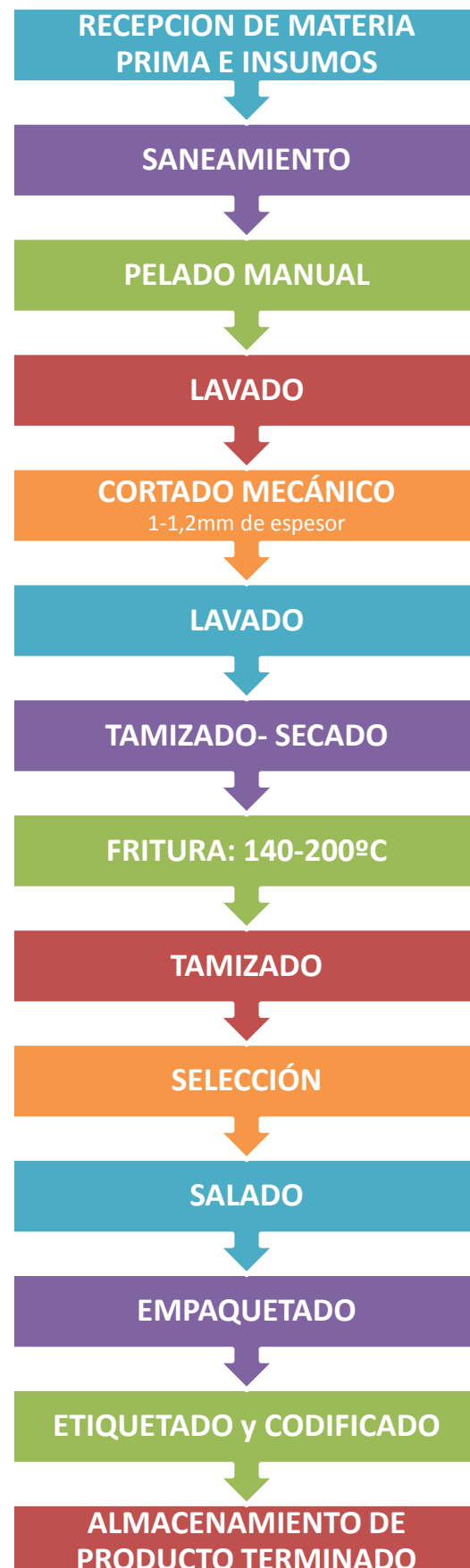
PROCESO DE ELABORACIÓN DE PAPAS FRITAS EN BASTONES



PROCESO DE ELABORACIÓN DE CHIFLES DE SAL



PROCESO DE ELABORACIÓN DE YUCAS FRITAS



ANEXO: 9

PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA

PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

FINALIDAD

Establecer el procedimiento a seguir para realizar limpieza y desinfección de las distintas áreas.

FUNCIÓN	RESPONSABILIDAD
Todo el personal de la planta	Ejecutar los procedimientos establecidos
Supervisor de Calidad	Verificar el cumplimiento de los procedimientos Gestionar acciones correctivas, cuando fuera necesario.

CAMPO DE APLICACIÓN

El procedimiento abarca las actividades relacionadas a la limpieza, y desinfección de infraestructura, instalaciones, bodegas y equipos de las plantas procesadoras.

DEFINICIONES

DOSIFICACION: Determinación el volumen de producto o agente químico, en forma líquida, que debe aplicarse en una solución.

DESINFECCIÓN: Es la eliminación de microorganismos por medio del empleo de sustancias químicas no perfumadas.

DESINFECTANTE: Sustancia química empleada para eliminar microorganismos.

DETERGENTE: Sustancia química empleada para un lavado eficaz. Por las propiedades químicas del detergente este es capaz de remover suciedad y grasa

LAVAR: Limpiar con agua u otro líquido. Aclarar o quitar un defecto o mancha.

LIMPIEZA: Es el proceso u operación de eliminación de residuos de alimentos u otras materias extrañas indeseables.

MICROORGANISMOS: Organismos microscópicos como bacterias, hongos, levaduras y virus que pueden estar presentes en los alimentos y/o en las superficies de contacto o ambientes. Estos pueden causar enfermedades al hombre y transformaciones en el alimento.

PROCEDIMIENTO: Modo de ejecutar determinadas acciones; las mismas que se realizan de la misma forma siempre

PROGRAMA DE SANEAMIENTO: Conjunto de actividades que se realizan con el fin de disminuir los riesgos de contaminación química, física o biológica que pueda llegar a los alimentos

UTENSILIO: Objeto de uso manual y frecuente que permite ejecutar un oficio o arte

PUNTO MUERTO: Aquella área que hace parte de un equipo, utensilio o equipo, difícil de acceder o que no tiene contacto directo con los alimentos.

SANITIZANTE: Sustancia química empleada para eliminar microorganismos, posee un poder letal sobre microorganismo del 99.99% (mayor al de desinfectantes)

PROCEDIMIENTO

La frecuencia de limpieza y desinfección de la infraestructura se encuentra establecida en el siguiente cronograma:

ESTRUCTURA	FRECUENCIA LAVADO Y DESINFECCIÓN	FRECUENCIA SEGUIMIENTO	FRECUENCIA DE VERIFICACIÓN
LIMPIEZA DE PISOS	Diario	Diario	Dos veces en el mes
LIMPIEZA DE DRENAJES Y REGILLAS	Diario	Diario	
LIMPIEZA DE CORTINAS PLASTICAS	Diario	Diario	
LIMPIEZA DE PAREDES	Diaria y cada vez que este manchada	Diario	
LIMPIEZA DE PUERTAS	Semanal	Diario	
LIMPIEZA DE VENTANAS Y MALLAS	Semanal	Diario	
LIMPIEZA PROFUNDA DE PAREDES	Semanal	Diario	
LIMPIEZA DE EXTRACTORES/ VENTILADORES	Semanal	Diario	
LIMPIEZA DE TUMBADOS Y LAMPARAS.	Una vez al mes	Dos veces en el mes	
LIMPIEZA DE PROTECTORES DE LAMPARA	Una vez al mes	Dos veces en el mes	
LIMPIEZA DE VIGAS	Una vez al mes	Dos veces al mes	

TABLA DE DOSIFICACIÓN DE QUÍMICOS

TIPO DE INDUSTRIA	DIA	PRODUCTO	DOSIFICACIÓN	SUPERFICIE DE APLICACIÓN	TIEMPO DE EXPOSICIÓN
PANADERIA LACTEOS SNACKS PULPAS DE FRUTAS DESHIDRATADOS	Todos los días de producción	Desinfectante Cloro (5%)	0.5ml x 1litro de agua	Alimentos	5-10minutos
PULPAS DE FRUTAS DESHIDRATADOS	Todos los días de producción	Citrosan (compuesto a base de ácidos orgánicos)	1ml x 1 litro de agua	Alimentos	2-3minutos
PANADERIA LACTEOS SNACKS PULPAS DE FRUTAS DESHIDRATADOS	Todos los días de producción	Desinfectante Cloro (5%)	2ml x 1 litro de agua	Equipos, mesas, pisos, paredes	Mínimo 5 minutos
PANADERIA LACTEOS SNACKS	Todos los días de producción	Desengrasante	25ml x 1litro de agua	Equipos, mesas, pisos, paredes	NA
PANADERIA LACTEOS SNACKS	Todos los días de producción	Jabón líquido Detergente espumante alcalino	10ml x 1litro de agua	Equipos, mesas, pisos, paredes	NA

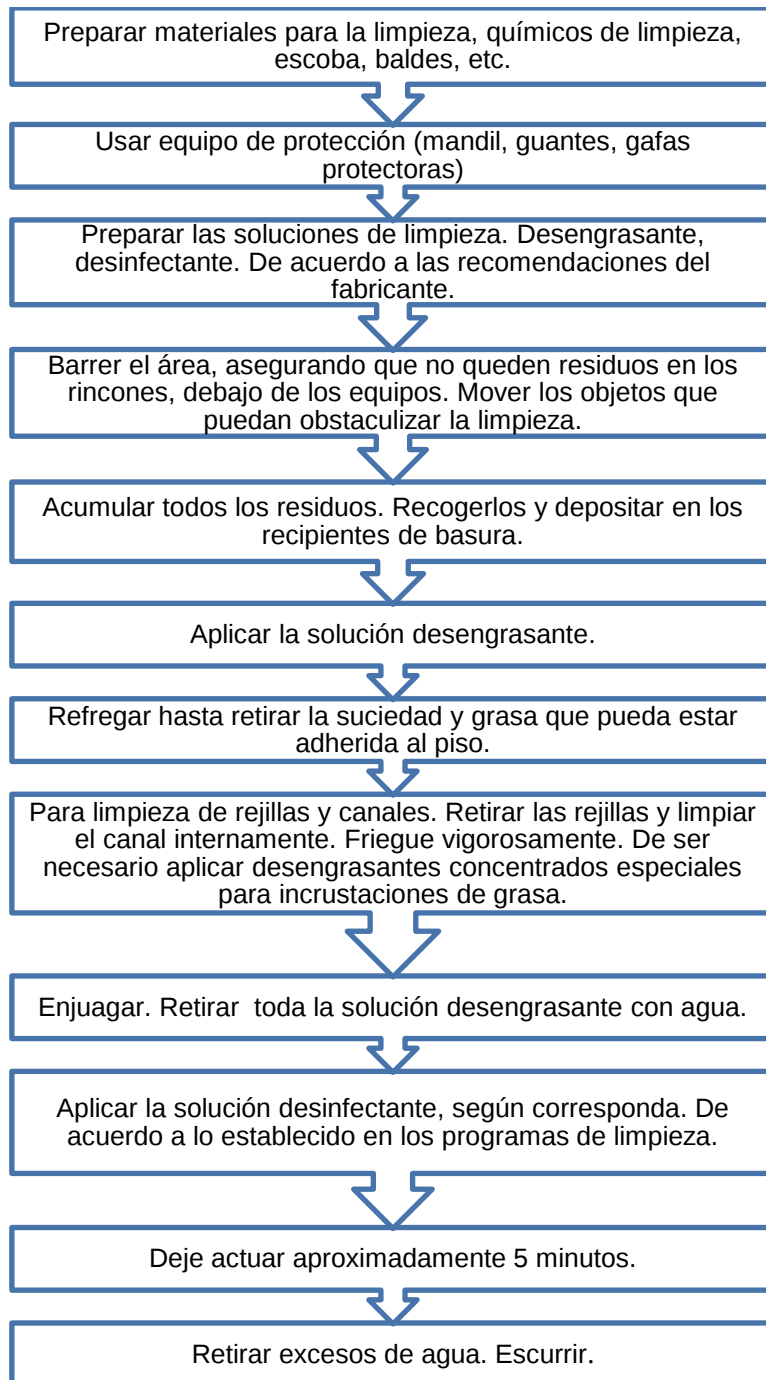
PULPAS DE FRUTAS DESHIDRATADOS		clorado			
PANADERIA LACTEOS SNACKS PULPAS DE FRUTAS DESHIDRATADOS	Todos los días de producción	Jabón para manos	Aplicación directa	Manos	1minuto
PANADERIA LACTEOS SNACKS PULPAS DE FRUTAS DESHIDRATADOS	Todos los días de producción	Gel desinfectante para manos	Aplicación directa	Manos	NA

LIMPIEZA DE PISOS y REJILLAS

Tipo de industria:

- **PANADERÍA**
- **LÁCTEOS**
- **SNACKS**

El procedimiento debe ser realizado por el personal de la planta encargado de la limpieza. A continuación se detalla la secuencia a seguir:

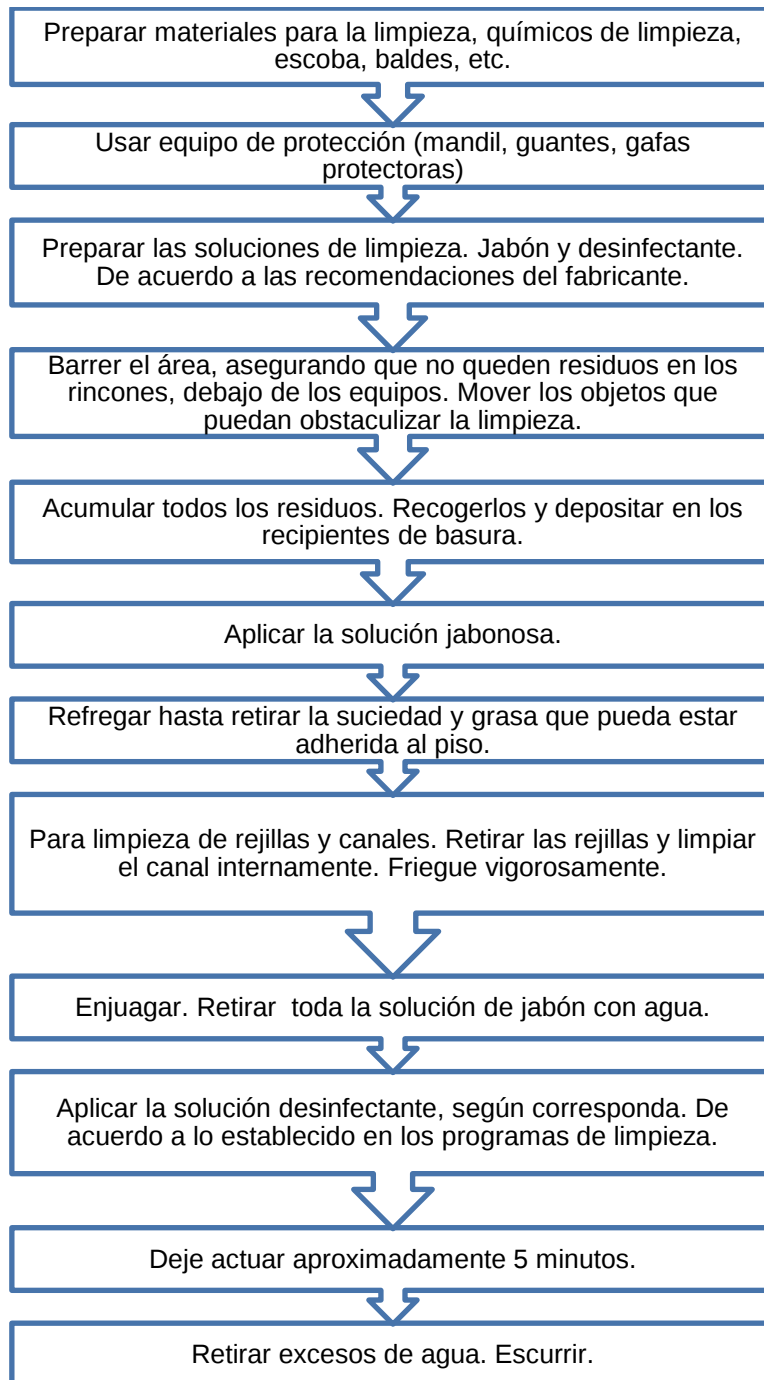


LIMPIEZA DE PISOS y REJILLAS

Tipo de industria:

- **PULPAS DE FRUTAS**
- **DESHIDRATADOS**

El procedimiento debe ser realizado por el personal de la planta encargado de la limpieza. A continuación se detalla la secuencia a seguir:

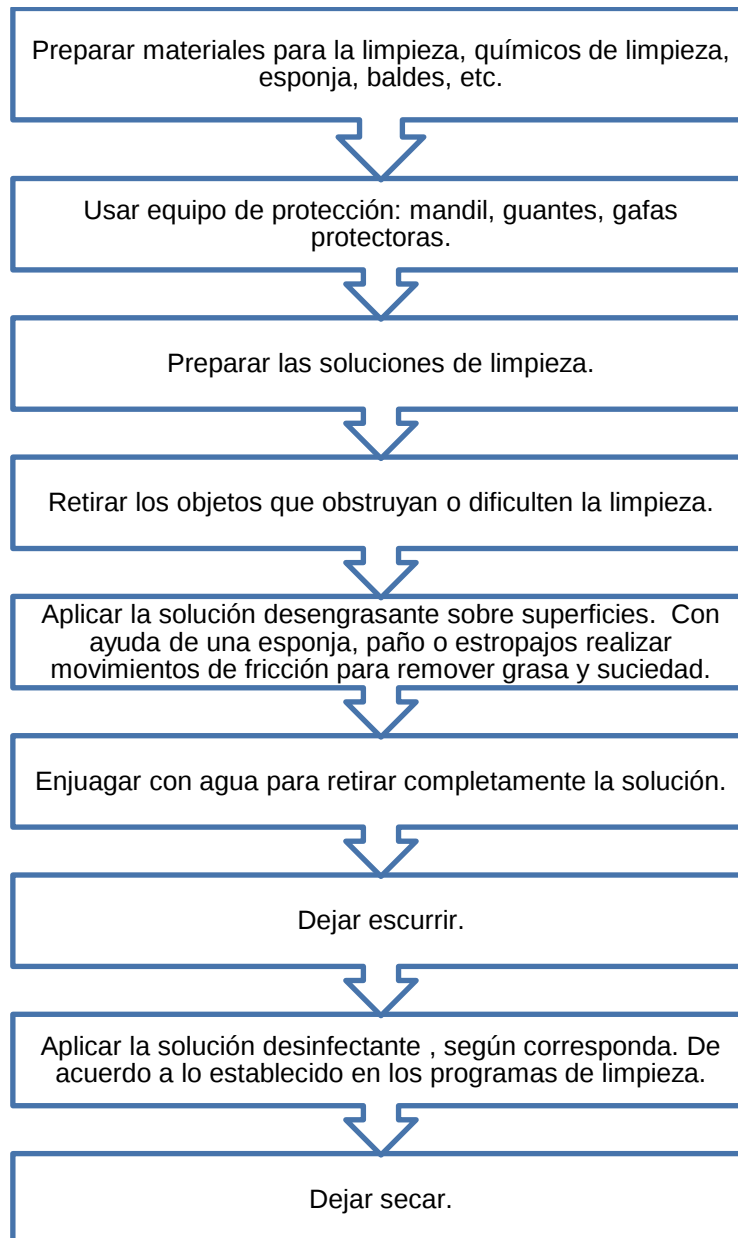


LIMPIEZA DE PAREDES, PUERTAS, CORTINAS, VENTANAS, VIGAS

Tipo de industria:

- **PANADERIA**
- **LACTEOS**
- **SNACKS**

El procedimiento debe ser realizado por el personal de la planta encargado de la limpieza. A continuación se detalla la secuencia a seguir:

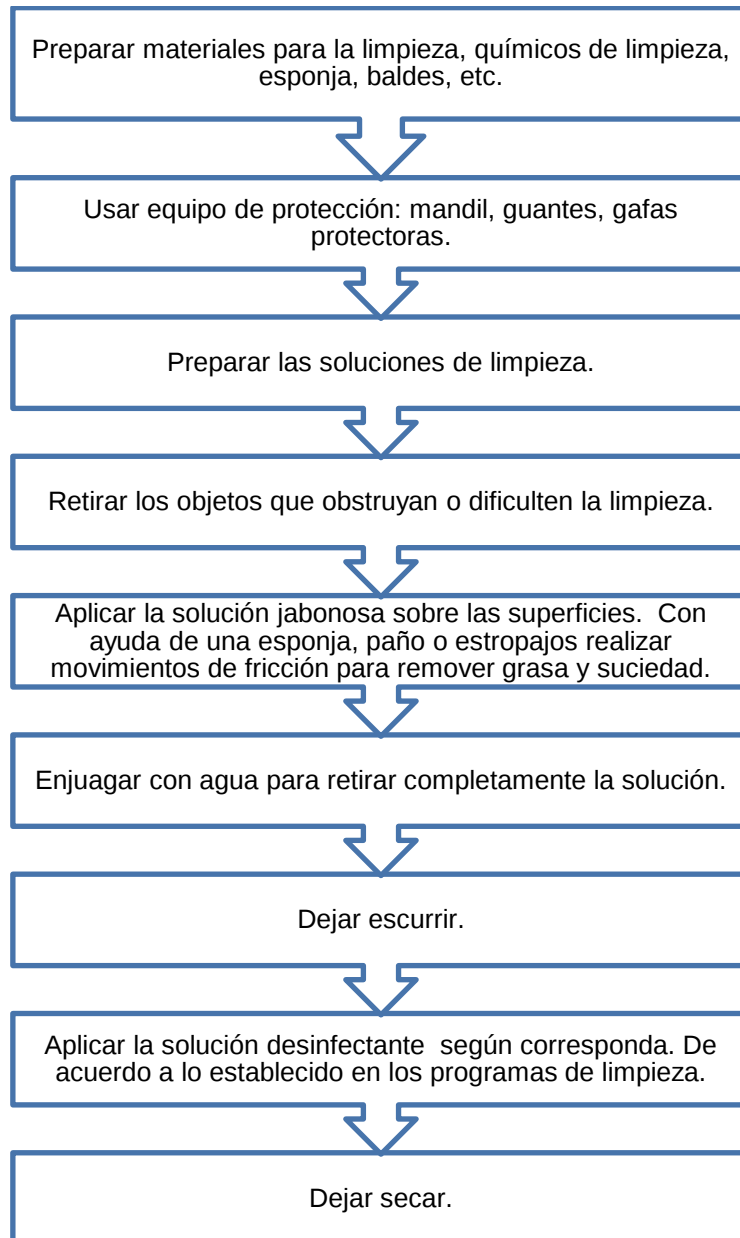


LIMPIEZA DE PAREDES, PUERTAS, CORTINAS, VENTANAS, VIGAS

Tipo de industria:

- **PULPAS DE FRUTAS**
- **DESHIDRATADOS**

El procedimiento debe ser realizado por el personal de la planta encargado de la limpieza. A continuación se detalla la secuencia a seguir:

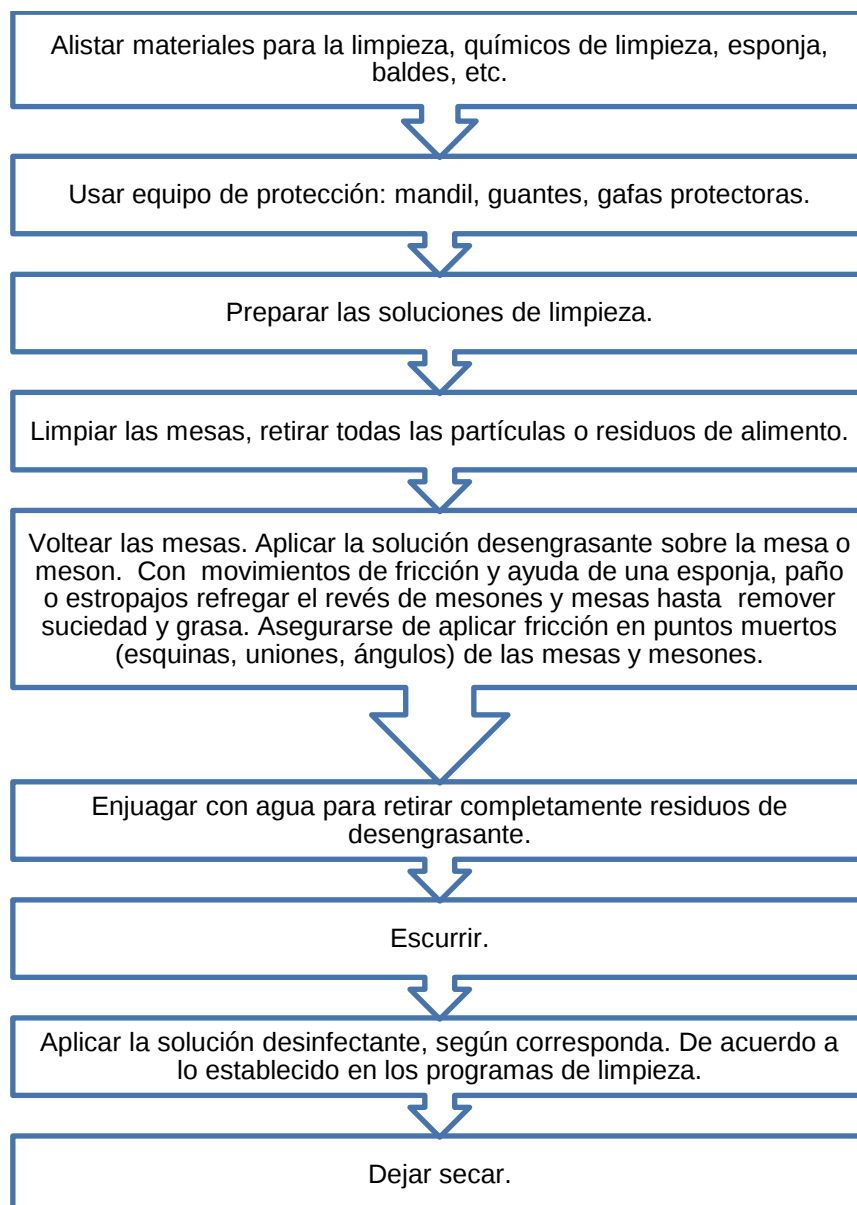


LIMPIEZA DE MESAS DE TRABAJO Y MESONES

Tipo de industria:

- **PANADERIA**
- **LACTEOS**
- **SNACKS**

El procedimiento debe ser realizado por el personal de la planta encargado de la limpieza. A continuación se detalla la secuencia a seguir:

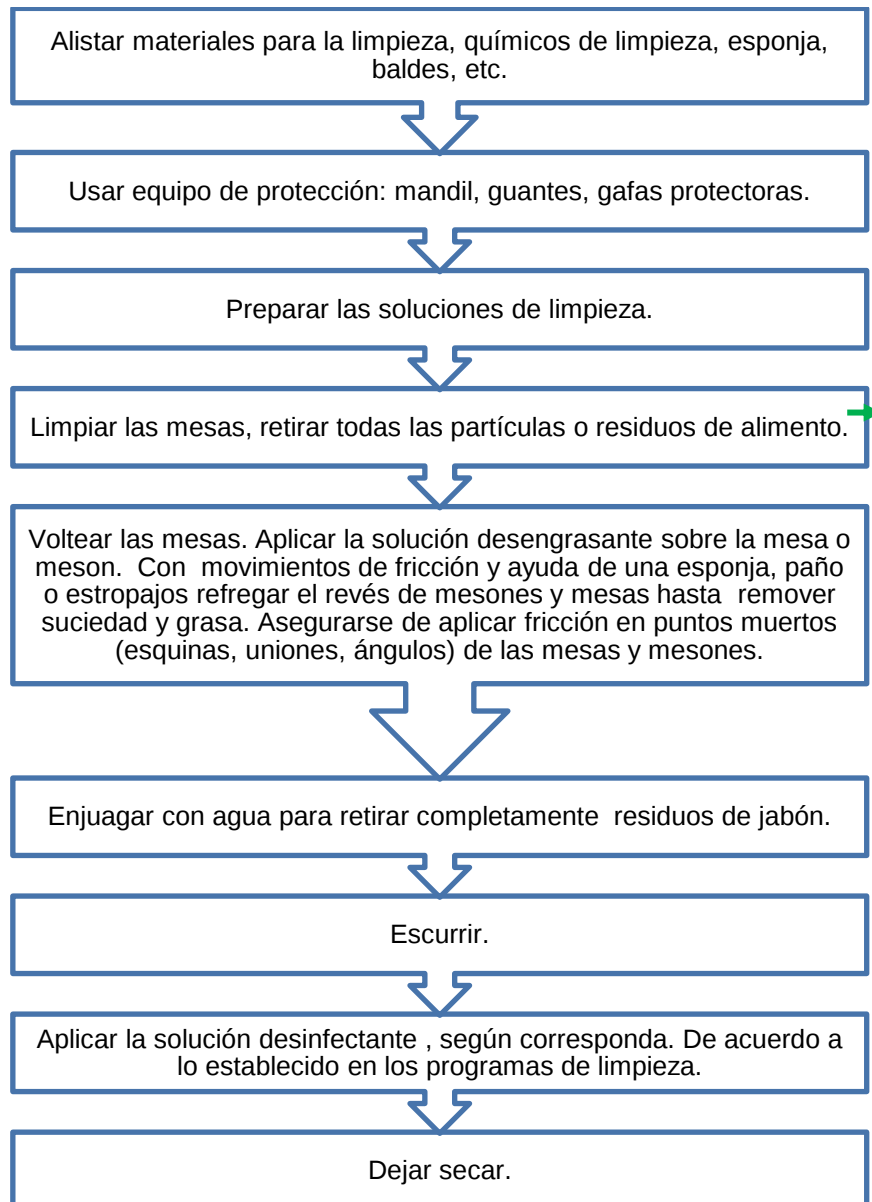


LIMPIEZA DE MESAS DE TRABAJO Y MESONES

Tipo de industria:

- **PULPAS DE FRUTAS**
- **DESHIDRATADOS**

El procedimiento debe ser realizado por el personal de la planta encargado de la limpieza. A continuación se detalla la secuencia a seguir:

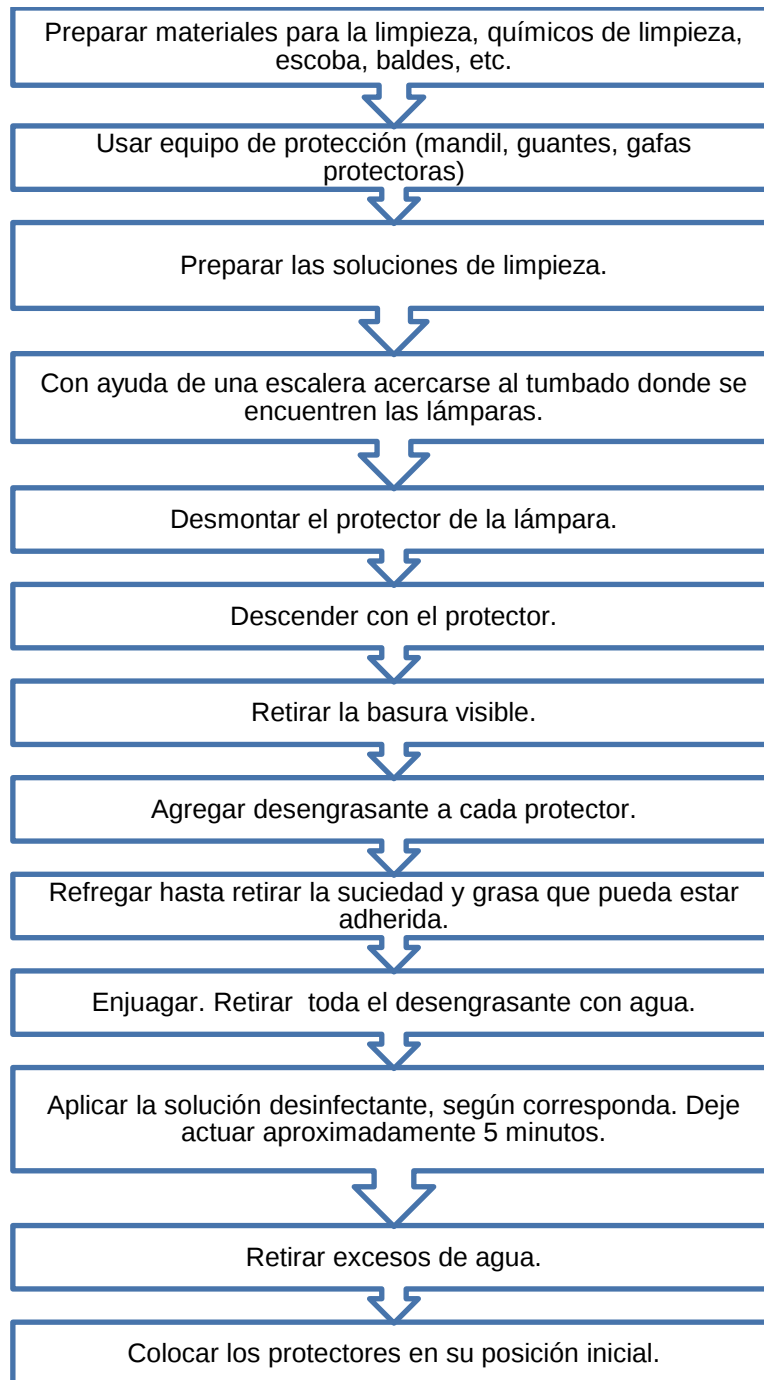


LIMPIEZA DE LÁMPARAS

Tipo de industria:

- PANADERIA
- LACTEOS
- SNACKS

El procedimiento debe ser realizado por el personal de la planta encargado de la limpieza. A continuación se detalla la secuencia a seguir:

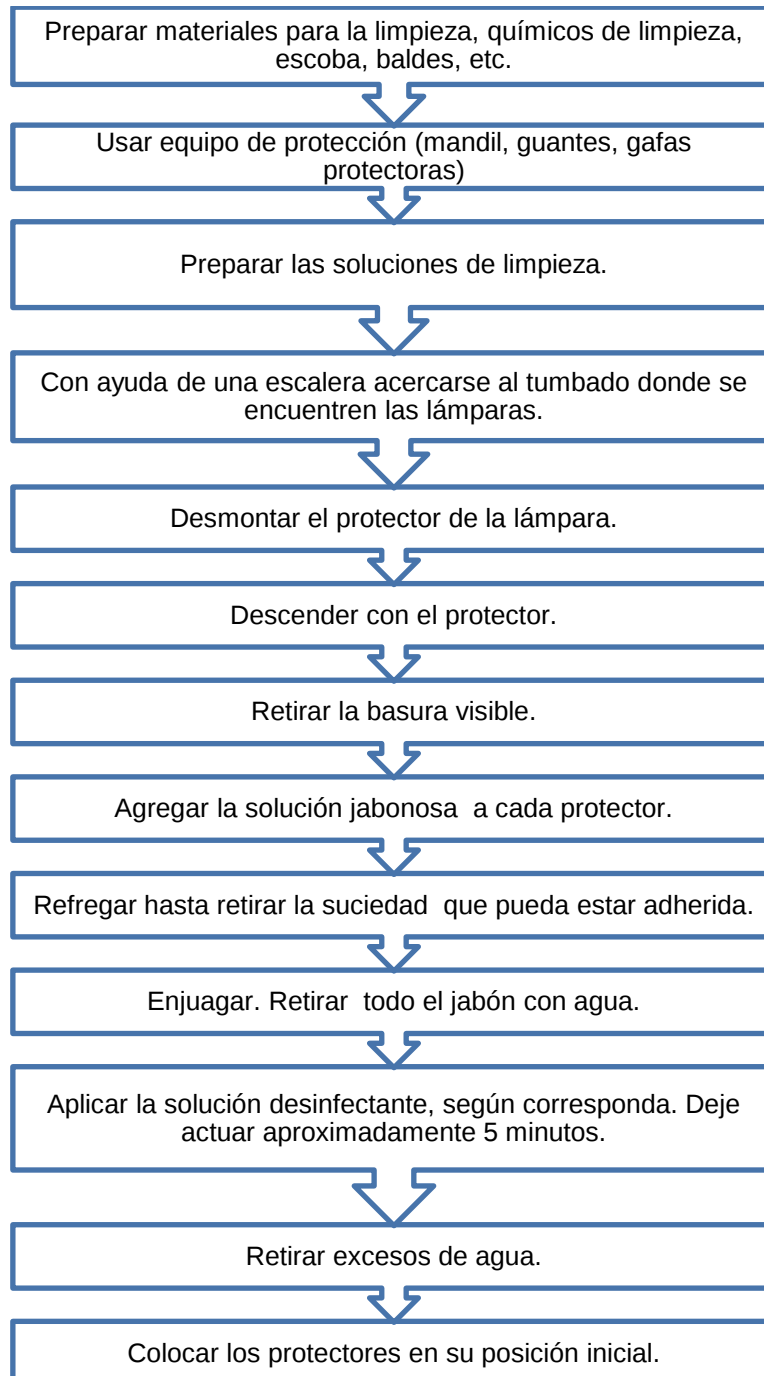


LIMPIEZA DE LÁMPARAS

Tipo de industria:

- PULPAS DE FRUTAS
- DESHIDRATADOS

El procedimiento debe ser realizado por el personal de la planta encargado de la limpieza. A continuación se detalla la secuencia a seguir:

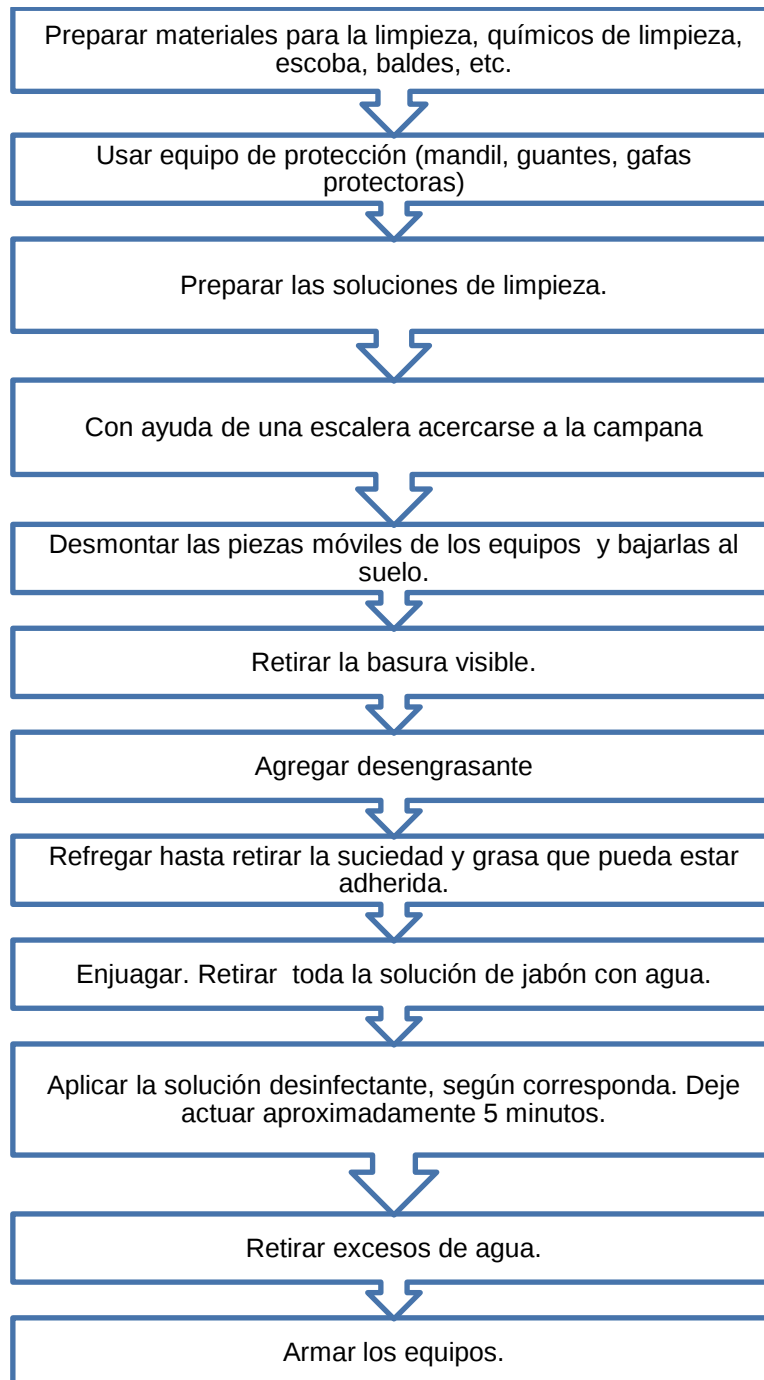


LIMPIEZA DE CAMPANAS

Tipo de industria:

- **SNACKS**

El procedimiento debe ser realizado por el personal de la planta encargado de la limpieza. A continuación se detalla la secuencia a seguir:

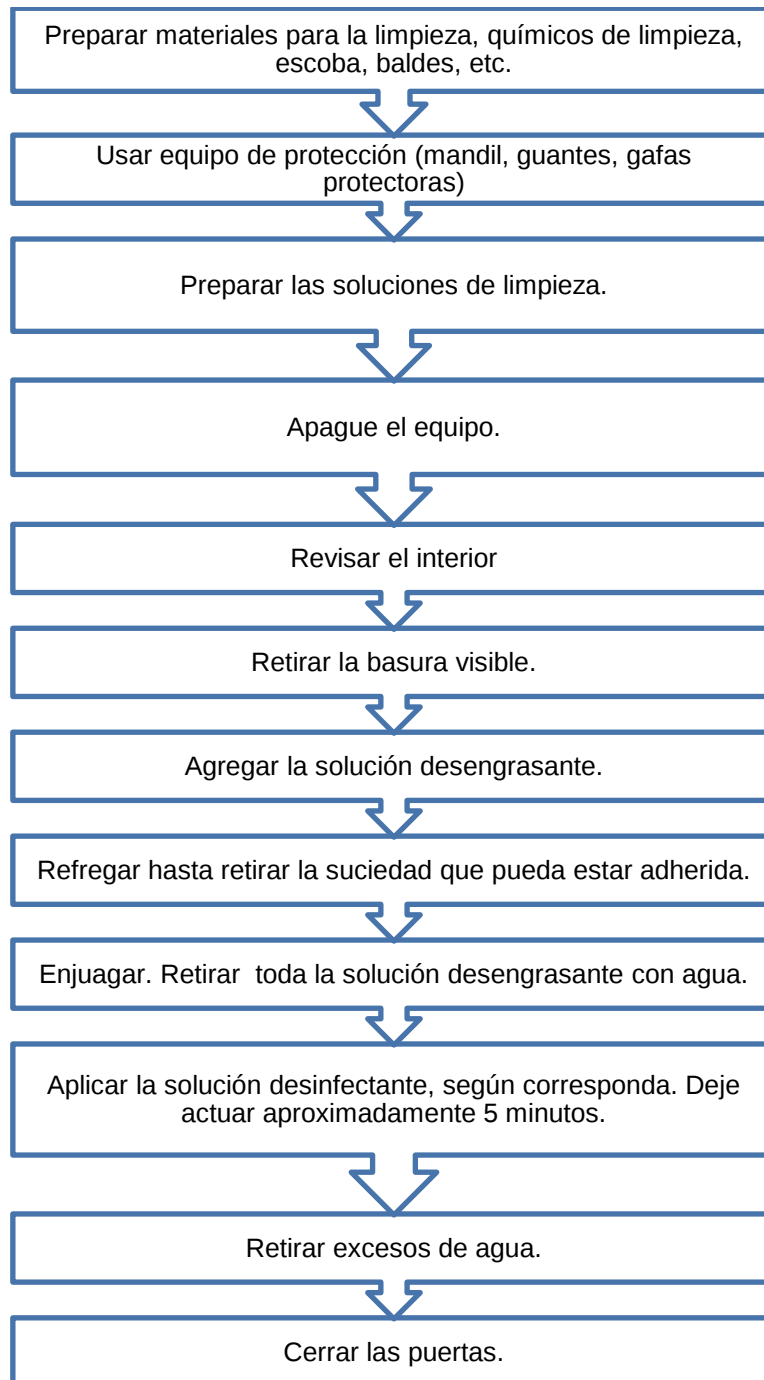


LIMPIEZA DE HORNO

Tipo de industria:

- **PANADERIA**

El procedimiento debe ser realizado por el personal de la planta encargado de la limpieza. A continuación se detalla la secuencia a seguir:

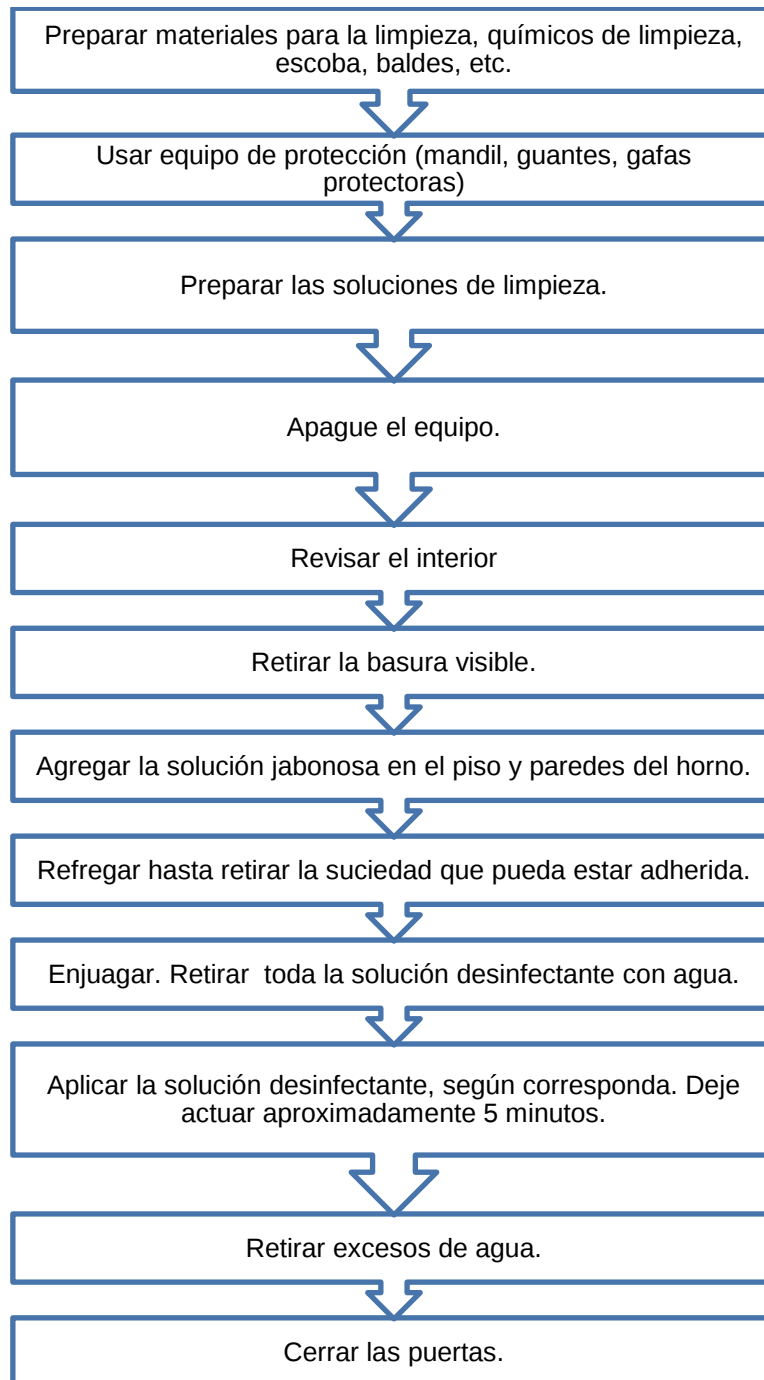


LIMPIEZA DE HORNO

Tipo de industria:

- **DESHIDRATADOS**

El procedimiento debes ser realizado por el personal de la planta encargado de la limpieza. A continuación se detalla la secuencia a seguir:



RESPONSABLE DE SEGUIMIENTO

Personal designado previamente, inspecciona el cumplimiento de los procedimientos.

RESPONSABLE DE VERIFICACIÓN

Supervisor de calidad verifica:

Cumplimiento de las condiciones higiénicas de infraestructura a través de la inspección diaria

“Seguimiento de Programas Pre Requisitos”

ANEXO: 10

FORMATO DE RECEPCIÓN

ANEXO: 11

FORMATO PRODUCCIÓN

ANEXO:12

FORMATO DESPACHO

ANEXO: 13

PRODUCTO NO CONFORME

PRODUCTO PONTENCIALMENTE

INSEGURO

ANEXO: 14

ETIQUETAS

ASOCIACIÓN DE ARTESANOS FUERZA PALLCAYACU

7 861000 294805

LA PAUTENITA
papas fritas

no contiene **AZÚCAR**

MEDIO en SAL

ALTO en GRASA

LA PAUTENITA
papas fritas

Información Nutricional	
Tamaño por porción	30 g
Porciones por envase	Aprox. 4
Cantidad por porción	
Energía (Calorías)	712 kJ (170 cal)
Energía de la grasa	419 kJ (100 cal)
Grasa Total	11 g 17%
Grasa Saturada	3 g 15%
Grasa Monoinsaturada	4 g
Grasa Poliinsaturada	4 g
Grasa Trans	0 g
Coolesterol	0 mg 0%
Sodio	40 mg 2%
Carbohidratos Totales	15 g 5%
Fibra Bruta	0 g
Azúcares Totales	0 g
Proteína	2 g 4%

Ingredientes: Papas, aceite vegetal y sal. Elaborado por: Asociación de Artesanos "Fuerza Pallcayacu" Las Juntas - Paute
Teléfono: 0999344608 Reg.San.: 3854 - ALN - 0115. NTE INEN: 2561 CONSERVAR EN UN AMBIENTE FRESCO Y SECO Peso neto: 100g

7 861000 290203

LA PAUTENITA
papas fritas

no contiene **AZÚCAR**

MEDIO en SAL

ALTO en GRASA

LA PAUTENITA
papas fritas

Información Nutricional	
Tamaño por porción	30 g
Porciones por envase	Aprox. 4
Cantidad por porción	
Energía (Calorías)	712 kJ (170 cal)
Energía de la grasa	419 kJ (100 cal)
Grasa Total	11 g 17%
Grasa Saturada	3 g 15%
Grasa Monoinsaturada	4 g
Grasa Poliinsaturada	4 g
Grasa Trans	0 g
Coolesterol	0 mg 0%
Sodio	40 mg 2%
Carbohidratos Totales	15 g 5%
Fibra Bruta	0 g
Azúcares Totales	0 g
Proteína	2 g 4%

Ingredientes: Papas, aceite vegetal y sal. Elaborado por: Asociación de Artesanos "Fuerza Pallcayacu" Las Juntas - Paute
Teléfono: 0999344608 Reg.San.: 3854 - ALN - 0115. NTE INEN: 2561 CONSERVAR EN UN AMBIENTE FRESCO Y SECO Peso neto: 100g

7 861000 290227



LA PAUTENITA
plátanos fritos de sal (CHIFLES)

BAJO en SAL
BAJO en AZÚCAR
ALTO en GRASA

LA PAUTENITA
plátanos fritos de sal (CHIFLES)



Información Nutricional

Tamaño por porción	30 g
Porciones por envase	Aprox. 2
Cantidad por porción	
Energía (Calorías)	712 kJ (170 cal)
Energía de la grasa	377 kJ (90 cal)
Grasa Total 10 g	16%
Grasa Saturada 3 g	16%
Grasa Monosaturada 4 g	
Grasa Polinsaturada 3 g	
Grasa Trans 0 g	
Colectano 0 mg	0%
Sodio 20 mg	1%
Carbohidratos Totales 18 g	6%
Fibra Bruta 0 g	
Azúcares Totales 0 g	2%
Proteína 1 g	

* Los porcentajes de los valores diarios están basados en una dieta de 2000 calorías.

Ingredientes: Plátanos verdes, aceite vegetal y sal. Elaborado por: Asociación de Artesanos "Fuerza Palkayacu" Las Juntas - Paute
Teléfono: 099344608 Reg.San.: 3888 - ALN - 0115. NTE INEN: 2561 CONSERVAR EN UN AMBIENTE FRESCO Y SECO Peso neto: 40g

7 861000 290210



LA PAUTENITA
yucas fritas

BAJO en SAL
BAJO en AZÚCAR
ALTO en GRASA

LA PAUTENITA
yucas fritas



Información Nutricional

Tamaño por porción	30 g
Porciones por envase	Aprox. 2
Cantidad por porción	
Energía (Calorías)	712 kJ (170 cal)
Energía de la grasa	377 kJ (90 cal)
Grasa Total 10 g	16%
Grasa Saturada 3 g	16%
Grasa Monosaturada 4 g	
Grasa Polinsaturada 3 g	
Grasa Trans 0 g	
Colectano 0 mg	0%
Sodio 20 mg	1%
Carbohidratos Totales 18 g	6%
Fibra Bruta 1 g	
Azúcares Totales 0 g	2%
Proteína 1 g	

* Los porcentajes de los valores diarios están basados en una dieta de 2000 calorías.

Ingredientes: Yucas, aceite vegetal y sal. Elaborado por: Asociación de Artesanos "Fuerza Palkayacu" Las Juntas - Paute
Teléfono: 099344608 Reg.San.: 3890 - ALN - 0115. NTE INEN: 2561 CONSERVAR EN UN AMBIENTE FRESCO Y SECO Peso neto: 40g

ASOCIACION DE ARTESANOS SAN PABLO DE GUARAINAG

02-12

© 2012

Peso Neto 30g

Aromáticas
Hierbas

Charlito

¡No estás disfrutando por aquí!

¡Ven a disfrutar en el mundo de las hierbas!

¡Ven a disfrutar en el mundo de las hierbas!

¡Ven a disfrutar en el mundo de las hierbas!

¡No estás disfrutando por aquí!

¡Ven a disfrutar en el mundo de las hierbas!

¡Ven a disfrutar en el mundo de las hierbas!

¡Ven a disfrutar en el mundo de las hierbas!

Uso:
Exhibe:
Elip:
Bebé:
Neto: 30g

Aromáticas hierbas
to fozar. Seale mado a colg.
Aqñ endro a honex pee and lemon
water. pol 2 minutos and 24.
the pot in 4 liters of boiling
water. Pon the contents of

loses essence.
comañon, escencia, hierba limón,
polo, chamomile, lemon vesper,
INGREDIENTS: efecor, mint, lemon

3365-5001.
Bebé: 30g
Keep in a clean and dry
Container, maximum 180 gms.
Red 24: 2365-5001-0212

Va. 10 de Agosto
Av. Huelan Coboc 21M
SAN BARTOLOME DE GUSMANO
DE ARLESANOS
Bebé: 30g

Uso:
Exhibe:
Elip:
Bebé:
Neto: 30g

Aromáticas hierbas
to fozar. Seale mado a colg.
Aqñ endro a honex pee and lemon
water. pol 2 minutos and 24.
the pot in 4 liters of boiling
water. Pon the contents of

loses essence.
comañon, escencia, hierba limón,
polo, chamomile, lemon vesper,
INGREDIENTS: efecor, mint, lemon

3365-5001.
Bebé: 30g
Keep in a clean and dry
Container, maximum 180 gms.
Red 24: 2365-5001-0212

Va. 10 de Agosto
Av. Huelan Coboc 21M
SAN BARTOLOME DE GUSMANO
DE ARLESANOS
Bebé: 30g

1 950000 5365112

RECIPIENTE LIMPIO

RECIPIENTE LIMPIO



ASOCIACION ARTESANAL LLAVIRCAY

INFORMACIÓN NUTRICIONAL

Porción por porción 240 ml	
Personas por envase: Aprox. 4	
Cantidad por porción	
Energía (Calorías)	764 kJ (180 cal)
Energía de la grasa	251 kJ (60 kcal)
% Valor Diario*	
Grasa Total 7 g	11%
Grasa Saturada 4 g	20%
Grasa Monoinsaturada 3 g	
Grasa Polinsaturada 0 g	
Grasa Trans 0 g	
Carbohidratos 35 mg	14%
Sodio 15 mg	33%
Carbohidratos Totales 21 g	7%
Fibra Bruta 0 g	
Azúcares Totales 21 g	
Proteína 8 g	16%

* Los porcentajes de los valores diarios están basados en una dieta de 8000 kJ (2000 kcal).

Yogurt Entera

SABOR A DURAZNO



LACTEOS LLAVIRCAY
CONT. NETO
1 LITRO

INGREDIENTES

Leche entera pasteurizada, concentrado de durazno, cultivo lácteo "y", Sorbato de potasio, * Streptococcus thermophilus y Lactobacillus bulgaricus.

* CONTIENE LACTOSA

ELABORADO POR
Asociación Artesanal Llavircay
Cantar - Ecuador
Tel: 0964444801

ELABORADO BAJO NORMA INN 2195

LACTEOS LLAVIRCAY

**CONT.
NETO
1 LITRO**



Yogurt Entera

SABOR A MANGO

INFORMACIÓN NUTRICIONAL	
Porción por envase: Aprox. 4	
Cantidad por porción	754 kJ (180 cal)
Energía (Calorías)	754 kJ (180 cal)
Energía de la grasa	251 kJ (60 kcal)
% Valor Diario*	
Grasa Total 7 g	11%
Grasa Saturada 4 g	20%
Grasas Monosaturadas 3 g	
Grasa Polinsaturada 0 g	
Grasa Trans 0 g	
Carbohidratos Totales 22 g	11%
Fibra Bruta 0 g	0%
Azúcares Totales 22 g	7%
Proteína 8 g	16%

* Los porcentajes de los valores diarios están basados en una dieta de 8000 kJ (2000 kcal).

INGREDIENTES

Leche entera pasteurizada, concentrado de mango, two lácico * y Sorbato de potasio.* Streptococcus thermophilus y Lactobacillus bulgaricus.

"CONTIENE LACTOSA"

ELABORADO POR
Asociación Artesanal Llavircay
Canitar - Ecuador
Tel.: 0969448801

ELABORADO BAJO NORMA INEN 2385



ANEXO: 15

LISTA DE CHEQUEO DE BODEGAS Y

EQUIPOS DE FRÍO

INSPECCIÓN DE BODEGAS										
ASOCIACIÓN: _____ MES: _____ AÑO: _____										
FECHA	HORA	NEVERAS Y CONGELADORES								
		DESCONGELAMIENTO	LIMPIEZA Y ORDEN	ROTACION	FECHAS DE VENCIMIENTO	NO CONTAMINACIÓN CRUZADA	CONTROL TEMPERATURA	ESTADO DE INSTALACIONES	INSPECCIÓN	VERIFICACIÓN
SEMANA DEL 1-8 DIA _____										
SEMANA DEL 9- 16 DIA _____										
SEMANA DEL 17 - 24 DIA _____										
SEMANA DEL 25 - 31 DIA _____										
FECHA	HORA	BODEGA DE ALIMENTOS								
		ESTIBADO	SELECCIÓN DE MATERIA PRIMA	LIMPIEZA Y ORDEN	ROTACIÓN	FECHAS DE VENCIMIENTO	NO CONTAMINACIÓN CRUZADA	ESTADO DE INSTALACIONES	INSPECCIÓN	VERIFICACIÓN
SEMANA DEL 1-8 DIA _____										
SEMANA DEL 9- 16 DIA _____										
SEMANA DEL 17 - 24 DIA _____										
SEMANA DEL 25 - 31 DIA _____										
FECHA	HORA	BODEGA DE LIMPIEZA								
		ROTULACIÓN	ESTIBADO (FRASCOS DE VIDRIO EN ESTANTES INFERIORES)	HOJAS DE SEGURIDAD Y/O EMERGENCIA	LIMPIEZA Y ORDEN	ROTACION	FECHAS DE VENCIMIENTO	NO CONTAMINACIÓN CRUZADA	INSPECCIÓN	VERIFICACIÓN
SEMANA DEL 1-8 DIA _____										
SEMANA DEL 9- 16 DIA _____										
SEMANA DEL 17 - 24 DIA _____										
SEMANA DEL 25 - 31 DIA _____										
MARQUE:		CUMPLE: 1		NO CUMPLE: 0		NO APLICA: NA				
HALLAZGO ENCONTRADO										
DIA	DESCRIPCION DEL HALLAZGO				ACCION TOMADA				RESPONSABLE	

ANEXO: 16

MANTENIMIENTO DE EQUIPOS

ASOCIACIÓN					
Marca					
Nombre del Equipo:					
FECHA MANTENIMIENTO	DIAGNOSTICO	TRABAJO REALIZADO	FIRMA RESPONSABLE	FIRMA MTO	

ANEXO: 17

CONTROL DE PLAGAS

CONTROL DE PLAGAS

1. OBJETIVOS

- Identificar las posibles plagas que afectan las áreas de producción.
- Control de plagas por medio de la Fumigación periódica de las instalaciones locativas y equipos a fin de regular y erradicar la presencia de vectores.

2. FRECUENCIA

La frecuencia será establecida de acuerdo a la naturaleza de la planta y según la recomendación de la empresa de control de plagas.

3. ÁREAS A CONTROLAR

- Entradas.
- Área de producción
- Bodegas
- Vestidores
- Baños.

4. TOMAR EN CUENTA

- Colocar barreras de protección.
- Limpieza y orden de las áreas.
- Tener agujeros y desagües tapados o con mallas.
- No se permite animales en el área de producción.
- Basura en recipientes cerrados.
- Limpiar los alrededores de la planta.
- El tratamiento con agentes químicos debe ser realizado por personal capacitado.

a. ACTIVIDADES A REALIZAR ANTES DE LA FUMIGACIÓN

- En las zonas de almacenamiento se debe cubrirlos para protegerlos de la sustancia utilizada en la fumigación.
- En el área de producción se proteger el menaje y equipos.
- Despejar de las áreas a fumigar, todo tipo de elementos que puedan impedir el alcance del producto.
- Evitar todo contacto dérmico, oral o por inhalación
- No dirigir la aspersión sobre animales, personas o alimentos
- No fumar, comer o beber durante la aplicación.

RESPONSABLES

Todo el personal es responsable del área de trabajo, debe colaborar y dejar los espacios libres y disponibles para la ejecución de las actividades de fumigación además de proteger los alimentos que podrían ser contaminados.

b. ACTIVIDADES DEBE REALIZAR EL PERSONAL CAPACITADO DURANTE LA FUMIGACION

- Aplica el producto en las áreas acordadas previamente.

RESPONSABLE

Persona capacitada para la actividad.

c. ACTIVIDADES A REALIZAR POSTERIOR A LA FUMIGACIÓN

- Limpieza de todas aquellas áreas que fueron fumigadas.
- La limpieza se realiza inicialmente con agua y jabón.

- Enjuagar con agua abundante y realizar desinfección.
- Seguir las recomendaciones del personal técnico.

RESPONSABLES

Todo el personal se encargará de la limpieza profunda de su sitio de trabajo.

Previo al arranque de producción se inspeccionará si la planta está en condiciones de limpieza y desinfección óptimas.

5. ACCIONES CORRECTIVAS

- Detener las etapas que se vean directamente afectadas por las plagas.
- Programar nuevas fumigaciones.
- Restablecer las etapas del proceso detenidas.