



UNIVERSIDAD NACIONAL PEDRO RUIZ GALLO



**FACULTAD DE INGENIERÍA QUÍMICA E INDUSTRIAS
ALIMENTARIAS**

**ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA DE INDUSTRIAS
ALIMENTARIAS**

Trabajo de Suficiencia Profesional

**Experiencia profesional en auditorías de sistema de
gestión de inocuidad alimentaria – empresa ESJC
consultores E.I.R.L.**

**Para Optar el Título Profesional de:
Ingeniera de Industrias Alimentarias**

Autora:

Bach. Manuela Rosmery del Carmen Bances Acosta

Asesor:

Dr. Abraham Guillermo Ygnacio Santa Cruz
Código ORCID N° 0000-0002-8013-8178

Lambayeque, Perú.

2024



UNIVERSIDAD NACIONAL PEDRO RUIZ GALLO



FACULTAD DE INGENIERÍA QUÍMICA E INDUSTRIAS ALIMENTARIAS

**ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA DE INDUSTRIAS
ALIMENTARIAS**

TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL

**Experiencia profesional en auditorías de sistema de gestión de
inocuidad alimentaria – empresa ESJC consultores E.I.R.L.**

Para Obtener el Título Profesional de:

Ingeniera de Industrias Alimentarias

Autora:

Bach. Manuela Rosmery del Carmen Bances Acosta

APROBADO POR

Dra. Tarcila Amelia Cabrera Salazar
Presidente

Dr. César Augusto Monteza Arbulú
Secretario

Dr. Luis Antonio Pozo Suclupe
Vocal

Dr. Abraham Guillermo Ygnacio Santa Cruz
Asesor

Lambayeque, Perú.

2024

DEDICATORIA

A Dios por darme la sabiduría y la oportunidad de vida que nos brinda.

A nuestra Madre Santísima Virgen de Las Mercedes por siempre interceder por todos nosotros.

A mis amados padres Ángel F. y María R. por siempre acompañarme en mi andar de mi vida profesional.

A mis hermanos Armando, Luis, Javier, Juan por su infinito apoyo, cuidado y consejos. Al ángel de mi vida, mi hermano Roberto Manuel por consentirme y ser yo su prioridad para continuar con mis estudios.

Al regalo más bonito que me han dado mis hermanos y cuñadas, mis

amados sobrinos a quienes amo con todo mi ser y por ser ellos mi alegría de vivir.

A mis abuelos Papá Marcial y Mamá Carmen por ser mis compañeros de aventuras.

A mi querida tía Elsa a quien la considero como a mi segunda madre, ella me incentiva a seguir creciendo profesionalmente.

Al Ing. Juan Carlos Albines Larrea, a quien considero mi mentor de la carrera profesional.

A Ruth, Alfredo y Alonsito a quienes considero mi familia, por darme siempre su apoyo y calor de hogar.

Manuela Rosmery del Carmen.

AGRADECIMIENTO

A mis queridos padres por confiar en mí y apoyarme en cada momento de mi vida.

Agradezco al Ing. Juan Carlos Albines Larrea quien con sus enseñanzas me ayudó mucho, admiro su personalidad y profesionalismo, gracias por impartirme sus conocimientos sin recelo alguno y motivarme a seguir creciendo en mi vida profesional.

Agradecimiento especial a mi asesor al Dr. Abraham Ygnacio por su valioso tiempo, apoyo y orientación para con este trabajo.

Manuela Rosmery del Carmen.

ÍNDICE GENERAL

DEDICATORIA.....	iii
AGRADECIMIENTO.....	iv
ÍNDICE GENERAL.....	v
ÍNDICE DE TABLAS.....	viii
ÍNDICE DE FIGURAS.....	viii
ÍNDICE DE ANEXOS.....	viii
RESUMEN.....	x
ABSTRACT.....	xi
INTRODUCCIÓN.....	12
Capítulo I ASPECTOS GENERALES DEL TEMA ELEGIDO	14
1.1 Descripción general de experiencia	14
1.1.1 Referencia empresarial	14
1.1.2 Reseña histórica.....	14
1.1.3 Visión	14
1.1.4 Misión.....	15
1.1.5 Actividad Profesional dentro de la Empresa	16
1.2 Definición de términos.....	17
Capítulo II FUNDAMENTACIÓN DEL TEMA ELEGIDO	22
2.1 Producto o proceso que es objeto del trabajo de suficiencia profesional	22

2.2	Teoría y la práctica en el desempeño profesional	22
	Actividad 1	23
	Diagnóstico situacional de la empresa.	23
	Entrevista con Gerencia General	23
	Recopilación de la información.	23
	Revisión documentaria	23
	Entrevista al personal.....	24
	Revisión de infraestructura.....	24
	Verificación de las BPM.....	24
	Verificación del PHS	24
	Resultados.....	24
	Actividad 2	24
	Propuesta de mejora.....	24
	Elaboración e implementación de BPM	24
	Elaboración e implementación de PHS	25
	Elaboración e implementación del plan HACCP	25
	Auditorías	25
	Obtención de la certificación.....	25
	Aspectos a evaluar para la aplicación del sistema HACCP.....	27
	Criterios de calificación.....	28
	Capítulo III APORTES Y DESARROLLO DE EXPERIENCIAS	29
	CONCLUSIONES.....	48

RECOMENDACIONES	49
REFERENCIAS	50
ANEXOS.....	55

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1 Aspectos a evaluar para la aplicación del sistema HACCP.....	27
Tabla 2 Criterios de calificación.....	28
Tabla 3 Cronograma de actividades de la consultoría	30
Tabla 4 Cronograma de capacitación, temas dados para la empresa asesorada	41
Tabla 5 Requisitos obligatorios – pre requisitos – documentos revisados en auditoria	43

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1	26
Figura 2 Elaboración de manual BPM para una empresa asesorada.....	36
Figura 3 Elaboración de manual PHS para una empresa asesorada.....	37
Figura 4 Elaboración de plan HACCP para una empresa asesorada en la línea de fraccionamiento, envasado y almacenamiento.	38
Figura 5 Elaboración de Plan HACCP para una empresa asesorada en la línea de arroz elaborado	39

ÍNDICE DE ANEXOS

ANEXO A: Capacitaciones impartidas al personal de planta	55
ANEXO B: Acta digital de verificación documentaria – revisión documentaria.....	56
ANEXO C: Acta de auditoría general – inspección del establecimiento	65
ANEXO D: Acta de levantamiento de observaciones	71
ANEXO E: Validación técnica oficial del plan HACCP.....	73
ANEXO F: Reporte de auditoria – hallazgo de no conformidades	77
ANEXO G: Levantamiento de observaciones vía sistema web de NSF International..	79

ANEXO H: Certificación HACCP emitido por la empresa NSF Certification a una de las empresas asesoradas.....	81
ANEXO I: Implementación en infraestructura en planta	82
ANEXO J: Reporte de similitud de turnitin	84

RESUMEN

En el presente trabajo de suficiencia profesional se describen las experiencias en las funciones realizadas en auditorías de sistema de gestión de inocuidad alimentaria (servicios realizados por la empresa ESJC CONSULTORES E.I.R.L.), se inicia realizando un diagnóstico situacional de las empresas de los diferentes clientes, verificando el cumplimiento de las normativas nacional referente a la inocuidad alimentaria, seguidamente se mejora e implementa y se gestiona la certificación solicitada por la empresa asesorada. Se hace énfasis mencionar, que las empresas tienen la necesidad de certificar un sistema de inocuidad alimentaria por medio de la implementación y así tengan la ventaja de ingresar a nuevos mercados ya que ayudará a las empresas a mejorar su productividad y lograr una gran de satisfacción a sus clientes ya que ofrecerá un producto inocuo y asegurando así la calidad del producto. En este trabajo se menciona también el entorno de cómo se realiza el servicio de asesoramiento planteando la situación real de cada empresa, para ello se elabora un cronograma de actividades para iniciar con la implementación y concluir en lograr obtener la certificación de sistema implementado.

Palabras clave: experiencia profesional, auditorías, sistema de gestión de inocuidad alimentaria, empresa ESJC.

ABSTRACT

In this work of professional sufficiency, the experiences in the functions carried out in audits of the food safety management system (services carried out by the company ESJC CONSULTORES E.I.R.L.) are described, it begins by carrying out a situational diagnosis of the companies of the different clients, verifying compliance with the national regulations regarding food safety, the certification requested by the advised company is then improved, implemented and managed. It is emphasized to mention that companies have the need to certify a food safety system through implementation and thus have the advantage of entering new markets since it will help companies to improve their productivity and achieve a great satisfaction to their customers since it will offer an innocuous product and thus ensure the quality of the product. This work also mentions the environment of how the advisory service is carried out, proposing the real situation of each company, for this a schedule of activities is elaborated to start with the implementation and conclude in obtaining the certification of the implemented system.

Keywords: professional experience, audits, food safety management system, ESJC company.

INTRODUCCIÓN

Implementar un sistema de gestión de inocuidad alimentaria hoy en día es un reto para toda empresa, más que reto es una obligación que toda empresa de alimentos debe de contar con un sistema de gestión ya que permitirá que la producción de alimentos sea inocua, así también será un plus para ingresar a nuevos mercados después de haber implementado, pasar por auditorias y certificar su cadena de producción.

En nuestro país existen normas sanitarias establecidas por el Ministerio de Salud, en la cual establecen los requisitos que debe contar los establecimientos que se dedican a la producción, el transporte, la fabricación, el almacenamiento, el fraccionamiento, la elaboración y el expendio de los alimentos y bebidas de consumo humano con la finalidad de garantizar su inocuidad, dentro de ellas tenemos la norma madre que es el decreto supremo 007 – 1998 S.A, sin embargo a nivel de empresas procesadoras de alimentos, desconocen la existencia de este reglamento, donde se indica la aplicación de los Principios Generales de Higiene basado en las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y el Programa de Higiene y Saneamiento (PHS), por otro lado conocemos que todo alimento industrializado destinado al consumo humano debe contar con Registro Sanitario y la mayoría de empresas se dedican tanto a producir que no tienen o cuentan con registro sanitario para sus diferentes productos de alimentos.

Ahora conociendo estos antecedentes menciono un ejemplo, pasamos al panorama actual de los Molinos en el Perú y en la región de Lambayeque, a nivel nacional existen más de 600 molinos de arroz según el MIDAGRI, de los cuales, sólo 5 molinos (industria arroceras) cuentan con validación técnica oficial del Plan HACCP.

Haciendo las búsquedas correspondientes de Consulta de Validación Técnica del Plan HACCP (DIGESA, 2023) para las empresas molineras de industria arroceras en

Lambayeque, nos encontramos que sólo 5 de ellas cuentan con certificación HACCP al 2023 que equivale a un 6.9% a nivel región, este dato es preocupante ya que las normas sanitarias vigentes en nuestro país datan desde el año 1998.

La implementación de un sistema de gestión de gestión aporta una gran ventaja o virtud para la organización de cada empresa ya que ayudará a planificar en el mejoramiento de procesos, a tomar medidas de control apropiadas para evitar o minimizar los riesgos de seguridad alimentaria.

De acuerdo a lo mencionado, este trabajo se realizó en las diferentes empresas asesoradas en la ciudad de Chiclayo y Lambayeque, servicio realizado por la empresa consultora ESJC Consultores E.I.R.L., empresa dedicada al rubro de asesoramiento en sistema de gestión de inocuidad alimentaria, en la cual me desempeño como asistente en auditorías ayudándome profesionalmente en consolidarme y de mejorar mis habilidades en la experiencia de auditorías.

Los objetivos planteados del presente informe, fueron: realizar el servicio de auditorías en normas y sistema de gestión de inocuidad alimentaria a empresas de industria alimentaria en la región Lambayeque; realizar el diagnóstico situacional de las empresas identificando los puntos de mejora para el proceso de implementación de normas y sistema en inocuidad alimentaria; monitorear el cumplimiento de los avances de implementación del sistema de gestión de inocuidad alimentaria a las empresas de los diferentes clientes de acuerdo a las normativas nacionales e internacionales y apoyar en la gestión de la certificación en inocuidad alimentaria en las empresas de industrias alimentarias asistidas.

Capítulo I. ASPECTOS GENERALES DEL TEMA ELEGIDO

1.1 Descripción general de experiencia

1.1.1 Referencia empresarial

ESJC CONSULTORES E.I.R.L., es una empresa dedicada al servicio de consultoría, asesoramiento especializado y capacitaciones en sistema de gestión de inocuidad alimentaria en la industria de alimentos y bebidas.

La empresa ESJC CONSULTORES se encuentra ubicada en la calle Alfonso Ugarte 609 – Oficina 103, en la ciudad de Chiclayo.

1.1.2 Reseña histórica

La empresa inicio su actividad en el año 2010 con el nombre de Engineering Services JC, iniciándose como persona natural a cargo del Ing. Juan Carlos Albines Larrea quien realizó las actividades primero en ser capacitador en las diferentes empresas de las que lo contrataban, luego llevó especializaciones y diplomados teniendo así el sello dorado de HACCP – Alliance de una empresa reconocida acreditada, así se iba ya desempeñando como consultor.

Actualmente la empresa consultora se llama ESJC Consultores E.I.R.L. y es muy reconocida a nivel de la región de Lambayeque, impartiendo sus servicios a casi a todas las empresas arroceras, restaurantes, heladerías, plantas de agua, concesionarias y entre otros, tanto así también que ya cuenta con clientes en Jaén que son las plantas productoras de café y los servicios se están expandiendo a nivel nacional.

1.1.3 Visión

“Brindar a nuestros clientes servicios de consultoría, capacitación y auditoría de alta calidad, de acuerdo con las expectativas de nuestros clientes que se esfuerzan

por el desarrollo continuo para ser competitivos y aumentar la productividad, satisfacer sus necesidades y alcanzar sus objetivos”.

1.1.4 Misión

“Ser la empresa consultora líder en toda la región de Lambayeque en brindar los servicios de asesoramiento especializado y capacitación continua”.

Los principales clientes son las MYPES y PYMES de la ciudad de Chiclayo y Lambayeque.

La implementación y validación del sistema HACCP de los diferentes clientes se mencionan a continuación:

Empresas que validaron el sistema HACCP ante DIGESA:

- AGRONEGOCIOS SICAN SAC
- AGROINDUSTRIAS & COMERCIO SOCIEDAD ANONIMA
- MOLINO'S ESCALY S.R.L
- NOR PRODUCE S.A.C
- AGROINDUSTRIA S & D FOOD E.I.R.L.
- INDUSTRIA DEL DULCE LAMBAYECANO E.I.R.L.
- GRUPO CEREGRAL CP E.I.R.L.
- MOLINO SAMAN S.R.L.

Empresas que validaron el sistema HACCP ante una empresa certificadora acreditada:

- EL MOLINO DEL AGRICULTOR S.A.C
- MOLINO CHICLAYO S.A.C.

- GRUPO MOLINERO CONTRERAS ASTORAYME S.A.C.
- SALADITA S.A.C
- INDUSTRIA DEL DULCE LAMBAYECANO E.I.R.L.
- NUTRIALIMENTOS CHICLAYO S.A.C.
- IDEAS GASTRONOMICAS S.A.C.
- TRIGO PAN S.A.C
- EMCOMER DE SERVICIOS DE ALIMENTACION GENERAL S.A.C.
- KAYA DISTRIBUIDORES S.A.C.
- SERVICIOS ALIMENTARIOS BOOM S.C.R.L.

1.1.5 Actividad Profesional dentro de la Empresa

1.1.5.1 Cargo profesional: Asistente en asesoría y auditorías de sistema de gestión de inocuidad alimentaria.

1.1.5.2 Funciones específicas:

Dentro de la empresa consultora tuve la oportunidad de ejercer la función en asesorar y realizar auditorías internas para cada empresa asesorada. Así como también las detallo:

- Asistir a los diferentes clientes, empresas del rubro alimentario para la implementación de sistema de gestión de inocuidad alimentaria.
- Realizar auditorías internas.
- Dar capacitaciones con respecto a la implementación de sistema de gestión de inocuidad alimentaria.
- Monitorear y reportar los avances de implementación.
- Elaboración de manuales BPM, PHS y Plan HACCP.

1.2 Definición de términos

Sistema de Gestión

Durand (2021) describe al sistema de gestión como una estructura organizacional como un marco que abarca procedimientos, recursos y procesos para facilitar la ejecución de actividades alineadas con los objetivos de la organización. Esta estructura permite la gestión y dirección de una organización a través de procesos medibles con respecto a la calidad y objetivos de mejora constante.

Inocuidad de los Alimentos

La OMS cree que un medio crucial para apoyar el desarrollo sostenible es mediante el suministro de alimentos seguros. Esto no solo impulsa la actividad económica, sino que también promueve la causa de la seguridad alimentaria y nutricional (OMS, 2020).

Gestión de calidad

La gestión de la calidad se puede definir como aquel aspecto de la dirección general de una empresa que determina y aplica las políticas de calidad. El sistema de gestión de la calidad debe incorporar procesos, procedimientos, instrucciones de trabajo, medición y control, etc. Condiciones de funcionamiento propias de la empresa. Es un sistema de gestión que orienta y controla una organización en términos de calidad, por tanto, se integra en las operaciones de una empresa u organización y asegura en todo momento su correcto funcionamiento y control. (Ccama, 2021).

Implementación de gestión de calidad

Ygnacio (2022) define que la implantación del sistema de calidad en una empresa es un proyecto complejo, completo y de largo plazo que se puede afrontar.

Para implementar un sistema de calidad, es imprescindible que la empresa esté plenamente comprometida e implicada de forma unánime, garantizando que todo el personal esté motivado y formado para garantizar el éxito del proyecto.

Programa de higiene y saneamiento

Son procedimientos que describen las tareas de saneamiento en instalaciones físicas, sanitarias, se aplican antes, durante y después de las operaciones de fabricación, para garantizar la calidad sanitaria y seguridad del producto final. (Alva, 2022).

Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

Marticorena (2023) menciona que las BPM son principios básicos y prácticas sanitarias generales para toda la cadena de producción hasta el transporte de alimento para consumo humano para garantizar que el producto se produzca en condiciones adecuadas y reducir los riesgos inherentes a la producción.

El sistema HACCP

Es un sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros significativos para mantener la inocuidad alimentaria; siendo su principal objetivo salvaguardar la seguridad de los consumidores a lo largo de toda la cadena alimentaria.

La importancia del sistema HACCP es que garantiza un sistema de gestión

basada en la inocuidad de los alimentos bajo el control de los puntos críticos, pero además de ello, proporciona un uso más eficaz de recursos. (Serrano, 2022).

Plan HACCP

Manual desarrollado con el objetivo de establecer la implementación de un sistema de control preventivo en la industria alimentaria que asegure la calidad e inocuidad de los alimentos.

Para implementar adecuadamente este sistema, se requiere que la gerencia identifique riesgos significativos relacionado a la inocuidad de alimentos, evalúe y desarrolle medidas preventivas para controlar estos riesgos (Arce, 2018).

Legislación Alimentaria

Huaire (2020) menciona que es un conjunto de normas jurídicas a nivel nacional e internacional que tiene como objetivo proteger la salud del consumidor, teniendo como obligaciones legales en las correctas prácticas de higiene y en la inocuidad en la industria alimentaria, así también protegiendo al consumidor frente a fraudes alimentarios.

Gestión de la inocuidad

La inocuidad de los alimentos se logra sólo cuando la organización ha establecido métodos apropiados para identificar, controlar y mantener los peligros asociados. producción de alimentos a un nivel aceptable. (Palga, 2022).

Aseguramiento de la calidad

El propósito principal del aseguramiento de la calidad es asegurar que se mantenga el control. El desempeño se evalúa post operatoriamente y se proporciona

información relevante tanto al personal operativo como a otras personas que la necesitan. Estos pueden incluir la dirección de la institución, su función o propósito, el personal de la empresa, los órganos de supervisión, los clientes y público en general. (Peralta & Torres, 2018).

Inspecciones

El organismo regulador responsable de proporcionar alimentos seguros y cumplir con las regulaciones pertinentes debe tener procedimientos apropiados para inspeccionar, probar y auditar el sistema de gestión de calidad e inocuidad de los alimentos utilizado por los establecimientos para garantizar que se implementen los controles adecuados. En un sentido más amplio, el control nacional de la calidad de los alimentos se basa en inspecciones que garantizan el cumplimiento de las normas de calidad e inocuidad. (Alvarado, 2018).

Las inspecciones se realizan para una variedad de propósitos, tales como: distinguir productos buenos de productos malos, determinar si los procesos han cambiado, medir la capacidad del proceso, evaluar la calidad del producto, proporcionar información sobre el diseño del producto, evaluar la exactitud del inspector y para determinar la precisión de los instrumentos de medición. (Francia, 2021).

Auditoría HACCP

Pesantes (2021) menciona que se define como un control independiente y sistemático, cuyo objetivo es comprobar si lo que sucede en el establecimiento cumple con lo descrito en los documentos, y también saber si los objetivos fijados se han alcanzado mediante los procedimientos establecidos.

Auditar el sistema HACCP completamente, garantiza que todos los PCC determinados se encuentran bajo control y cualquier acción correctiva que deba ser implementada se lleve a cabo. Por lo tanto, se puede decir que la auditoría corresponde a una parte del desarrollo continuado del plan y que se realiza una vez que se ha instaurado completamente el procedimiento HACCP.

Seguridad e inocuidad alimentaria

La inocuidad alimentaria es un término general que cubre muchos aspectos de los alimentos, su preparación y almacenamiento para prevenir las enfermedades transmitidas por los alimentos. Bajo el paraguas están los químicos, microfísicas y seguridad alimentaria microbiológica. (Morales, 2023).

Capítulo II. FUNDAMENTACIÓN DEL TEMA ELEGIDO

2.1 Producto o proceso que es objeto del trabajo de suficiencia profesional

El objeto del trabajo de suficiencia profesional es servicio de asesorías y auditorías en gestión de la calidad e inocuidad de alimentos, servicio brindado por la empresa ESJC Consultores E.I.R.L., a las empresas de industrias alimentarias solicitantes del servicio.

2.2 Teoría y la práctica en el desempeño profesional

En base a los cursos llevados en el programa de ingeniería de industrias alimentarias fueron las que apliqué en cada empresa de distinta línea de producción ya que para implementar un sistema de gestión de inocuidad alimentaria se tiene que tener conocimiento cuales son los procesos de producción de cada empresa asesorada, todos los cursos que llevé durante la carrera profesional fueron de suma importancia.

En cuanto a la práctica todo ello lo adquirí durante mi ejercicio de día a día en la empresa consultora visitando a cada empresa asesorada, bajo a los estándares de BPM, PGH y HACCP.

Durante mi permanencia en la empresa ESJC CONSULTORES, se me brinda la oportunidad de integrar al equipo de consultores y tener las funciones en auditorías internas, asesoramiento, brindar capacitación al personal de cada empresa de las cuales contrataban nuestros servicios. Así como también reportar el cumplimiento de implementación en sistema de gestión de calidad.

Toda basa desde la confianza, que hay entre el cliente con la consultoría y así poder realizar una buena gestión de trabajo y apuntar hacia el objetivo de implementar, validar y certificar.

Se realizan dos actividades, la actividad 1, abarca desde primera auditoría interna, la cual es el diagnostico situacional hasta la obtención de resultados de cumplimiento.

Actividad 2, ejerce a partir de las propuestas de mejoras para la implementación hasta la obtención del certificado. (En esta actividad se realiza la segunda auditoría interna con la finalidad de verificar el avance total de la implementación).

Actividad 1

Diagnóstico situacional de la empresa.

Para realizar el diagnostico situacional de las empresas se emplean las diferentes actividades, como entrevistas al personal, revisión documentaria, revisión a nivel infraestructura, lo cual permite saber el nivel de cumplimiento de la normativa vigente como el DS. 007-98 SA “Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas”; en la que aplican los prerrequisitos.

Entrevista con Gerencia General

Hay una previa reunión con gerencia para que nos de las facilidades de seguir con el diagnóstico situacional de su empresa.

Recopilación de la información.

En esta etapa se recopila información de todo el proceso de producción, la cantidad de personal dentro de ella, entre otros.

Revisión documentaria

Se revisan documentos de acuerdo a línea de producción, controles de calidad, documentación perteneciente al cuidado del personal y de infraestructura.

Se verifica si cuentan o no con manuales de BPM, PHS o Plan HACCP.

Entrevista al personal

Se realiza una breve entrevista al personal para saber la capacidad de conocimientos de acuerdo a sus funciones o actividades de trabajo.

Revisión de infraestructura

Se revisa en nivel de infraestructura de toda la planta para saber cuáles son las deficiencias.

Verificación de las BPM

Durante el proceso del diagnóstico se verifica si cada personal y área de distribución cumple con las buenas prácticas de manufactura.

Verificación del PHS

Durante el proceso del diagnóstico se verifica si cada personal y área de distribución cumple con el programa de higiene y saneamiento.

Resultados

Se muestran los resultados del diagnóstico situacional de la empresa al equipo de trabajo encargado y a gerencia general.

Actividad 2**Propuesta de mejora**

Se realiza un cronograma de actividades para iniciar con la propuesta de mejora.

Elaboración e implementación de BPM

Se elaboran e implementan el manual de BPM de toda la cadena de producción, incluyendo las capacitaciones para el personal de planta, administrativos y gerencia.

Elaboración e implementación de PHS

Se elaboran e implementan el manual de BPM de toda la cadena de producción, incluyendo la preparación del personal y de la implementación en tema de infraestructura.

Elaboración e implementación del plan HACCP

Se elaboran el manual o plan HACCP de acuerdo a la línea de producción de la empresa asesorada.

Auditorias

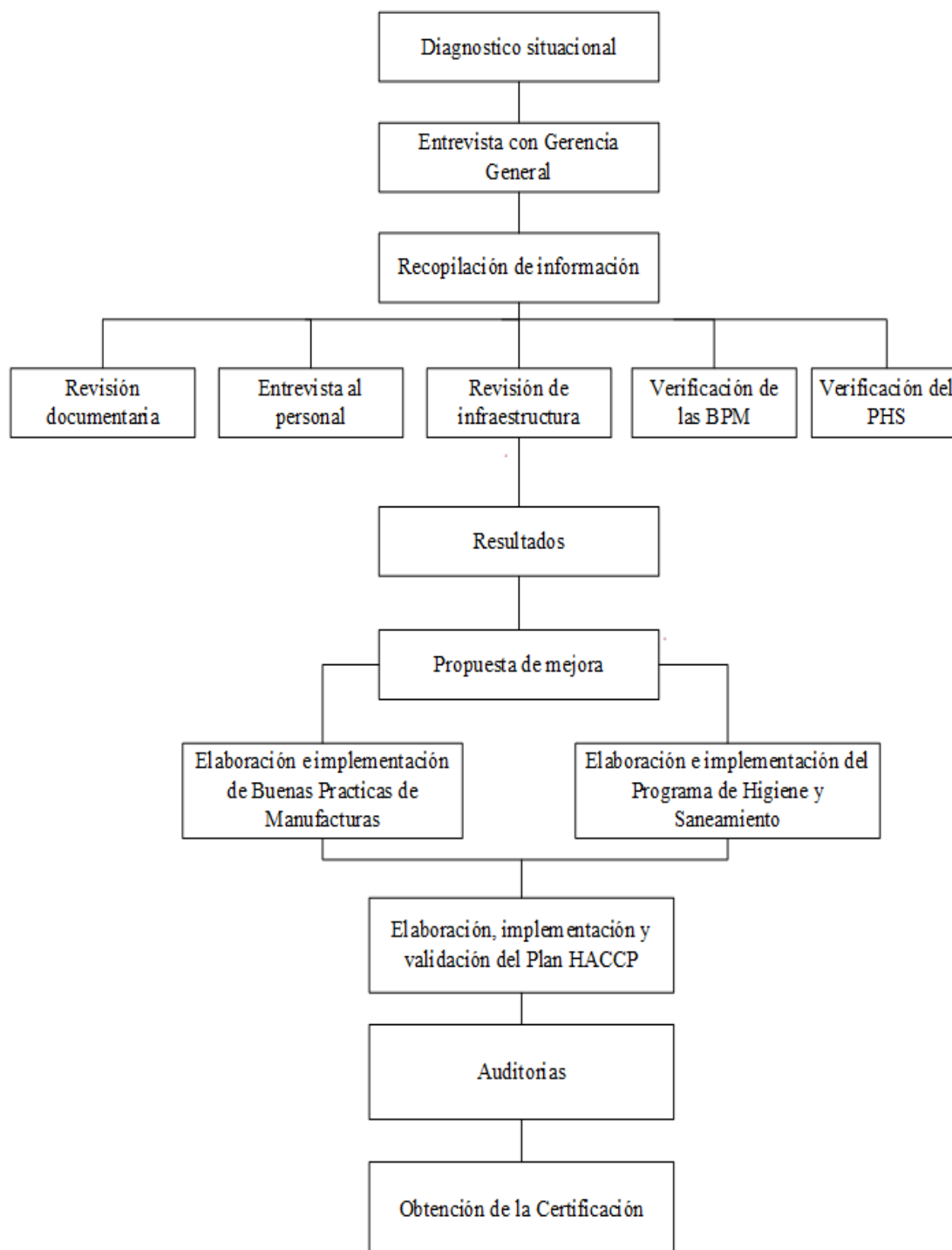
De acuerdo al avance de implementación, se aplica la segunda auditoría interna, para saber el porcentaje de cumplimiento y así poder solicitar la auditoría externa por Digesa o entidad privada acreditada.

Obtención de la certificación

La empresa auditada logra obtener su certificación del sistema HACCP, de acuerdo a su solicitud con la entidad pública o privada.

Figura 1

Diagrama procesos de actividades para realizar una implementación de sistema de gestión de inocuidad alimentaria



Nota. Elaboración propia (2023)

Aspectos a evaluar para la aplicación del sistema HACCP

Tabla 1

Aspectos a evaluar para la aplicación del sistema HACCP

Nº	Aspectos a evaluar
1	Con respecto al acceso a almacenes de materia prima e insumos
2	Con respecto al área de proceso: zona sucia y zona limpia
3	Con respecto al área de proceso: envasado
4	Con respecto al almacenamiento del producto final
5	Con respecto a otros almacenes
6	Con respecto a los vestuarios y servicios higiénicos
7	Con respecto a las condiciones sanitarias generales del establecimiento
8	Con respecto a los requisitos previos al plan HACCP
9	De la implementación del plan HACCP

Nota. ESJC Consultores (2023)

Criterios de calificación

Para efectos de la auditoria se consideran los siguientes criterios:

Tabla 2

Criterios de calificación

Calificación		
Del 85% al 100%	Aceptable	El Sistema HACCP, y sus prerequisites (Buenas Prácticas de Manipulación (BPM) y el Programa de higiene y saneamiento (PHS)) están implementados, hay continuidad en los controles y produce los resultados previstos.
Del 71% al 84%	En proceso	El Sistema HACCP, y sus prerequisites (Buenas Prácticas de Manipulación (BPM) y el Programa de higiene y saneamiento (PHS)) están implementados, funciona, pero existen requisitos que no se aplican de manera continua.
Del 46% al 70%	Regular	Están implementados algunos controles del Sistema HACCP, y sus prerequisites (Buenas Prácticas de Manipulación (BPM) y el Programa de higiene y saneamiento (PHS)), pero no se asegura de manera continua la calidad e inocuidad de los alimentos.
Menor al 45%	Requiere mejora inmediata a corto plazo	El Sistema HACCP, y sus prerequisites (Buenas Prácticas de Manipulación (BPM) y el Programa de higiene y saneamiento (PHS)) no están implementados, no se evidencia continuidad ni efectividad en los controles, está en riesgo la calidad sanitaria de los alimentos, la organización de aplicar acciones correctivas inmediatas.

Nota. ESJC Consultores (2023)

Capítulo III. APORTES Y DESARROLLO DE EXPERIENCIAS

El presente trabajo de suficiencia profesional, se centra en las actividades, que realicé como Bachiller en Ing. Industrias alimentarias en la empresa consultora, donde me desempeñé en el cargo de asistente en asesoría y auditorías de sistema de gestión de inocuidad alimentaria; adquiriendo la capacidad profesional en temas de implementación.

Para poder realizar los aportes prácticos a las empresas se tomaron aportes teóricos en base a las normas de gestión de calidad e inocuidad alimentaria como son DS 007-98SA, que es la norma madre donde detalla lo que toda empresa de alimentos deberá implementar y como se elaboran los programas prerequisites como son las BPM y PHS, cabe mencionar también que esta norma fue la que me orientó a ejercer mi desempeño en la asesoría y auditorías, la RM 449-2006 – MINSA, donde menciona como se desarrolla e implementa un plan HACCP todo ello con el fin de lograr implementar y certificar un sistema de gestión.

Las funciones realizadas fueron todas aquellas que permitieron elaborar e implementar un Programa de Higiene y Saneamiento, Buenas Prácticas de Manufacturas y Sistema HACCP, estas funciones se desarrollaron apropiadamente ya que ponen en práctica los conocimientos adquiridos durante los años de estudio.

A continuación, detallo lo que ejercí en mi desempeño dentro de la empresa consultora:

Para iniciar con el asesoramiento a una empresa para la implementación del sistema HACCP, se realiza primeramente una planificación y se desarrolla un cronograma de actividades según tabla 3, las cuales abarca desde el diagnóstico situacional, elaboración de manuales, auditorías internas y capacitaciones al personal.

Tabla 3

Cronograma de actividades de la consultoría

[illegible]

PHS - 003 - Procedimiento de control de plagas	Art. 57 del D. S. n.º 007-98-SA. art. 11 de la R. M. n.º 449-2006	Procedimiento	
PHS - 004 - Procedimiento de control de agua	Art. 40 del D. S. n.º 007-98-SA	Procedimiento	
PHS - 005 - Procedimiento de manejo y disposición de residuos	Art. 43 del D. S. n.º 007-98-SA; art. 11 de la R. M. n.º 449 - 2006	Procedimiento	
PHS - 006 - Procedimiento de control de productos químicos	Art. 56 del D. S. n.º 007-98-SA.	Procedimiento	
PHS - 007 - Procedimiento de verificación y validación del programa de higiene y saneamiento	Art. 56 del D. S. n.º 007-98-SA; art. 11 de la R.M n.º 449-2006	Procedimiento	
BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (BPM)			
MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	Art 2 - DS N° 004 - 2014 - SA	Manual	

BPM - 001 - Procedimiento de selección y control de proveedores	Art. 10 d, 10 e, de la R. M. n.º 449- 2006/MINSA	Procedimiento	
BPM - 002 - Procedimiento de capacitación al personal	Art. 52 del D. S. n.º 007-98-SA	Procedimiento	
BPM - 003 - Procedimiento de recepción y almacenamiento de materias primas, insumos y material de empaque	Art. 60, 62, 63, 64 del D. S. n.º 007-98-SA	Procedimiento	
BPM - 004 - Procedimiento de mantenimiento preventivo y calibración de equipos	Art. 37, 60 del D. S. n.º 007-98-SA	Procedimiento	
BPM - 005 - Procedimiento de control de la producción	Art. 60 del D. S. n.º 007-98-SA. art. 10 g, 14, 28 de la R. M. 449 - 2006	Procedimiento	
BPM - 006 - Procedimiento de transporte de materias primas y productos terminados	Art. 60, 75, 77 del D. S. n.º 007- 98-SA	Procedimiento	

BPM - 007 - Procedimiento de control de productos no conformes	Art. 60 del D. S. n.º 007-98-SA. art. 26 de la R. M. 449 - 2006	Procedimiento	
BPM - 008 - Procedimiento de atención y manejo de quejas	Art. 60 del D. S. n.º 007-98-SA. art. 10 h, de la R. M. 449 - 2006	Procedimiento	
PBPM - 009 - Procedimiento de liberación de producto terminado	Art. 60 del D. S. n.º 007-98-SA. art. 10 h, de la R. M. 449 - 2006	Procedimiento	
PBPM - 010 - Procedimiento de recolección de producto final	Art. 60 del D. S. n.º 007-98-SA. art. 10 g, de la R. M. 449 - 2006	Procedimiento	
PBPM - 011 - Procedimiento de trazabilidad	Art. 58, 60, 61 del D. S. n.º 007-98-SA. Art 10 g,	Procedimiento	

	de la R.M 449 - 2006		
SISTEMA HACCP			
Documentación HACCP - según la línea de producción (aplicación de los 12 pasos)	RM 449 - 2006 Norma para la aplicación del Sistema HACCP	Plan	
COMPONENTE 03: AUDITORIA FINAL			
Auditoria previa		Informe	
Auditoria de certificación		Certificado	

Nota: ESJC Consultores (2023)

- Implementación de manuales BPM, PHS y Plan HACCP:

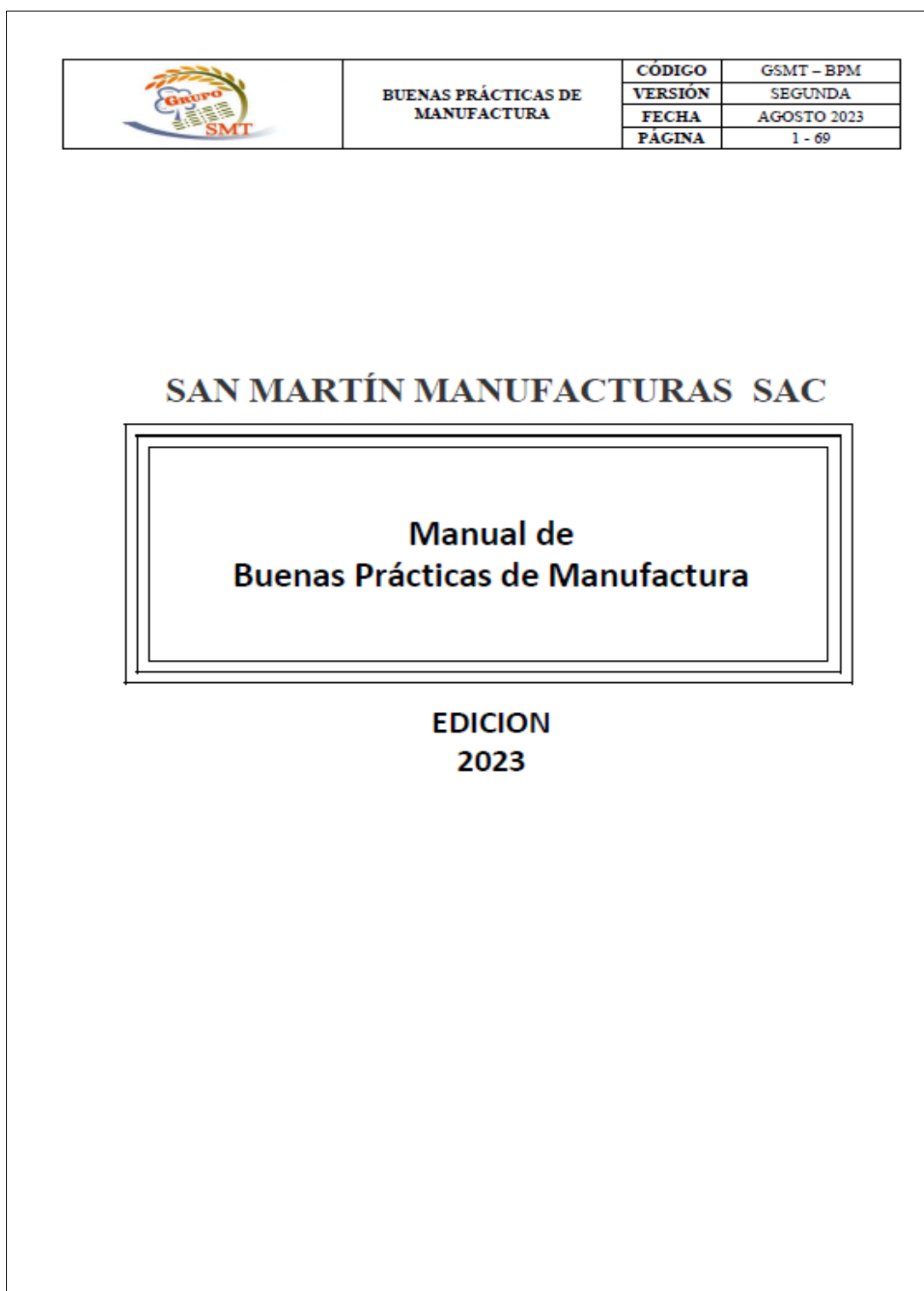
Se elaboran manuales BPM, PHS (según a los ejemplos de manuales elaborados, ver figuras 2 y 3) y PLAN HACCP; tener en cuenta que los manuales BPM y PHS son estandarizados para todo tipo de -empresa ya que esto es lo que menciona el DS 007 – 98 SA, y el plan HACCP se elabora de acuerdo a la línea de producción de cada empresa asesora y se sigue de acuerdo a los lineamientos de la R.M. 449 – 2006 – MINSA.

Por ejemplo, para las empresas asesoradas se elaboraron Plan HACCP (ejemplos de plan HACCP elaborados, ver figura 3 y 4) para:

- Fraccionamiento, envasado y almacenamiento de arroz pilado, azúcar, harina de maíz y papa seca.
- Línea de producción de pastas de Cortas y pastas largas.
- Proceso de arroz pilado
- Proceso de arroz elaborado
- Proceso de mezclado y envasado de hojuelas y harinas precocidas que requieren cocción y el fraccionamiento, envasado y almacenamiento de harina de maíz.
- Recepción, seleccionado, envasado y almacenamiento de arroz elaborado y arroz partido y mezclado y envasado de arroz fortificado.
- Recepción, pre – limpieza, seleccionado, clasificado, fraccionado y almacenado de cereales y leguminosas.

Figura 2

Elaboración de manual BPM para una empresa asesorada



Nota: San Martín Manufacturas SAC (2023)

Figura 3

Elaboración de manual PHS para una empresa asesorada

GRUPO CEREGRAL CP EIRL	PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	CÓDIGO	PHS - GC
		VERSIÓN	TERCERA
		FECHA	DICIEMBRE 2023
		PÁGINA	1 – 54

GRUPO CEREGRAL CP – EIRL

HIGIENE Y SANEAMIENTO



Nota: Grupo Cerebral – CP EIRL (2023)

Figura 4

Elaboración de plan HACCP para una empresa asesorada en la línea de fraccionamiento, envasado y almacenamiento.

 AGRONEGOCIOS SICÁN SAC	AGRONEGOCIOS SICAN	CÓDIGO	ANS –HACCP – 01
	S.A.C	VERSIÓN	SEGUNDA
	PLAN HACCP	FECHA	ENERO 2022
		PÁGINA	1 - 75

AGRONEGOCIOS SICAN S.A.C

PLAN HACCP


**ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS CRÍTICOS PARA EL
FRACCIONAMIENTO, ENVASADO Y ALMACENAMIENTO**

DOCUMENTO ELABORADO POR EL EQUIPO HACCP - EMPRESA AGRONEGOCIOS SICAN S.A.C

Nota: Agronegocios Sicán SAC (2022)

Figura 5

Elaboración de Plan HACCP para una empresa asesorada en la línea de arroz elaborado

	ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL			
	Código: HACCP-MA-03	Versión:2023	Fecha: Junio 2023	Página: 1 de 57

**ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS
CRÍTICOS DE CONTROL**

PLAN HACCP

ARROZ ELABORADO
(ARROZ BLANCO)

ELABORADO POR: EQUIPO HACCP	REVISADO POR: EQUIPO HACCP	APROBADO POR: GERENCIA GENERAL
FECHA: Marzo-2023	FECHA: Mayo-2023	FECHA: Junio-2023

Nota: Molinera Tropical del Norte SAC (2023)

- Implementación en mantenimiento y saneamiento

En este proceso se realizan los programas de limpieza, tratamiento de residuos y control de plagas en donde se deben indicar como mínimo, objetivos, alcance, responsables, herramientas, materiales, sustancias químicas (desinfectantes y plaguicidas autorizados), sus concentraciones, uso, frecuencia, control, verificación y registros. Así mismo, se deben incluir los controles físico-químicos y microbiológicos necesarios para verificar la eficacia de los procedimientos.

La mayoría de las empresas no tienen conocimiento de como realizar un cronograma y programa de control de plagas o no sabe cómo combatir con el enemigo de sus productos, es por ello que aquí se le capacita al personal para que pueda tener las acciones correctivas y así no afecte a la inocuidad del producto final y en las etapas de sus procesos.

- Implementación en capacitaciones:

Se llevan a cabo las capacitaciones para el personal de planta, administrativos y gerencia de acuerdo de al cronograma de capacitaciones según a la tabla 4, se muestran los resultados en el anexo A.

Tabla 4*Cronograma de capacitación, temas dados para la empresa asesorada*

CRONOGRAMA DE CAPACITACIÓN											
Nº	TEMA	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10
1	La calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y peligros de contaminación asociados.										
2	Epidemiología de las enfermedades transmitidas por los alimentos										
3	Buenas prácticas de manufactura en la cadena alimentaria.										
4	Almacenamiento de alimentos										
5	Uso y mantenimiento de instrumentos y equipos										
6	Aplicación del programa de higiene y saneamiento										
7	Hábitos de higiene y presentación personal										
8	Aspectos tecnológicos de las operaciones y procesos y riesgos asociados										
9	Principios y pasos para la aplicación del sistema HACCP										
10	Rastreabilidad										

Nota: ESJC Consultores (2023)

S: Sesión

- Implementación en infraestructura

De acuerdo al diagnóstico situacional de la empresa, se verifica si esta cumple o estará en proceso de cumplir y diseñar su área según a lo mencionado en el DS 007-98 SA y Artículo 9° del RM 449-2006/MINSA, el diseño de la fábrica o establecimiento, instalaciones y equipos en donde se menciona que es lo que toda empresa debería cumplir a nivel de infraestructura.

- Implementación para la aplicación de los principios y pasos del Sistema HACCP

Se aplicarán los 7 principios, en donde se enumerará y verificara si la línea de proceso de la empresa asesorada presenta o no puntos críticos de control (PCC) y ver cuáles serán los límites críticos, sistema de vigilancia, las medidas correctivas y el sistema de verificación del sistema HACCP.

Con respecto a los 12 pasos, se inicia con la conformación del equipo HACCP de la empresa en donde se involucra al personal de planta y a gerencia general, dando así la conformidad que ellos serán quienes velarán por el sistema implantado.

En conjunto ellos describirán el producto, elaborando una ficha técnica de sus productos ofrecidos, se elabora un diagrama de flujo de todo el proceso dando así la confirmación in situ del diagrama de flujo elaborado, de acuerdo a la revisión se enumerará cuáles son los posibles peligros (físicos, biológicos y químicos) y determinar si se cuenta con PCC, en caso de contar con PCC se emplearán los 7 principios.

También se le menciona y detalla a la empresa asesorada que tiene que cumplir en tener una serie de documentación; según a la tabla 5; que son requisitos indispensables ya que son revisados en el día de la auditoría ya sea privada o auditoría por Digesa.

Tabla 5

Requisitos obligatorios – pre requisitos – documentos revisados en auditoría

Nº	Documentación Obligatoria	Unidad de medida
1	Análisis microbiológicos, físico químicos de materia prima.	informe / certificado
2	Análisis de pesticidas de materia prima	informe / certificado
3	Análisis de metales pesados de materia prima	informe / certificado
4	Análisis microbiológicos de producto terminado	informe / certificado
5	Análisis microbiológicos de superficies vivas – personal manipulador	informe / certificado
6	Análisis microbiológicos de superficies inertes – equipos	informe / certificado
7	Análisis microbiológicos de ambientes – planta de procesamiento	informe / certificado
8	Análisis microbiológicos y físico químico de agua.	informe / certificado
9	estudio de vida útil – Producto terminado	informe / certificado
10	Análisis de enfermedades transmitidas por los alimentos – personal manipulador	informe / certificado
11	Carnet de salud - municipalidad	carnet
12	Certificado de calibración de equipos de medición – termohigrómetro, balanzas, etc.	certificado
13	Informe de luxometría – áreas de procesos	informe
14	Certificado de desinfección	certificado

15	Certificado de desinsectación	certificado
16	Certificado de desratización	certificado
17	Certificado de limpieza de tanque y cisterna	certificado
18	Fichas técnicas de insumos químicos de limpieza	ficha
19	Hojas de seguridad de insumos químicos de limpieza	hoja de seguridad
20	Resolución directoral de insumos químicos de limpieza	resolución directoral
21	Autorización sanitaria empresa de saneamiento- Minsa	ficha
22	Certificado de calidad e inocuidad de envases y tintas	certificado
23	Constancias de capacitación al personal	constancia
24	Constancias de capacitación equipo HACCP	constancia
25	Informe de auditoría interna HACCP	informe

Nota: ESJC Consultores (2023)

De acuerdo al avance de la implementación de las empresas asesoradas, se realizan auditorías internas para saber el avance y cumplimiento de la implementación del sistema HACCP y sus prerequisites estén implementadas al 100%, conforme a lo indicado se pasa a la siguiente actividad la cual es pasar por una auditoría externa siendo ejercida por la entidad competente DIGESA o por una empresa certificadora acreditada ante el INACAL (Instituto Nacional de la Calidad) y así poder obtener la certificación HACCP.

Según a lo señalado se inicia con las siguientes etapas:

Trámite de solicitud ante DIGESA vía VUCE para solicitar Validación HACCP: conforme a los resultados de la segunda auditoría interna y de haber implementado el sistema HACCP, las empresas optan por iniciar con el trámite de solicitud ante Digesa mediante la VUCE (ventanilla única de comercio exterior) para lograr obtener la Validación Técnica Oficial HACCP.

Este trámite consta de dos etapas, según a lo establecido por DIGESA:

- Auditoria virtual: Iniciado con el trámite de solicitud de validación HACCP, Digesa responde enviando una Acta digital para que la empresa remita todos los documentos que son requisitos para su evaluación y se demuestre el cumplimiento a la normativa sanitaria vigente. Este documento tiene el nombre de Acta Digital de Verificación Documentaria para la Validación Técnica Oficial del Plan HACCP – TUPA 35, consta de 5 capítulos y 33 ítems entre son documentación de manuales de BPM, PHS, Plan HACCP y documentos adicionales que solicita la entidad para su evaluación (Ver Anexo B).
- Auditoria presencial: Después de haber pasado con satisfacción la auditoria virtual – revisión documentaria, Digesa envía un comunicado que en los próximos días se llevará a cabo la inspección sanitaria al establecimiento de la empresa solicitante, a fin de verificar las condiciones sanitarias de producción y la implementación del Plan HACCP estén de acuerdo con el proceso productivo. Este documento tiene el nombre de Acta De Auditoria General con enfoque de riesgo para la Certificación de la Validación Técnica Oficial Del Plan HACCP - Tupa 35 (Ver anexo C), informe de auditoría que deja en constancia el inspector.
- Resultados de la auditoria virtual – revisión documentaria: En esta fase se pueden o no tener observaciones de las cuales son posibles de subsanar, los cuales se mencionan en la misma acta digital de verificación documentaria.
- Resultados de la auditoria presencial – inspección del establecimiento: En esta etapa de auditoria presencial se otorga a un profesional encargado de la entidad de Digesa de la sucursal de Chiclayo, quien realiza la inspección del establecimiento y verifica que cumpla con lo declarado ante la solicitud enviada. En caso de que la entidad reporte observaciones, se le otorgan días para el levantamiento de observaciones, después de ello el inspector encargado llega nuevamente para el levantamiento de

observaciones, dejando como constancia un documento Acta de inspección para el levantamiento de observaciones de la cual fue satisfactoria. (Ver Anexo D).

- Validación Técnica Oficial HACCP otorgado: De acuerdo a la satisfacción de las auditorías: virtual en revisión documentaria y la auditoría presencial que consiste en la inspección del establecimiento según su línea de producción, la entidad DIGESA aprueba y otorga la validación técnica oficial del Plan HACCP para la línea de producción de lo que sea declarado y solicitado. Otorga un certificado con una vigencia de 02 años. (Ver Anexo E).

Trámite de solicitud ante una empresa certificadora acreditada ante el INACAL para solicitar Validación HACCP:

Conforme a los resultados de la segunda auditoría interna y de haber implementado el sistema HACCP, las empresas optan por iniciar con el trámite de solicitud ante una empresa certificadora acreditada para lograr obtener la certificación del sistema HACCP.

- Auditoría presencial: Conforme haber acordado la fecha de auditoría externa, el auditor encargado inicia con la apertura de la inspección, iniciando con una breve reunión con el equipo HACCP, en la cual explica y detalla el alcance del plan de auditoría a ejercerse.

El auditor externo, revisa toda la documentación implementada, después de ello realiza un recorrido de planta iniciando con la inspección del establecimiento – planta y su proceso de producción, realiza entrevistas al personal, finalizando ya con su recorrido emite un reporte o un acta en donde detallará hallazgos y/o no conformidades menores o mayores emitido por la empresa NSF Certification (Ver Anexo F).

- Resultados de la auditoría presencial – inspección del establecimiento: En caso de que la empresa certificadora reporte observaciones, a la empresa auditada se le otorgan

días para el levantamiento de observaciones, en esta etapa la empresa elabora un plan de acción para el levantamiento de observaciones y se presenta a la empresa certificadora vía un sistema web para su evaluación, en la que se muestra en el anexo G.

- Emisión de la certificación del sistema HACCP: Conforme a la evaluación del levantamiento de observaciones la empresa certificadora da el visto bueno y emite una certificación HACCP, demostrando que la empresa auditada ha realizado una implementación correcta. La certificación tiene una validación de 2 a 3 años, esto depende de la cláusula de cada empresa certificadora (Ver anexo H).

CONCLUSIONES

- Se brindó y se sigue brindando el servicio de auditorías en normas y sistemas de gestión de inocuidad alimentaria a empresas de industria alimentaria en la región Lambayeque,
- Se realiza el diagnóstico situacional de las empresas, identificando los puntos de mejora para el proceso de implementación de normas y sistema en inocuidad alimentaria,
- Se monitorea el cumplimiento de los avances de implementación del sistema de gestión de inocuidad alimentaria a cada empresa asesorada de acuerdo a las normativas nacionales e internacionales, para finalizar se apoyó con la gestión de la certificación en inocuidad alimentaria en las empresas de industrias alimentarias.

RECOMENDACIONES

- Continuar con el monitoreo y vigilancia del sistema implementado en las empresas asesoradas con el fin de que estas se encuentren cumplimiento con las normativas.
- Se recomienda que cada empresa cumpla con lo establecido de acuerdo al sistema implementado.
- Se recomienda que se respetan las auditorias y sea con una frecuencia anual.
- Brindar las capacitaciones a las empresas asesoradas para potenciando las competencias de los participantes en la gestión del sistema HACCP a través de la formación continua.

REFERENCIAS

- Agronegocios Sicán S.A.C. (2022). Plan HACCP para el Procesamiento de fraccionamiento, envasado y almacenamiento de arroz pilado, azúcar rubia, papa seca y harina de maíz.
- Alva, K. (2022). Implementación del sistema HACCP en la empresa delicias y sabores del Perú EIRL. (Tesis de pregrado, Universidad Nacional del Santa). Recuperado de: <https://repositorio.uns.edu.pe/handle/20.500.14278/4041>
- Alvarado, V. (2018). inspecciones inopinadas de las condiciones de cumplimiento de las BPM en el manejo de abarrotes en tiendas de supermercados. (Tesis de pregrado, Universidad Nacional Agraria La Molina). Recuperado de: <https://repositorio.lamolina.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12996/3218/alvarado-figueroa-viviana-mercedes.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
- Arce, J. (2018). Implementación del sistema de certificación en seguridad alimentaria (FSSC 22000) en la empresa BARTORI S.A.C. (Tesis de pregrado, Universidad Nacional Agraria La Molina). Recuperado de: <https://repositorio.lamolina.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12996/3197/arce-rodriguez-jose-luis.pdf?sequence=1>
- Cama, R. (2021). Influencia de la implementación del sistema HACCP en la producción de galletas fortificadas en una planta piloto del distrito de la joya – Arequipa. (Tesis de maestría, Universidad Nacional de San Agustín de Arequipa). Recuperado de: <https://repositorio.unsa.edu.pe/server/api/core/bitstreams/19ed499f-a9b7-4c15-b58d-a3f97f6b3ff9/content>

DIGESA, (2023). Consulta de validación técnica oficial del Plan HACCP. (Sitio web).

Recuperado de:

<http://www.digesa.minsa.gob.pe/Expedientes/BusquedaNivNacCH.aspx>

Durand, G. (2021). Implementación del sistema de gestión de calidad en el proceso de capsicum seco entero en la empresa ADB INTERNATIONAL S.A.C. (Tesis de

pregrado, Universidad Nacional de Barranca). Recuperado de:

<https://repositorio.unab.edu.pe/handle/20.500.12935/164>

ESJC Consultores (2023) Informe n°025 – 2023 – auditoria del sistema de análisis de peligros y puntos críticos de control – HACCP.

Fraancia, D. (2021). Diseño de un sistema de gestión y plan de inspección para una planta

procesadora de quinua. (Tesis de pregrado, Universidad Nacional Agraria La Molina). Recuperado de:

<https://repositorio.lamolina.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12996/4672/francia-arzapalo-daniela-marlene.pdf?sequence=1&isAllowed=y>

Grupo Cerebral CP E.I.R.L. (2023). Programa de higiene y saneamiento.

Huaire, V. (2023). Propuesta de implementación de los requisitos de BRC global

standards en una empresa productora de chocolate sucedáneo. (Tesis de pregrado, Universidad San Ignacio de Loyola). Recuperado de:

<https://repositorio.usil.edu.pe/bitstreams/df1b7b6d-4bb4-493f-8b19-c593d584b117/download>

Marticorena, K. (2023). Implementación de un sistema de inocuidad en la producción de tabletas de chocolate para taza. (Tesis de pregrado, Universidad Nacional Agraria

La Molina). Recuperado de:

<https://repositorio.lamolina.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12996/5776/marticorena-gutierrez-kathy-leyla.pdf?sequence=1&isAllowed=y>

MIDAGRI (Ministerio de Desarrollo Agrario y Riego). (2023) La Cadena Alimentaria del Arroz. (Sitio web). Recuperado de: <https://www.midagri.gob.pe/portal/datero/26-sector-agrario/arroz>

MINSA (Ministerio de Salud). (2006). Norma sanitaria para la aplicación del sistema HACCP en la fabricación de alimentos y bebidas Aprobada mediante Resolución Ministerial N° 449-2006/MINSA. (Sitio web). Recuperado de: https://www.saludarequipa.gob.pe/desa/archivos/Normas_Legales/alimentos/RM_449_2006.pdf

Molinera Tropical del Norte S.A.C. (2023). Plan HACCP para el proceso de arroz elaborado.

Morales, V. (2023). Propuesta de implementación de un sistema de gestión de inocuidad alimentaria según la norma ISO 22000:2018 para una empresa de conservas de pescado atún. (Tesis de pregrado, Universidad San Ignacio de Loyola). Recuperado de: <https://repositorio.usil.edu.pe/entities/publication/eb9d2988-e8c0-4bca-b9e1-c2f58f6dc45e>

Palga, S. (2022). Propuesta del manual de inocuidad y control estadístico para el proceso de elaboración de chocolate en barra. (Tesis de pregrado, Universidad Nacional Agraria La Molina). Recuperado de: <https://repositorio.lamolina.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12996/5303/palga-mejia-silvia-johanna.pdf?sequence=1&isAllowed=y>

- Peralta, S. y Torres, R. (2018). Propuesta de un manual HACCP para la línea de bebidas de una empresa abastecedora de desayunos escolares. (Tesis de pregrado, Universidad Nacional Agraria La Molina). Recuperado de: <https://repositorio.lamolina.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12996/3378/peralta-graciano-se-torres-trigueros-rv.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
- Pesantes, G. (2021). Gestión del sistema HACCP y el incremento de la productividad de servicio de alimentos en restaurantes de lima metropolitana. (Tesis de doctorado, Universidad Nacional del Callao). Recuperado de: https://repositorio.unac.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12952/6301/TESIS_DOC TOR_PESANTES_FCA_2021.pdf?sequence=1&isAllowed=y
- Organización Mundial de la Salud (OMS). (2020). Inocuidad de los alimentos (Sitio web). Recuperado de <http://www.who.int/mediacentre/factsheets/fs399/es/>
- San Martin Manufacturas (2023). Manual de buenas prácticas de manufactura.
- Serrano, J. (2022). Implementación del sistema HACCP en la línea de hortalizas picadas refrigeradas para la producción de alimentos inocuos en PROTRADE S.A.C. (Tesis de pregrado, Universidad San Ignacio de Loyola). Recuperado de: <https://repositorio.usil.edu.pe/server/api/core/bitstreams/e71f53c3-4e70-4985-b7e0-7e7201a38be9/content>
- Ygnacio, A. (2021). Diseño de un sistema de gestión basado en la norma ISO 22000:2005 para garantizar la seguridad alimentaria en una empresa de producción de queso fresco. (Tesis de maestría, Universidad Nacional Pedro Ruiz Gallo). Recuperado de:

https://repositorio.unprg.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12893/9373/Ygnacio_Santa_Cruz_Abraham_Guillermo.pdf?sequence=4&isAllowed=y

Valencia, G. (2022). Implementación de programa de higiene y saneamiento, buenas prácticas de manufactura y sistema HACCP en la empresa cárnicos S.A. (Tesis de pregrado, Universidad Nacional Agraria La Molina). Recuperado de: <https://repositorio.lamolina.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12996/5586/valencia-zavala-giselle-marie.pdf?sequence=9&isAllowed=y>

ANEXOS

ANEXO A: Capacitaciones impartidas al personal de planta



ANEXO B: Acta digital de verificación documentaria – revisión documentaria



PERÚ

Ministerio
de Salud

Viceministerio
de Salud Pública

Dirección General
de Salud Ambiental
e Inocuidad Alimentaria

ANEXO N°2

EXP. N° 9047-2022-CH

ACTA DIGITAL DE VERIFICACIÓN DOCUMENTARIA PARA LA VALIDACION TECNICA OFICIAL DEL PLAN HACCP (TUPA 35)

En el Establecimiento de la empresa: AGRONEGOCIOS SICAN SAC con RUC 20480515456, ubicado en PREDIO SANTO TOMAS REF (ALTURA KM 775 PANAM. NORTE), distrito, Provincia y Departamento Lambayeque, en el establecimiento de:

Proceso () Fraccionamiento (X) Elaboración alimentos preparados () ; con la implementación de: PLAN HACCP de (Código/Revisión/Fecha de Aprobación):...**ANS-HACCP-01**...y sus pre-requisitos PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO - PHS (X) y MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA / MANIPULACION (X); conforme a las disposiciones del Reglamento Sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado mediante Decreto Supremo N° 007-98-SA y sus modificatorias; Norma Sanitaria para la aplicación del Sistema HACCP en la fabricación de alimentos y bebidas, aprobada mediante Resolución Ministerial N° 449-2006-MINSA; concordante con la Ley de Inocuidad de los Alimentos - Decreto Legislativo N° 1062 y su Fé de Erratas, su Reglamento aprobado mediante Decreto Supremo N° 034-2008-AG, Ley General de Salud - Ley N° 26842 y normas sanitarias específicas en materia de inocuidad alimentaria; debiendo cumplir la obligación del Principio de Presunción de Veracidad del Art. IV y el artículo 51° del TUO de la Ley del Procedimiento Administrativo General N.° 27444, bajo apercibimiento de proceder CONFORME A LEY.

Fecha de la última inspección: --

(inspección anterior correspondiente a la misma línea solicitada)

Cuenta con R.D. N°---, de fecha : ----

Productos solicitados **PAPA SECA, ARROZ PILADO SUPERIOR, EXTRA, CORRIENTE, CORRIENTE MEJORADO, HARINA DE MAIZ BLANCO Y AZUCAR RUBIA.**

N° nuevos: --- N° productos comprendidos en la R.D. anterior: _--

Días trabajados/ mes: 20/1MES Número de operarios: 5V

Número de turnos: 1 hombres/Mujeres: 3/5

REQUISITOS CANCELATORIOS

1. Los Manuales HACCP y sus prerrequisitos remitidos por la VUCE son aplicables a los productos solicitados. ☐ SI ☐ NO
2. La construcción e instalación del establecimiento está debidamente concluido y equipado ☐ SI ☐ NO
3. El pago por línea de proceso es conforme con los productos que solicita ☐ SI ☐ NO




PERÚ

Ministerio
de SaludViceministerio
de Salud PúblicaDirección General
de Salud Ambiental
e Inocuidad Alimentaria

I. Plan HACCP

Código/ N° Revisión y Fecha de Aprobación:
Productos que solicita en el presente procedimiento:

Requisitos del Plan HACCP	N°	REGISTROS VERIFICABLES (Artículo 60 de D.S 007-98-SA y 28 de R.M. 449-2006 MINSA)	EMPRESA Remite por la VUCE		RESERVADO PARA LA ENTIDAD		
			SI	NO	OBSERVACION DETALLADA	SUBSANACIÓN	
						SI	NO
Paso 1 Art. 17 de R.M. 449-2006 MINSA	1.1	Remite Acta que identifica miembros de Equipo HACCP y sus firmas, últimas reuniones.	✓		Acta de reunión del equipo HACCP N° 002-2022 DE FECHA: 11/01/2022 Actualización y modificación del equipo HACCP		
	1.2	Acredita documentos de capacitación actualizada de los miembros del equipo HACCP.	✓		Constancia de capacitación de fecha 7 y 8 de enero 2022, emitido por ESJC CONSULTORES		
PRODUCTOS Paso 2 Paso 3 Art. 14c, 18 Y 19 de R.M. 449-2006 MINSA	1.3	Remite descripción por cada producto en su PLAN HACCP, cumpliendo el Art. 18 de RM 449-2006 MINSA	✓		Descripción de los productos: AZUCAR ARROZ PILADO PAPA SECA HARINA MAIZ BLANCO Manual HACCP código ANS-HACCP-01, versión segunda, FECHA enero 2022		
	1.4	Remite Estudio de Vida útil por cada producto.	✓		Certif. de vida útil N° VU-1403-3-2022 PAPA SECA; Certif. de vida útil N° VU-1403-2-2022 AZUCAR RUBIA; Certif. de vida útil N° VU-1403-1-2022 ARROZ PILADO, emitido por INS&LAB de fecha 14/03/2022, Certificado de vida útil N° VU-1702-6-2022, HARINA DE MAIZ BLANCO firmado por LAB&INS.		
	1.5	Presentar Registro Sanitario para productos destinados a comercialización nacional y/o Declaración Jurada para productos destinados a exportación.	✓		Remite la lista de registro sanitario, en conformidad con lo declarado en su Manual HACCP código ANS-HACCP-01, versión segunda, FECHA enero 2022		
	1.6	Remite declaración de Uso Previsto en el PLAN HACCP	✓		Manual HACCP código ANS-HACCP-01, versión segunda, FECHA enero 2022		
Diagrama de flujo Paso 4 Paso 5 Art. 20 y 21 de R.M. 449-2006 MINSA	1.7	Remite Diagrama por línea de proceso, con su respectiva descripción del proceso detallado con parámetros relevantes por etapa de proceso en el PLAN HACCP	✓		Manual HACCP código ANS-HACCP-01, versión segunda, FECHA enero 2022 (pág. 33 al 35)		
	1.8	Remite Acta(s) que registra la verificación del Diagrama de flujo de la(s) línea(s) solicitada(s) por el Equipo HACCP	✓		Acta de reunión del equipo HACCP N° 003-2022 DE FECHA: 07/02/2022 VERIFICACION IN SITU DEL DIAGRAMA DE FLUJO		
PASO 6 – Análisis de peligros Art. 22 de R.M.	1.9	Por cada peligro biológico, químico y físico identificado acredita evidencia documentaria de la medida preventiva de	✓		Remite Certif. Calidad N° 220308.004-CA (sensorial, mb, fq) ARROZ PILADO SUPERIOR; Certif. Calidad N° 220311.002-		

 PERÚ		Ministerio de Salud	Viceministerio de Salud Pública	Dirección General de Salud Ambiental e Inocuidad Alimentaria			
449-2006 MINSA <u>Art. 11: 26 de D.S 007-98-SA</u> <u>RM 495-2008, Numeral 6</u>		la materia prima, insumos, envases, aditivos y etapa de proceso (Informes, ensayos, otros).			CA (sensorial, mb, fq) AZUCAR RUBIA; Certf. Calidad N° 220308.004-CA (sensorial, mb, fq); Certf. Calidad N° 220311.003-CA (sensorial, mb, fq) PAPA SECA; Certf. Calidad N° 220311.004-CA (sensorial, mb, fq) ARROZ PILADO; Certf. Calidad N° 210812.001-CA (sensorial, mb, fq) HARINA DE MAIZ emitidos por CERTECC SAC.		
PASO 7 – PCC PASO 8 – LCC Art. 23 y 24 de R.M. 449-2006 MINSA	1.10	Remite Sustento técnico de la determinación de Punto Crítico de Control - PCC y la validación de Limite Crítico de Control – LCC suscrito por responsable de Calidad e Informe de las pruebas o ensayos de Validación del límite verificable.	✓		NO IDENTIFICA PCC		
PASO 9 – Vigilancia de PCC Art. 25 de R.M. 449-2006 MINSA Art. 5.5 de R.M. 591-2008 MINSA.	1.11	Remite por producto: registros verificables del monitoreo del LCC, de su última data histórica de producción, cumpliendo el Art. 5.5 numeral b de la R.M. 591-2008 MINSA.	✓		NO IDENTIFICA PCC		
PASO 10 – Medidas correctivas. Art. 26 de R.M. 449-2006 MINSA Art. 5.5 de R.M. 591-2008 MINSA	1.12	Remite procedimiento establecido de medidas correctivas en el Plan HACCP para cada PCC, De corresponder: Registros de su última data histórica de medidas correctivas de PCC(s), cumpliendo el Art. 5.5 numeral b de la R.M. 591-2008 MINSA.	✓		NO IDENTIFICA PCC		
PASO 11- Verificación del Sistema HACCP Art. 27 de R.M. 449-2006 MINSA Art. 5.5 de R.M. 591-2008 MINSA	1.13	Cuenta con procedimiento de verificación en el Plan HACCP, presenta verificación del Sistema HACCP (auditoria) incluida verificación de conformidad a 5.5 de RM 591-2008/MINSA y norma específica que corresponda por producto terminado.	✓		Remite Informe – Auditoria del sistema de análisis de peligro y puntos críticos de control – HACCP		
PASO 12- Sistema Documentario y Registro Art. 28 de R.M. 449-2006 MINSA	1.14	Por Línea de Proceso: Remite Registros que documentan la trazabilidad de un lote de producto (hasta conocer los lotes de materia prima e insumos utilizados en determinada producción).	✓		REMITE DOCUMENTACION AZUCAR F. RECEPCION 17/2/22 ARROZ F. RECEPCION 21/2/22		



PERÚ

Ministerio
de SaludViceministerio
de Salud PúblicaDirección General
de Salud Ambiental
e Inocuidad Alimentaria

De acuerdo a normativa específica RM 495-2008 MINSA	1.15	Para CONSERVAS - Estudio de distribución de calor por autoclave. - Estudio de penetración de calor por tipo de envase y formato.			NO APLICA		
---	------	--	--	--	-----------	--	--

(*) En caso corresponda una observación la Administración NOTIFICARA conforme a LEY.

(**) Si el establecimiento, cuenta con varios niveles (varios pisos), el plano de áreas y equipos debe realizarse por piso o nivel. TIPO DE OBSERVACION:

(I) Declaración Incompleta/Incongruente con Plan HACCP, (NA) No aplica al establecimiento /Linea solicitada, (C) no evidencia Sustento Documentario.

MANUALES DE PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE

1. Código/Nº Revisión/Fecha de Aprobación:

2. Código/Nº Revisión/Fecha de Aprobación:

II. Infraestructura y desplazamiento interno

Requisitos del Sistema	Nº	REGISTROS VERIFICABLES (Artículo 60 de D.S 007-98-SA y 28 de R.M. 449-2006 MINSA)	EMPRESA Remite por la VUCE		RESERVADO PARA LA ENTIDAD		
			SI	NO	OBSERVACIÓN DETALLADA:	SUBSANACIÓN	
Art. 30 de D.S 007-98-SA	2.1	Cuenta con Licencia de Funcionamiento Municipal que incluya la(s) línea(s) solicitada(s).	✓		Licencia de funcionamiento 016MPL-GAT-2016 emitido por Municipalidad de Lambayeque		
Art. 44 de D.S 007-98-SA Ítem 4.2.1 de los Principios Generales de Higiene del Codex	2.2	Remite Gráfica de flujo de procesamiento interno [desde recepción de materias primas (diferenciar de perecible o no) e insumos hasta área de liberación y despacho de producto terminado], de corresponder incluir equipos rodantes.	✓		Remite grafica		
Art. 45 de D.S 007-98-SA Art. 10 a de la RM 449-2006 MINSA	2.3	Sobre Cadena de frío para el proceso y/o almacenamiento: Remite Graficas de circuitos del proceso que se realiza bajo condiciones de frío (refrigeración / congelación) separado por tipo de producto.			NO APLICA		
Art. 31, 32, 36, 43, 77 de D.S 007-98-SA Art. 9 de la RM 449-2006 MINSA Ítem 4.2.1	2.4	Remite Gráfica de Desplazamiento del personal,	✓		Remite grafica		
	2.5	Remite Gráfica de evacuación de residuos generados en plantas (clasificar tipo de residuos)	✓		Remite grafica		



PERÚ

Ministerio
de SaludViceministerio
de Salud PúblicaDirección General
de Salud Ambiental
e Inocuidad Alimentaria

de los Principios Generales de Higiene del Codex	2.6	Remite Grafica de desplazamiento de vehículos	✓		Remite grafica		
	2.7	Plano de Ubicación de Áreas y equipos; incluidos pozos y/o tanques de agua (*).	✓		Remite grafica		

(*) En caso corresponda una observación la Administración NOTIFICARA conforme a LEY.

(**) Si el establecimiento, cuenta con varios niveles (varios pisos), el plano de áreas y equipos debe realizarse por piso o nivel. TIPO DE OBSERVACION:

(I) Declaración Incompleta/Incongruente con Manuales BPM/PHS, (NA) No aplica al establecimiento /Línea solicitada, (C) no evidencia Sustento Documentario.

III. Dispositivos de Seguridad y Control y verificación del Sistema y de sus Procedimientos.

Requisitos del Sistema	N°	Documento verificable (Graficas por separado)	EMPRESA Remite por la VUCE		RESERVADO PARA LA ENTIDAD		
			SI	NO	OBSERVACIÓN DETALLADA:	SUBSANACIÓN	
						SI	NO
Art. 8 y 12 de la RM 449-2006 MINSA. Art. 52 de D.S 007-98-SA	3.1	Remite cronograma y registros de Capacitación	✓		Remite cronograma de capacitación y certificado de capacitación.		
Art. 49 de D.S 007-98-SA	3.2	Evidencia el estado de salud del personal respecto a las enfermedades infectocontagiosas que interviene en las labores de fabricación o tenga acceso a la sala de fabricación.	✓		Registro de control de higiene, salud y signos de enfermedad formato – ANA PF-HP		
Art. 47 de D.S 007-98-SA Art. 25 de la RM 449-2006 MINSA.	3.3	Remite cronograma de mantenimiento de equipos y últimos Informes de mantenimiento de los equipos usados en la línea de proceso (Debe incluir PCC).	✓		remite documentación		
Art. 47 de D.S 007-98-SA Art. 25 de la RM 449-2006 MINSA.	3.4	Remite cronograma de calibración de equipos y/o instrumentos y últimos Informes de calibración de equipos e instrumentos (sensores de los equipos) usados en la línea de proceso (Debe incluir PCC).	✓		Remite documentación Certif. calibración N° LM-0124-2022 BALANZA 8040474 30KG.; Certif. calibración N° LM-0132-2022 BALANZA A12406100 300KG; Certif. calibración N° LT-0245-2022 MEDIDOR DE TEMPERATURA HT-15 emitidos por SAT de fecha agosto 2021		
Art. 40 de D.S 007-98-SA Art. 60 y 61 del D.S N° 031-2010-SA.	3.5	Remite Informe de Ensayo de Calidad microbiológica y físico química del agua.	✓		Inf. de ensayo N° IL-1202-16-2022 (sensorial, mb, fq) AGUA POTABLE (área de higienización), emitido por INS&LAB de fecha 12		



PERÚ

Ministerio
de Salud

Viceministerio
de Salud Pública

Dirección General
de Salud Ambiental
e Inocuidad Alimentaria

					de febrero de 2022		
Art. 40 de D.S. 007-98-SA Art. 19 de RM 449-2001	3.6	Remite último certificado e informe o registros de limpieza y desinfección de tanques de recepción/almacenamiento de agua.	v		Certif. N° 003286 Desinfección de cisterna y tanque elevado para agua potable, realizado por FUMISERVIS & CERTIFICACIONES de fecha 14/3/2022, al Cisterna y tanque elevado de 06 m3 SUBSANO PLAN HACCP código ANS-HACCP-01 versión SEGUNDA, fecha ENERO 2022 (pag. 44)		
Art. 34, de D.S. 007-98-SA	3.7	La intensidad, calidad y distribución de la iluminación natural y artificial, deben ser adecuadas al tipo de trabajo, considerando los niveles mínimos de iluminación siguientes: a) 540 LUX en las zonas donde se realice un examen detallado del producto. b) 220 LUX en las salas de producción. c) 110 LUX en otras zonas.	v		Remite documentación		
RM 461-2007; Numeral 8	3.8	Remite Informe de Ensayo de verificación de higiene de superficies vivas. Adjuntar cronograma de monitoreo de superficies.	v		Inf. de ensayo N° IL-1002-44-2022 superficie viva – método enjuague, de fecha 10 de febrero del 2022. Emitido por INS&LAB Procedimiento 08 – Cronograma de verificación microbiológica (anual)		
RM 461-2007; Numeral 8	3.9	Remite Informe de Ensayo de verificación de higiene de superficies inertes.	v		Inf. de ensayo N° IL-1002-36-2022 superficie inerte regular (faja transportadora)– método hisopado, de fecha 10 de febrero del 2022. Emitido por INS&LAB		
RM 461-2007; Numeral 8 Art. 10 b, d de la RM 449-2006 MINSA Art. 50, 55, 56, 61, 63, 118, 119, de	3.10	Remite Fichas técnicas y certificados de Inocuidad de los envases primarios (incluidos envases en contacto directo con alimentos utilizados durante el proceso)	v		Remite certif. de metales pesado, para envolturas del proveedor CONTOMETROS ESPECIALES SAC		



Ministerio
de Salud

Viceministerio
de Salud Pública

Dirección General
de Salud Ambiental
e Inocuidad Alimentaria

D.S 007-98-SA y su modificatoria aprobada con D.S. 038-2014/ SA	3.11	Remite Fichas técnicas y resultados de análisis que garantice la inocuidad de los aditivos alimentarios que utiliza.			NO APLICA		
	3.12	Remite lista de aditivos y cantidades usadas en mg/Kg por producto de acuerdo a normativa sanitaria vigente.			NO APLICA		
	3.13	Remite Informes o registros de la LIBERACIÓN del producto terminado.	v		Remite Inf. de ensayo N° 057-2022 (sensorial, mb, fq, plaguicidas) HARINA DE MAIZ; Inf. de ensayo N° 058-2022 (sensorial, mb, fq, plaguicidas) PAPA SECA; Inf. de ensayo N° 059-2022 (sensorial, mb, fq, plaguicidas) ARROZ PILADO; Inf. de ensayo N° 062-2022 (sensorial, mb, fq, plaguicidas) AZUCAR RUBIA, inf. por LAB. Santa FE de fecha 24/01/22		

(*) En caso corresponda una observación la Administración NOTIFICARA conforme a LEY.

(**) Si el establecimiento, cuenta con varios niveles (varios pisos), el plano de áreas y equipos debe realizarse por piso o nivel. TIPO DE OBSERVACION:

(I) Declaración Incompleta/incongruente con Manuales BPM/PHS, (NA) No aplica al establecimiento /Línea solicitada, (C) no evidencia Sustento Documentario.

IV. Seguridad y eficacia del Uso de sustancias químicas en los procedimientos de higiene y saneamiento

Requisitos del Sistema	N°	Documento verificable (Graficas por separado)	EMPRESA Remite por la VUCE		RESERVADO PARA LA ENTIDAD		
			SI	NO	OBSERVACIÓN DETALLADA:	SUBSANACIÓN	
						SI	NO
Art. 47, 56, 57 de D.S 007-98-SA Art. 8 y 11 de la RM 449-2006 MINSA	4.1	Remite fichas técnicas y solo utiliza sustancias de limpieza y desinfectantes, autorizados por el MINSA.			remite documentación		



Ministerio
de Salud

Viceministerio
de Salud Pública

Dirección General
de Salud Ambiental
e Inocuidad Alimentaria

	4.2	Remite Instructivo de dosificación y/o preparación de desinfectantes según superficie de tratamiento y aseo de manipulares.	✓		Remite documentación Procedimiento de preparación de soluciones desinfección		
	4.3	Remite evidencia de Capacitación del personal que prepara y aplica la solución desinfectante.	✓		ANS-CP-01: CAPACITACION DEL PERSONAL Tema: Aplicación solución desinfectante. De fecha 01-03-2022		
	4.4	Remite fichas técnicas y solo utiliza sustancias autorizadas por el MINSA para el control de plagas	✓		remite documentación		
	4.5	Remite Plano de ubicación física del cerco de control de plagas (insectos, roedores, aves entre otros)	✓		remite documentación		
Art. 57 de D.S 007-98-SA Art. 11 de la RM 449-2006 MINSA	4.6	Remite últimos certificados e informes o registros del control de plagas (monitoreos) y Cronograma o programa de control de plagas.	✓		Remite registros y documentación		

(*) En caso corresponda una observación la Administración NOTIFICARA conforme a LEY.

(**) Si el establecimiento, cuenta con varios niveles (varios pisos), el plano de áreas y equipos debe realizarse por piso o nivel. TIPO DE OBSERVACION:

(I) Declaración Incompleta/Incongruente con Manuales BPM/PHS, (NA) No aplica al establecimiento /Línea solicitada, (C) no evidencia Sustento Documentario.

V. Archivo documentario

Requisitos del Sistema	N°	REGISTROS VERIFICABLES (Artículo 60 de D.S 007-98-SA y 28 de R.M. 449-2006 MINSA)	EMPRESA Remite por la VUCE		RESERVADO PARA LA ENTIDAD		
			SI	NO	OBSERVACIÓN DETALLADA	SUBSANACIÓN	
						SI	NO
Art. 50, 55, 56, 57, 60, del D.S 007-98-SA	5.1	Remite últimos Registros de monitoreo de higiene de personal, saneamiento y desinfección de planta; así como, las medidas correctivas; de la línea de proceso, de su último mes de producción.	✓		Remite documentación		



PERÚ

Ministerio
de SaludViceministerio
de Salud PúblicaDirección General
de Salud Ambiental
e Inocuidad Alimentaria

Art. 60 del D.S 007- 98-SA	5.2	Remite procedimiento y lista maestra de documentos y registros de archivamiento documentario.	✓	Remite documentación		
----------------------------------	-----	---	---	----------------------	--	--

(*) En caso corresponda una observación la Administración NOTIFICARA conforme a LEY.

(**) Si el establecimiento, cuenta con varios niveles (varios pisos), el plano de áreas y equipos debe realizarse por piso o nivel. TIPO DE OBSERVACION:

(I) Declaración Incompleta/Incongruente con Manuales BPM/PHS, (NA) No aplica al establecimiento /Línea solicitada, (C) no evidencia Sustento Documentario.

Observaciones finales:

1. En descripción por etapas RECPCION DE MATERIA PRIMA declara *se identifica por lotes registrando, producto, fecha de ingreso, proveedor, cantidad, peso total, documentación, etc.* Aclarar ETC. **SUBSANO** Plan HACCP código ANS-HACCP-01 versión SEGUNDA, fecha ENERO 2022
2. En descripción de etapa EMPACADO DE PRODUCTO declara *sacos blancos*, sin embargo, no lo declara en FICHA TECNICA DE CADA PRODUCTO. ACLARAR **SUBSANO** Plan HACCP código ANS-HACCP-01 versión SEGUNDA, fecha ENERO 2022
3. Remitir lista de proveedores aprobados, indicando que materia prima, les provee. Asimismo, indicar si sus proveedores cuentan con alguna certificación por parte de la autoridad (HACCP o PGH) **SUBSANO**

La presente acta describe la lista de documentación verificable que constituye los controles regulares del proceso; *Remitiendo* la Administrada, por medio electrónico, la correspondiente evidencia documentaria para su evaluación y seguimiento por la autoridad oficial; *Declarando* la administrada que no infringe la Normatividad Sanitaria vigente; según lo dispuesto en el Artículo 121 del Título IX del Reglamento de Sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-SA y sus modificatorias; asimismo, muestra las evidencias documentarias de la implementación del Sistema HACCP y sus prerequisites; encontrándose sujeto al Artículo 36 del Cap. V de la Norma Sanitaria para la aplicación del Sistema HACCP en la fabricación de alimentos y bebidas, aprobada con Resolución Ministerial N° 449-2006 MINSA.

La presente acta es COMPLEMENTARIA a la AUDITORIA PRESENCIAL CON ENFOQUE DE RIESGO correspondiente a la Certificación de la Validación Técnica Oficial del Sistema HACCP.

Por la EMPRESA suscriben la presente Acta, el señor (a) Salvador Fernández Montenegro con DNI 17446740 en calidad de Gerente General y el Sr. (a) Christian Daniel Fernández Torres con DNI n.º 44736142 en calidad de Jefe de Planta.


AGRONEGOCIOS SICAR S.A.C.
Salvador Fernández Montenegro
GERENTE GENERAL

AGRONEGOCIOS SICAR S.A.C.
Ing. Christian Daniel Fernández Torres
JEFE DE PLANTA

Por la DIGESA, suscribe la presente Acta, el Inspector:
con Colegiatura Profesional N°

La presente acta se considera SUSCRITA DIGITALMENTE, una vez remitida por medio electrónico correspondiente al procedimiento solicitado; lo que se registra el día..... del mes de del año.....

ANEXO C: Acta de auditoría general – inspección del establecimiento

	PERU Ministerio de Salud	Viceministerio de Salud Pública	Dirección General de Salud Ambiental e Inocuidad Alimentaria	Versión: febrero de 2022
---	------------------------------------	---------------------------------	--	--------------------------

ANEXO N° 1

EXP. N° 9047 - 2022 CH

ACTA DE AUDITORIA GENERAL CON ENFOQUE DE RIESGO PARA LA CERTIFICACIÓN DE LA VALIDACIÓN TÉCNICA OFICIAL DEL PLAN HACCP (TUPA 35)

ALIMENTOS INDUSTRIALIZADOS (X) SERVICIO DE ALIMENTACION COLECTIVA ()

En el Establecimiento de la empresa: AGRONEGOCIOS SICAN SAC con RUC _____
 ubicado en: Altura Km 27.5 Pucallpa - Neke Distrito Lambayeque Provincia Lambayeque
 Departamento: Lambayeque en el establecimiento de: _____

Proceso () Fraccionamiento (X) Elaboración alimentos preparados () ; con la implementación de: PLAN HACCP de (Código/N° Revisión/Fecha de Aprobación): AUS - HACCP - 01 y sus pre-requisitos PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO - PHS (X) y MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA / MANIPULACION (X); conforme a las disposiciones del Reglamento Sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado mediante Decreto Supremo N° 007-98-SA y sus modificatorias; Norma Sanitaria para la aplicación del Sistema HACCP en la fabricación de alimentos y bebidas, aprobada mediante Resolución Ministerial N° 449-2006-MINSA; concordante con la Ley de Inocuidad de los Alimentos - Decreto Legislativo N° 1062 y su Fd de Erratas, su Reglamento aprobado mediante Decreto Supremo N° 034-2008-AG, Ley General de Salud - Ley N° 26842 y normas sanitarias específicas en materia de inocuidad alimentaria; debiendo cumplir la obligación del Principio de Presunción de Veracidad del Art. IV y el artículo 51° del TUO de la Ley del Procedimiento Administrativo General N.° 27444, bajo apercibimiento de proceder CONFORME A LEY.

REQUISITOS CANCELATORIOS



1. El establecimiento se encuentra procesando y brinda las facilidades para la Inspección con corrida de producción de la línea de proceso solicitada. ☒ SI ☐ NO
2. La construcción e instalación del establecimiento y Línea de proceso se encuentra completa y equipada. ☒ SI ☐ NO

PROCESOS CRITICOS:

1. El establecimiento procesa alimentos de ALTO RIESGO. Según Lista aprobada con Resolución Ministerial N° 624-2015/MINSA. Precisar si No Aplica () ☐ SI ☒ NO
2. El proceso requiere CADENA DE FRIO por materias primas () insumos () y/o productos terminados (). Precisar si No Aplica (X) ☐ SI ☒ NO
3. DECLARA uso de aditivos alimentarios con Límite Máximo Permisible y/o Buenas Prácticas de manufactura. Precisar si No Aplica (X) ☐ SI ☒ NO

INSPECTOR ENCARGADO procede de: DIGESA () DIRESA/GERESA (X): Lambayeque
 Nombre y Apellido: Melani Gnaithy Gonzales Custodio

PÁG. 1/6



I. Flujo de proceso y desplazamiento interno

Requisitos del Sistema	N°	Materia de evaluación	CUMPLE		RESERVADO PARA LA ENTIDAD		
			SI	NO	OBSERVACIÓN DETALLADA:	SUBSANACIÓN	
Artículos: 36, 44 de D.S 007-98-SA	1.1	Es CONFORME las etapas descritas y el orden del Flujo de proceso con lo verificado durante el recorrido de inspección. Previene la contaminación cruzada.		X	La Distribución de ambientes y equipos no corresponde a lo visto en plomo	✓	
	1.2	Flujo de proceso sin cruce de operaciones (desde recepción de materias primas e insumos hasta área de liberación y despacho de producto terminado, incluyendo los equipos rodantes).	✓				
Artículos: 39, 45 de D.S 007-98-SA Art. 10 a de la RM 449-2006 MINSA	1.3	Controla la Cadena de frío con instrumentos operativos monitoreando ambientes y cámaras (refrigeración / congelación).	-	-	No Aplica		
Artículos: 36, 44, 56, 70, 71, 75, 76 de D.S 007-98-SA	1.4	Sin riesgo de contaminación cruzada por desplazamiento del personal.	✓	✓			
	1.5	Sin riesgo de contaminación cruzada en el tránsito interno de materias primas e insumos (diferenciar los perecibles de los no perecibles)	✓				
	1.6	Sin riesgo de contaminación cruzada en las operaciones de limpieza y desinfección de ambientes de producción y durante la evacuación de residuos generados en plantas (clasificados por tipo de residuos)	✓				
	1.7	Sin riesgo de contaminación cruzada durante la liberación y el despacho de producto terminado.	✓				
	1.8	Sin riesgo de contaminación cruzada por el desplazamiento al interior del establecimiento y por las condiciones de uso de vehículos de transporte.	✓				

1.1 con el diagrama de flujo y plano de distribución presentado via VOCE parte del almacén que refiere la encargada de control de calidad tiene acceso de desplazamiento del personal hacia zona de envasado.

solo cuenta con un almacén que sirve para Materia prima y producto terminado, no cuenta con área de cuarentena según su procedimiento de Almacenamiento de BPM Capítulo 5.



PERU

Ministerio
de SaludVice ministerio
de Salud PúblicaDirección General
de Salud Ambiental
e Inocuidad Alimentaria

Versión: febrero de 2022

II. Infraestructura y condiciones de Mantenimiento – Higiene - Saneamiento

Requisitos del Sistema	N°	Materia de evaluación	CUMPLE		RESERVADO PARA LA ENTIDAD		
			SI	NO	OBSERVACIÓN DETALLADA:	SUBSANACIÓN	
						SI	NO
Artículos: 31, 32, 33, 34, 35, 40, 56, 57 de D.S 007-98-S A Art. 8 y 11 de la RM 449-2006 MINSA	2.1	Uso y manipulación segura de sustancias y herramientas de limpieza, desinfectantes, sanitizantes, plaguicidas y sus mezclas con sustancias tóxicas; que previene la exposición de los alimentos, materias primas e insumos.	✓				
	2.2	Uso exclusivo de Instalaciones (pisos, paredes y techos, andamios y estructuras anexas) de los ambientes de producción, en buenas condiciones de mantenimiento, limpieza y desinfección de superficies y prevención del ingreso de plagas. Cumpliendo el Cronograma aprobado en su procedimiento.			Presencia de polvo en equipos, meser de trabajo, techo. Parte de piso con fisura		✓
	2.3	Uso exclusivo de Instalaciones (pisos, paredes y techos, andamios y estructuras anexas) en ALMACENES de materias primas e insumos y producto terminado en buenas condiciones de mantenimiento, limpieza y desinfección de superficies y prevención del ingreso de plagas. Cumpliendo el Cronograma aprobado en su procedimiento.		X	Pisos Fisurados en almacén		✓
	2.4	Uso exclusivo de Equipos, instrumentos y materiales del proceso productivo, en buenas condiciones de mantenimiento, limpieza y desinfección de superficies en contacto con los alimentos. Cumpliendo el Cronograma aprobado en su procedimiento.		X	Ver ítem 2.2		✓
	2.5	Instalaciones de áreas comunes de desplazamiento interno y pasadizos, en buenas condiciones de mantenimiento, limpieza y desinfección de superficies y prevención del acceso de plagas. Cumpliendo el Cronograma aprobado en su procedimiento.	✓				
	2.6	Uso de agua potable con tratamiento controlado, para las operaciones del proceso productivo.	-	-	No Aplica		
	2.7	Uso de agua potable con tratamiento controlado, para las operaciones de higiene del personal y limpieza de ambientes y equipos.	✓				
	2.8	Ausencia de signos de plagas (insectos vectores, roedores, aves, otros) en ambientes del proceso y áreas de desplazamiento interno del establecimiento.	✓				

PÁG. 3/6



PERÚ

Ministerio
de SaludViceministerio
de Salud PúblicaDirección General
de Salud Ambiental
e Inocuidad Alimentaria

Versión: febrero de 2022

Artículos: 31, 32, 33, 34, 35, 40, 56, 57 de D.S 007-98-S A Art. 8 y 11 de la RM 449-2006 MINSA	2.9	La sala de proceso cuenta con ventilación forzada y/o extractores de aire, para impedir la acumulación de humedad (condensación) e impide el flujo del aire de la zona sucia a la zona limpia.	✓				
	2.10	La iluminación es suficiente para las operaciones que se realizan y las luminarias se encuentran debidamente protegidas e higienizadas y en buen estado de mantenimiento.	✓				
	2.11	Los servicios higiénicos: urinarios y/o inodoros y lavatorios, se encuentran operativos en un ambiente construido de material impermeable y resistente a la acción de roedores, que está físicamente separada y tiene acceso independiente del vestuario y ducha, por lo que no existe riesgo de contaminación de la vestimenta del personal.	✓				

III. Verificación de Buenas Prácticas de Manufactura y Buenas Prácticas de Manipulación

Requisito s del Sistema	N°	Materia de evaluación	CUMPLE		RESERVADO PARA LA ENTIDAD			
			SI	NO	OBSERVACIÓN DETALLADA:	SUBSANACIÓN		
						SI	N O	
Artículos: 37, 38, 49, 50, 51, 52, 53, 55, 63, 118, 119 del D.S 007-98-S A Art. 8 y 11 de la RM 449-2006 MINSA	3. 1	Equipos, instrumentos y materiales del proceso productivo, en buenas condiciones de mantenimiento, limpieza y desinfección, calibración y operatividad.		X	Ver ítem 2.2. NO cuentan con instrumento de control de humedad en H.P.	✓		
	3. 2	Uso de aditivos alimentarios autorizados cumpliendo las buenas prácticas de manufactura y de corresponder demuestra el uso controlado cumpliendo el Límite Máximo Permisible.	-	-	No Aplica			
	3. 3	Uso de Envases primarios (en contacto con alimentos) inocuos cumpliendo las buenas prácticas de manufactura.		X	Para Materia prima utilizan sacos negros. no adecuado inocuidad. para producto terminado sacos transparentes			
	3. 4	Personal con vestuario exclusivo e Indumentaria de protección realiza operaciones con higiene personal, lavado de manos supervisado y cumple con las buenas prácticas de manufactura y/o de manipulación de alimentos.		X	No realizan desinfección de calzado al ingreso a planta. Se observó personal sin indumentaria			
	3. 5	Personal capacitado y en buenas condiciones de salud (incluye todo personal que tiene acceso a ambientes de proceso y manipulación).	✓					

3.4 (*) teniendo en cuenta que existe un área de tierra por la que transita el personal al ingreso al establecimiento antes del ingreso a planta.

✓

[Firma]



PERÚ

Ministerio
de SaludViceministerio
de Salud PúblicaDirección General
de Salud Ambiental
e Inocuidad Alimentaria

Versión: febrero de 2022

IV. HACCP: Puntos Críticos de Control - Límites Críticos - Puntos de Control - Liberación de Lote - Trazabilidad

Requisitos del Sistema	N°	Materia de evaluación	CUMPLE		RESERVADO PARA LA ENTIDAD		
			SI	NO	OBSERVACIÓN DETALLADA:	SUBSANACIÓN	
Artículos: 47, 60, 61, 117, del D.S 007-98-SA Art. 20 y 21 de la RM 449-2006 MINSA	4.1.	Se cumple todas las Etapas del Flujo de Proceso declarado en el Manual HACCP, monitoreando los parámetros establecidos. Se anexa hoja de producción constatada durante la inspección.		X	No cuentan con instrumento de control de humedad para materias primas. No presento Registros de Kardex, control de recepción de Materia prima.		✓
	4.2.	Se verifica concordancia de los formatos e instructivos declarados y usados durante la inspección, con la información consignada IN SITU por los operadores.		X	Ver ítem 4.1		✓
	4.3.	Es CONFORME la descripción declarada de composición de producto con lo verificado en Rotulado durante la inspección.		X	R.S E 1607016N/MCARSA detallado en el envase corresponde al producto Arroz pilado corriente		✓
Artículos: 59, 60, del D.S 007-98-SA Artículos: 18, 19 27 de la R.M. 449-2006 MINSA	4.4.	Es CONFORME la descripción declarada de composición de producto con lo verificado en la Hoja de producción de la línea, durante la inspección.	✓		Producto Unificado Papa Seca.		
Artículos: 59, 60, del D.S 007-98-SA Artículos: 18, 19 28 de la R.M. 449-2006 MINSA	4.5.	Es CONFORME los controles de proceso en Puntos de Control. Se demuestra las pruebas y mediciones en línea de proceso.		X	No cuentan con instrumento de control de Humedad para materias primas.		✓
Artículos: 59, 60, del D.S 007-98-SA Art. 23 de la R.M. 449-2006 MINSA	4.6.	Es CONFORME la identificación de Punto Crítico de Control y el Monitoreo de Límite Crítico de Control, según el procedimiento establecido. Anotar en Hoja Anexa: el PCC-LCC verificado durante inspección	-	-	No tienen PCC		
Artículos: 59, 60, del D.S 007-98-SA Artículos: 27, 28 de la R.M. 449-2006 MINSA	4.7.	PARA CONSERVAS: Es CONFORME los Estudios de Tratamiento térmico y de Distribución de Calor de los Equipos verificados durante inspección. Anotar descripción en Hoja Anexa de Acta Ficha 4	-	-	No Aplica		
Artículos: 59, 60, del D.S 007-98-SA Art. 27 y 28 de la R.M.	4.8.	Es CONFORME y se ha verificado los parámetros de liberación de LOTE de producto terminado. Se anexa hoja de liberación del Lote inspeccionado.	✓				


4.1 del producto auditado Papa seca.

PÁG. 5/6 cabe mencionar que en almacén no cuenta con otros materias primas o producto terminado no liberados en su validación HACCP.

4.3 Asimismo, detallar producido y envasado por Agronomía SICAN S.A.C., teniendo en cuenta que solo realizan el funcionamiento del producto.

A

[Firma]

 PERU Ministerio de Salud		Dirección General de Salud Ambiental e Inocuidad Alimentaria		Versión: febrero de 2022	
449-2006 MINSa					
Artículos: 59, 60, del D.S. 007-98-SA Art. 27 y 28 de la R.M. 449-2006 MINSa Art. 17 del D.S. 34-2008 AG	4.9	ES CONFORME la información del producto liberado en base a su trazabilidad. Se anexa hoja de trazabilidad del Lote inspeccionado.	X	Ver ítem 4.1 Materia prima (papa seca) no cuenta con notificación de identificación en sacos como: Fabricante. R. Sanitario, No de lote, Fecha de vencimiento, condiciones de almacenamiento.	X

(*) En caso corresponda una observación la Administración NOTIFICARÁ conforme a LEY.

La presente acta es COMPLEMENTARIA con el Acta Digital de Verificación Documentaria y la evaluación se encuentra sujeta al cumplimiento del Artículo 121 del Título IX del Reglamento de Sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por Decreto Supremo N° 007-98-SA y sus modificatorias; también, se sujeta al cumplimiento del Artículo 36 del Cap.V de la Norma Sanitaria para la aplicación del Sistema HACCP en la fabricación de alimentos y bebidas, aprobada con Resolución Ministerial N° 449-2006 MINSa.

Observaciones finales:

4.9. Solo detallado en una Hoja Room Comercial Alcantara - Agro Negocios SICAN, lo cual no permite anexar la lista de la materia prima. No presenta etiquetado o informe de un mayor de papa seca ni de los otros productos relacionados de los lotes: Amm. plato: 02.04.22, Marina de Maiz (sol. obl.) 05.04.22, Apier (Panamanga) 20.04.22 ya que en su procedimiento de recepción de M.P. del plan HACCP dicen que en la etapa de recepción de M.P. debe asegurarse la calidad sanitaria general de cada lote para los cuales son analizados teniendo presente cada característica físico-química de este producto. La empresa manifiesta: En el Anexo de M.P. Almacenamiento detalla que la existencia de 6 sacos de Amm. plato de F.P. 02.03.22 F.V. 09.04.22, Marina de Maiz de F.P. 05.04.22, 03 sacos del F.P. 22.03.22 F.V. 22.04.23; Papa seca (11.04.22) 07 sacos del F.P. 01.04.22 F.V. 01.04.23. Sin embargo, se demuestran si dichos productos han sido liberados ya que no se evidencia en el registro de control de inventario y computo de F.I., ni en liberación de productos terminados, así como no hay materia prima ni producto terminado en los almacenes.

* Presente nuevo envase en el cual ya había convalidado el Registro Sanitario.

Se otorga a la empresa un plazo perentorio de 06 días útiles para subsanar las observaciones formuladas en la presente diligencia. Siendo las 15:00 horas del día 03 de 05 de 2022 se da por concluida la inspección, se suscribe la presente acta en dos ejemplares uno de los cuales es entregado al representante de la empresa.

POR LA AUTORIDAD SANITARIA

Firma: Heleni Gonzales Costedo

N°: 97344

Coleg.: 41615145

D.N.I.: 41615145

PÁG. 6/6

Nombre del Representante de la Empresa


Jose Alberto Guevara

DNI: 46931231

Cargo: encargado de planta

Ver Acta de inspección para el levantamiento de observaciones N° 1042, 1039 de fecha 13/05/2022.

ANEXO D: Acta de levantamiento de observaciones

	PERU	Ministerio de Salud	Dirección Regional de Salud - Lambayeque	Dirección Ejecutiva de Salud Ambiental	Digesa
---	-------------	----------------------------	---	---	---------------

ACTA DE INSPECCIÓN PARA EL LEVANTAMIENTO DE OBSERVACIONES


Nº 001042


TIPO DE ACTIVIDAD	: Fraccionamiento.
RAZÓN SOCIAL	: AGRONEGOCIOS SICAN SAC.
REPRESENTANTE	: Salvador Ferrnández Montenegro.
DIRECCIÓN	: Allura Km 775 - Panamericano Norte Lambayeque
REF. DE ACTA DE INSP.	: S/N de fecha 03/05/2022

Siendo las 8:58 horas, del día 13 del mes de Mayo del año 2022 en la ciudad de Lambayeque se deja expresa constancia a través del presente informe, que se ha procedido a verificar el cumplimiento de las disposiciones ordenadas por la Autoridad Sanitaria las mismas que le fueron comunicadas al notificado mediante Notificación N° — y cuyas generales de Ley se detallan.

CONCLUSIONES:

- 1.1 Presente plano de distribución actualizado.
- 1.2.2 Realizar limpieza en equipos, infraestructura y reparar grietas en pisos.
- 2.3 Reparar grietas en piso.
- 5.3.1 Adquisición Instrument para control de Humedad Smart Sensor AR 991, en cuya etiqueta indica N°: 087-104-2022, calibrado el 2022-05-07, próxima calibración 2023-05-07. Se adjunta Certificado de calibración y factura. Ver ítem 2.2.
- 3.3 Presente Certificado de calibración N° 200919.01.
- 3.4 Acondicionar ropa para desinfección de calzado y personal con indagatorio exclusivo (mujeres: polo blanco, pantalón negro, camisa y zapatos; Varón: Camiseta, camisa, pantalón negro, zapatos).
- 4.1 Ver ítem 3.1 Presente fotografías del lote de producción del 14.05.2022. Adjunto Factura Electrónica N° E001-551, Certificado de Calidad N° 210819.006-CA, Kardex al: Almacenamiento de Materias Primas, Control de Recibo de Materias Primas (CRMP-ANS-001), Control de empaque y Empaque de producto terminado ASN-HAOP. de.
- 4.2 Ver ítem 4.1
- 4.3 Adjunto Nuevo Empaque con N° de Registro Sanitario corregido y empaquetado en Agronegocios SICAN SAC.


 LA EMPRESA


 p. AUTORIDAD DE SALUD

Manuel Suárez N° 126 - Chiclayo - Perú



PERU

Ministerio
de SaludDirección Regional
de Salud - LambayequeDirección Ejecutiva
de Salud Ambiental

Digesa

ACTA DE INSPECCIÓN PARA EL LEVANTAMIENTO DE OBSERVACIONES

Nº 001039


TIPO DE ACTIVIDAD	: Fraccionamiento
RAZÓN SOCIAL	: Agronegocios SICAN SAC.
REPRESENTANTE	: Salvador Fernández Montenegro
DIRECCIÓN	: Altierra Km 775.- Panamericana Norte
REF. DE ACTA DE INSP.	: S/N de fecha 03.05.2022

Siendo las 8:58 horas, del día 13 del mes de Mayo del año 2022
 en la ciudad de Lambayeque se deja expresa constancia a través del presente informe, que se
 ha procedido a verificar el cumplimiento de las disposiciones ordenadas por la Autoridad Sanitaria las mismas que le
 fueron comunicadas al notificado mediante Notificación N° — y cuyas generales de Ley se detallan.

CONCLUSIONES:

4.9: Ver ítem 4.1

- Actualmente la empresa cambio de proveedor para el producto papa papa, siendo su proveedor actual Asociación Agro Camaduro Valle Verde con RUC: 20490012665
- Presentó Declaración Jurada en la que detalla que los productos de: arroz pilado (22/03/22), harina de maíz (05/04/22), papa papa (11/04/22) figuran liberados internamente para consumo propio y de las operaciones.
- No presentó certificados o informes de exportación de los productos Arroz pilado del 02.04.22, Harina de maíz del 05.04.22, apricos del 20.04.22.


 p/ LA EMPRESA
Jose Guevara
46921231



Melani Cruz Cuyabes Custodio
 ING. INO. ALIMENTARIA
 C.O. N° 47344

p/ AUTORIDAD DE SALUD

ANEXO E: Validación técnica oficial del plan HACCP



Firmado digitalmente por:
QUICHIZ ROMERO Eimer FAU
20131373237 hard
Motivo: Soy el autor del
documento
Fecha: 30/05/2022 11:53:45-0500

MINISTERIO DE SALUD

N°3577-2022/DCEA/DIGESA/SA



Resolución Directoral

Lima, 30 de mayo del 2022

VISTO:

El expediente n.º 9047-2022-CH, ingresado vía VUCE, por la empresa **AGRONEGOCIOS SICAN SAC.**, identificada con Registro Único de Contribuyente n.º 20480515456, con domicilio ubicado en Av. Salaverry n.º 1350, Dpto. 904, Int. C Cnd. Colibri, distrito y provincia de Chiclayo, departamento de Lambayeque, mediante el cual solicita el procedimiento administrativo denominado Validación Técnica Oficial del Plan HACCP para: azúcar, arroz, papa seca y harina de maíz blanco; destinados para el consumo humano; y, el Informe n.º 5461-2022/DCEA/DIGESA, de la Dirección de Certificaciones y Autorizaciones - DCEA; y,

CONSIDERANDO:

Que, con fecha 15 de febrero de 2022, conforme al Procedimiento n.º 35 del TUPA del MINSA, la empresa **AGRONEGOCIOS SICAN SAC.** solicitó la Validación Técnica Oficial del Plan HACCP, para los productos señalados en el exordio de la presente Resolución, destinados para el consumo humano;

Que, el establecimiento de la empresa **AGRONEGOCIOS SICAN SAC.**, se encuentra ubicado en PREDIO SANTO TOMAS, distrito, provincia y departamento de Lambayeque;

Que, con fecha 10 de marzo de 2022, mediante sistema VUCE, se remite el Acta Digital de Verificación Documentaria para la VALIDACION TECNICA OFICIAL DEL PLAN HACCP (TUPA 35), según Protocolo Sanitario Simplificado. Con fecha 14 de marzo de 2022, mediante sistema VUCE, la empresa remite información documentaria, en respuesta al envío del Acta Digital. Con fecha 21 de marzo de 2022, mediante sistema VUCE, se remite el Acta Digital de Verificación Documentaria para la VALIDACION TECNICA OFICIAL DEL PLAN HACCP (TUPA 35), según Protocolo Sanitario Simplificado, con OBSERVACIONES, otorgándole dos (02) días hábiles para que remita el acta digital con la información, que demuestre el cumplimiento a la normativa sanitaria vigente. Con fecha 22 de marzo de 2022, la empresa mediante VUCE, solicita 4 días hábiles para subsanar las observaciones consignadas en el acta digital de verificación documentaria. Con fecha 17 de abril de 2022, la empresa mediante VUCE, adjunta documentación con respecto a las observaciones, consignadas en el acta de verificación documentaria. Con



fechas 03 y 13 de mayo de 2022, el Acta de Auditoría General con Enfoque de Riesgo, el personal de la DIRESA LAMBAYEQUE, aplicó el Protocolo Sanitario Simplificado, realizando la inspección sanitaria al establecimiento de la empresa solicitante; a fin de verificar las condiciones sanitarias de producción y la implementación de su Plan HACCP, en el proceso productivo de los productos antes señalados. Con fecha 16 de mayo de 2022, la empresa remite vía VUCE, documentación con respecto a la observación consignada en acta de auditoría general de fecha 03 de mayo de 2022;

Que, el área Técnica de la presente Dirección, emite el Informe n.º 5461-2022/DCEA/DIGESA, referente a las inspecciones sanitarias realizadas a la empresa **AGRONEGOCIOS SICAN SAC.**;

Que, asimismo, de la evaluación de las referidas Actas de Inspección Sanitaria; y, de la documentación presentada como sustento de la solicitud de Validación Técnica Oficial del Plan HACCP, respecto del Plan HACCP, Programa de Higiene y Saneamiento del establecimiento de la empresa, remitida a la DIGESA, se concluyó que el **establecimiento cumple** con aplicar lo establecido en el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por Decreto Supremo n.º 007-98-SA y sus modificatorias, Norma Sanitaria para la Aplicación del Sistema HACCP en la Fabricación de Alimentos y Bebidas, aprobada por la Resolución Ministerial n.º 449-2006/MINSA, Principios Generales de Higiene de los Alimentos (CAC/RCP 1-1969) y normas sanitarias específicas aplicables, concordante con los artículos 89º y 95º de la Ley n.º 26842 – Ley General de Salud, sobre la condición de la calidad de los alimentos y aspectos sanitarios de su establecimiento;

Que, cuenta con **Infraestructura**: La empresa **cumple** en su establecimiento lo normado en el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por el Decreto Supremo n.º 007-98-SA; y, sus modificatorias; Norma Sanitaria para la Aplicación del Sistema HACCP en la Fabricación de Alimentos y Bebidas, aprobada por la Resolución Ministerial n.º 449-2006/MINSA; Principios Generales de Higiene de los Alimentos (CAC/RCP 1-1969), sobre infraestructura;

Que, cuenta con **Manual de Buenas Prácticas de Manipulación o Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)**: La empresa cumple en su establecimiento lo normado en su Buenas Prácticas de Manufactura, **conforme** con lo establecido en el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por el Decreto Supremo n.º 007-98-SA y sus modificatorias; Norma Sanitaria para la Aplicación del Sistema HACCP en la Fabricación de Alimentos y Bebidas, aprobada por la Resolución Ministerial n.º 449-2006/MINSA; Principios Generales de Higiene de los Alimentos (CAC/RCP 1-1969), sobre Principios Generales de Higiene de los Alimentos;

Que, cuenta con el **Programa de Higiene y Saneamiento (PHS)**: La empresa cumple en su establecimiento lo normado en su Programa de Higiene y Saneamiento, **conforme** con lo establecido en el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por el Decreto Supremo n.º 007-98-SA y sus modificatorias; Norma Sanitaria para la Aplicación del Sistema HACCP en la Fabricación de Alimentos y Bebidas, aprobada por la Resolución Ministerial n.º 449-2006/MINSA; Principios Generales de Higiene de los Alimentos (CAC/RCP 1-1969), sobre Principios Generales de Higiene de los Alimentos;

Que, no corresponde dentro del alcance del presente procedimiento, incluir nombres comerciales, en concordancia con lo dispuesto en el Artículo 4º de la Norma Sanitaria para la Aplicación del Sistema HACCP en la Fabricación de Alimentos y Bebidas aprobada con R. M. n.º 449-2006/MINSA, en tal sentido, los términos: “superior”, “extra”, “corriente” no son aplicables;

Que, asimismo **cuenta** con el **Plan HACCP**: La empresa **aplica** en su establecimiento su Plan HACCP de acuerdo a lo establecido en su documento denominado: Plan HACCP código ANS-HACCP-01 versión: segunda Fecha: Enero 2022, elaborados para la línea de: **Fraccionamiento y envasado: arroz pilado, harina de maíz blanco, azúcar rubia y papa seca**; conforme con lo establecido en el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por el Decreto Supremo n.º 007-98-SA y sus modificatorias; Norma Sanitaria para la Aplicación del Sistema HACCP en la

Fabricación de Alimentos y Bebidas, aprobada por la Resolución Ministerial n.º 449-2006/MINSA;

Que, sin perjuicio de lo anterior, resulta conveniente precisar que la Validación Técnica Oficial del Plan HACCP faculta al administrado en la operación o intervención en cualquier proceso de fabricación, elaboración e industrialización de los alimentos de consumo humano, exceptuándose del trámite de aquellas que la habilitan para su comercialización, conforme a lo establecido en el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por Decreto Supremo n.º 007-98-SA; y, sus modificatorias, en concordancia con la Ley de Inocuidad de los Alimentos y su reglamento, aprobados por Decreto Legislativo n.º 1062 y Decreto Supremo n.º 034-2008/AG, respectivamente;

Que, de acuerdo a lo dispuesto en la Primera Disposición Complementaria y Final del Decreto Supremo n.º 004-2014-SA, que modifica e incorpora algunos artículos al Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por el Decreto Supremo n.º 007-98-SA, dispone en su artículo 58-A, entre otros aspectos de la Certificación de la Validación, la vigencia de dos (02) años del Certificado de Validación Técnica Oficial del Plan HACCP, contados a partir de su otorgamiento, en concordancia con lo dispuesto en el artículo 33°, sobre Vigencia del Certificado de Validación Técnica Oficial del Plan HACCP, de la Norma Sanitaria para la Aplicación del Sistema HACCP en la Fabricación de Alimentos y Bebidas, aprobada por la Resolución Ministerial n.º 449-2006/MINSA, que establece: "El Certificado de Validación Técnica Oficial del Plan HACCP tiene una vigencia hasta de dos (2) años contados a partir de la fecha de su otorgamiento (...);

Que, asimismo, de conformidad a lo dispuesto por el artículo 1° del precitado Decreto Supremo que modifica el artículo 95° del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por el Decreto Supremo n.º 007-98-SA, que prescribe: "Un establecimiento que cuenta con la certificación de la Validación Técnica Oficial de su Plan HACCP para una determinada línea de producción, otorgada por la autoridad de salud de nivel nacional, se considerará habilitado sanitariamente sólo para dicha línea (...)", se debe precisar que el establecimiento se considera habilitado sanitariamente solo para las líneas otorgadas y mediante documento resolutivo emitido por la autoridad competente;



Que, finalmente, en cuanto a las inspecciones realizadas, consignadas en las actas respectivas y de la revisión del Plan HACCP, remitidos a ésta Dirección, se evidenció que el establecimiento **APLICA** las normas sanitarias sobre los aspectos de Infraestructura, Buenas Prácticas de Manufactura, Programa de Higiene y Saneamiento y aplicación del Plan HACCP en los procesos productivos de la línea del alimento antes mencionado, de acuerdo a lo preceptuado en el Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por el Decreto Supremo n.º 007-98-SA y sus modificatorias; Norma Sanitaria para la Aplicación del Sistema HACCP en la Fabricación de Alimentos y Bebidas, aprobada por la Resolución Ministerial n.º 449-2006/MINSA, concordante con los artículos 89° y 95° de la Ley n.º 26842 - Ley General de Salud, sobre la calidad de los alimentos y las condiciones sanitarias de su establecimiento;

En ese sentido, del análisis de los actuados y estando a las conclusiones abordadas, en el informe n.º 5461-2022/DCEA/DIGESA, por la Dirección de Certificaciones y Autorizaciones - DCEA; y,

De conformidad a lo establecido en la Ley de Organización y Funciones del Ministerio de Salud; aprobado por el Decreto Legislativo n.º 1161; el Decreto Supremo n.º 008-2017-SA - Reglamento de Organización y Funciones del Ministerio de Salud, modificado por Decreto Supremo n.º 011-2017-SA; Ley n.º 26842 - Ley General de Salud; Reglamento Sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por Decreto Supremo n.º 007-98-SA, y sus modificatorias; y, la Ley n.º 27444 - Ley del Procedimiento Administrativo General, modificada mediante Decreto Legislativo n.º 1272;

SE RESUELVE:

Artículo 1°.- OTORGAR la VALIDACIÓN TÉCNICA OFICIAL DEL PLAN HACCP, a la empresa AGRONEGOCIOS SICAN SAC. ubicada en PREDIO SANTO

TOMAS, distrito, provincia y departamento de Lambayeque, que comprende la línea de: **Fraccionamiento y envasado: arroz pilado, harina de maíz blanco, azúcar rubia y papa seca**, destinada al consumo humano.



Artículo 2°.- El plazo de vigencia de la Validación Técnica Oficial del Plan HACCP que se otorga mediante la presente resolución directoral es de dos (2) años, contados a partir de la fecha de la emisión del mismo, de conformidad con lo establecido en el artículo 58-A del Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas, aprobado por el Decreto Supremo n.° 007-98-SA, y sus modificatorias; incorporado por el Decreto Supremo n.° 004-2014-SA.

Artículo 3°.- La empresa solicitante se encuentra obligada a mantener los registros y documentos que sustenten la aplicación del Plan HACCP en forma precisa y consolidada, en un expediente a disposición de la Dirección General de Salud Ambiental e Inocuidad Alimentaria – DIGESA cuando ésta lo requiera.

Artículo 4°.- La empresa solicitante, bajo responsabilidad, debe comprobar permanentemente la idoneidad del Plan HACCP validado y efectuar periódicamente las verificaciones necesarias para corroborar su correcta aplicación en el proceso productivo de alimentos.

Artículo 5°.- La Validación Técnica Oficial del Plan HACCP que se otorga se encuentra sujeta a las acciones de control que la Dirección General de Salud Ambiental e Inocuidad Alimentaria – DIGESA disponga, pudiendo dejarse sin efecto conforme a Ley.

Artículo 6°.- Notificar la presente resolución directoral, conforme a Ley.

Regístrese y comuníquese,

DOCUMENTO FIRMADO DIGITALMENTE

Blgo. Elmer Quichiz Romero

Director Ejecutivo (e)

Dirección de Certificaciones y Autorizaciones

ANEXO F: Reporte de auditoria – hallazgo de no conformidades

NSF International

Non-Conformance Summary Report

NSF HACCP Certification Audit

Company Information	Audit Information
Facility: C0779088 - Nutri Alimentos Chiclayo SAC Address PR.SAN NICOLAS NRO. REF SEC. SAN : NICOLAS Peru Contact: Title: Phone: 954057550 Fax: Email: calidad@gruposmtsac.com	Audit# - Visit#: 3787448 Audit Type: HACCP CRT - NSF HACCP Certification Audit Template 1.4 Version: Audit Category: REGISTRATION Auditor: Jose Luis Montero Lachira Audit Start Time: 16-SEP-2023 08:00:00 AM Audit End Time: 16-SEP-2023 05:00:00 PM

Non-Conformance Summary		
Section/Clause	Question/Notes	Result
Section OS13/ OS 13.4	The HACCP plan shall be included in the internal audit schedule. <i>El reporte de auditoria interna con fecha 02-09-2023 no documenta evidencia objetiva que ayude a determinar sus conclusiones (conforme, no conforme o NA).</i>	Non-Conformance - Minor*
Section OS25/ OS 25.8	A Post Recall exercise evaluation shall be completed and documented. <i>La empresa no ha realizado el ejercicio recall en el último año.</i>	Non-Conformance - Major*



NSF International

Signatures

This report details non-conformances and their level of severity as determined by the auditor onsite, prior to technical review. By signing this document you confirm that the observations detailed in this report were discussed and reviewed by the auditor prior to the close of the visit. It is important to note that findings and scoring may change post audit based on the technical report review. Signing this document does not constitute acceptance by the site of the observations made, but rather acknowledgement of the findings as determined by the auditor during the visit.

JOSE REQUISO CUEVA

Facility Signature

18-09-2023

Date

Jose Montero

Auditor Signature

16-09-2023


Date



All documented policies, procedures and records required for review by the auditor must be presented prior to the close of the audit to be considered for compliance. Documents submitted post audit will not be evaluated.


The facility has the right to appeal any audit findings in writing providing supporting evidence to substantiate the basis for the appeal. To obtain a copy of the appeal process and form please email your NSF Representative. Appeal submissions must be received within 10 days from the date the final report is received to be accepted for review.


This report (and its content) is confidential and shall not be: (a) disseminated or reproduced in any form or fashion, except in its entirety and then only to persons authorized by contract to receive this report; or (b) posted or reproduced in any form or fashion, in whole or part, on any website, brochure, product, packaging, or other document except with the express written permission of NSF International, Copyright 2019, NSF International.


ANEXO G: Levantamiento de observaciones vía sistema web de NSF International



**Nutri Alimentos Chiclayo
SAC**





0 Announcements



Help


English


Sign Out




Changes are coming!
The new NSFConnect will launch in November, with a new look, layout and streamlined design to make navigation easier.


Corrective Actions



Corrective Actions

Advanced Search

Corrective Actions ☆

Drag a column header and drop it here to group by that column

CAR-NO	Audit No.	Audit Category	Audit Date	Standard	Facility Code	Facility Name	Status	Due Date
3787448-2	3787448	REGISTRATION	16-Sep-2023	NSF HACCP Certification Audit	C0779088	Nutri Alimentos Chiclayo SAC	APPROVED	26-Oct-2023
3787448-1	3787448	REGISTRATION	16-Sep-2023	NSF HACCP Certification Audit	C0779088	Nutri Alimentos Chiclayo SAC	APPROVED	26-Oct-2023
3830600-1	3830600	REGULAR	15-Sep-2023	Good Manufacturing Practices Audit	C0779088	Nutri Alimentos Chiclayo SAC	APPROVED	19-Oct-2023

Nutri Alimentos Chiclayo SAC

0
Announcements

Help

English

Sign Out

Changes are coming!
The new NSFConnect will launch in November, with a new look, layout and streamlined design to make navigation easier.

CAR : 3787448-2-HACCPRT (REGISTRATION)

Cus # C0779088 - Nutri Alimentos Chiclayo SAC
Address: PR.SAN NICOLAS NRO. REF SEC. SAN NICOLAS,-LAM-PER

Auditor	Jose Luis Montero Lachira	Audit Category	REGISTRATION	CAR #	3787448-2	<div>Status</div> <div>Approved</div>
Audit Type	HACCPRT	Due	26-Oct-2023	Standard	HACCPRT	
Audit Date	16-Sep-2023	Audit #	3787448	carVerificationDueDate		

Corrective Action Description:

Category
Traceability and Recall

Answer
Non-Conformance - Major
La empresa no ha realizado el ejercicio de retiro de producto en el último año.

Reviewer
Jose Luis Montero Lachira

Question
OS 25.8 - A Post Recall exercise evaluation shall be completed and documented.

Corrective Action Response:

Root Cause Analysis
No se había programado un ejercicio de retiro de producto por falta de conocimiento, además, se dio relevancia a otros requisitos.

Corrective Action Plan
1. Programar capacitación de simulacro de retiro de producto no conforme y realizar un ejercicio de retiro producto no conforme. (Fecha de capacitación 18/09/2023) 2. Programar un simulacro de retiro de producto no conforme. Se programó simulacro de retiro de producto no conforme con nuestro cliente Santa Elena, se coordinó vía e-mail.

Preventive Action Plan
1. Contar con una programación anual para realizar simulacro de retiro de producto no conforme.

Responsible Person	Jefe de Calidad - José Requejo	Completion Date	28-Sep-2023
---------------------------	--------------------------------	------------------------	-------------

Related Documents:

File Name	Description	Uploaded Date	Uploaded Post Approval
RECALL - PRODUCTO NO CONFORME - NUTRIALIMENTOS	RECALL - PRODUCTO NO CONFORME - NUTRIALIMENTOS.pdf	28-Sep-2023	N
Capacitación Simulacro retiro de PNC 18.09.23	Capacitación Simulacro retiro de PNC 18.09.23.pdf	03-Oct-2023	N
Ejercicio Recall Ajinomoto - Capacitación 18.09.2023	Ejercicio Recall Ajinomoto - Capacitación 18.09.2023.pdf	03-Oct-2023	N

Download All

ANEXO H: Certificación HACCP emitido por la empresa NSF Certification a una de las empresas asesoradas

	<h1>Certificate of Conformity</h1>
<p>Certificate Number: C0711289-HCP1</p>	<h2>IDEAS GASTRONOMICAS SAC</h2>
<p>Audit Date: 04 Jul 2022</p>	<p>CALLE ANDRES AVELINO CACERES 220 , Lambayeque Peru</p>
<p>Date of Issue: 12 Oct 2022</p>	<p>has been assessed by</p>
<p>Expiration Date: 12 Oct 2025</p>	<p>NSF Food Safety Certification, LLC</p>
	<p>and found to be in conformance to the following standard(s):</p>
	<h2>NSF HACCP Certification</h2>
	<p><i>Codex Recommended Code of Practice General Principles of Food Hygiene and Codex Guidelines for the Application</i></p>
	<p>Scope:</p>
	<p>PRODUCTOS DE PASTELERÍA (ALMACENAMIENTO, MEZCLADO, AMASADO, ARMADO, HORNEADO O COCCION (CUANDO CORRESPONDA), ENFRIADO, ALMACENAMIENTO)</p>
<p>Signed on behalf of NSF International</p>  <p>Sarah Krol Senior Managing Director, Global Supply Chain</p>	
<p>NSF International 789 N. Dixboro Road, Ann Arbor, MI 48105 USA</p>	 <p>HACCP Certification Compliant</p>
<p><small>The services are in no way a guarantee about food safety and/or sanitation, and are not a substitute Your Company's obligations regarding food safety and sanitation. No testing was conducted as part of this audit. Your Company is solely responsible for providing all food safety notices, warnings, or information learned from Services performed by NSF to any regulatory agency or to the general public as may be required by law, including recalling product as necessary. This agreement is for the benefit of the parties hereto and is not entered into for the benefit of any other person or entity. Company is audited for conformance at regular intervals.</small></p>	

ANEXO I: Implementación en infraestructura en planta**Implementación de contenedores – residuos sólidos**

ANTES



DESPUES

**Implementación área lavado de manos**

ANTES



DESPUES

**Implementación de cortinas sanitarias en el área de recepción de materia prima**

Implementación de envasado y personal capacitado con su indumentaria correspondiente



Implementación de indumentaria para el personal de planta





ACTA DE SUSTENTACIÓN - 2024

Siendo las 10:00 am del día lunes 18 marzo del 2024, se reunieron en la sala de sustentación de la Facultad de Ingeniería Química e Industrias Alimentarias los miembros del jurado evaluador del Trabajo de Suficiencia Profesional Titulada: **"Experiencia Profesional en Auditorias de Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria - Empresa ESJC Consultores E.I.R.L."**; designados por Res. N°337-2023-D-FIQIA-VIRTUAL de fecha 06 de noviembre del 2023 y aprobada con Res. N°346-2023-D-FIQIAVIRTUAL de fecha 13 de noviembre del 2024, con la finalidad de Evaluar y Calificar la sustentación del Trabajo de Suficiencia Profesional antes mencionado, conformados por los siguientes docentes:

- Dra. Tarcila Amelia Cabrera Salazar - Presidente
- Dr. Cesar Augusto Monteza Arbulu - Secretario
- Dr. Luis Antonio Pozo Suclupe - Vocal.

El Trabajo de Suficiencia Profesional fue asesorado por el Dr. Abraham Guillermo Ygnacio Santa Cruz, nombrado por Res. N°299-2023-D-FIQIA -VIRTUAL de fecha 24 de octubre del 2023. El acto de sustentación autorizado Res. N°134-2024-D-FIQIA de fecha 15 de marzo del 2024.

El Trabajo de Suficiencia Profesional fue presentada y sustentada por la Bachiller: **BANCES ACOSTA MANUELA ROSMERY DEL CARMEN**; y tuvo una duración de 35 minutos.

Después de la sustentación, y absueltas las preguntas y observaciones de los miembros del jurado; se procedió a la calificación respectiva, otorgándole el calificativo de 18 (Dieciocho) en la escala vigesimal, mención Muy Bueno.

Por lo que quedan APTO (s) para obtener el Título Profesional de **INGENIERA DE INDUSTRIAS ALIMENTARIAS** de acuerdo con la Ley Universitaria 30220 y la normatividad vigente de la Facultad de Ingeniería Química e Industrias Alimentarias y la Universidad Nacional Pedro Ruiz Gallo.

Siendo las 11:10 se dio por concluido el presente acto académico, dándose conformidad al presente acto, con la firma de los miembros del jurado.

Firmas

[Firma]
Presidente
Dra. TARCILA AMELIA CABRERA SALAZAR

[Firma]
Secretario
Dr. CESAR AUGUSTO MONTEZA ARBULU

[Firma]
Vocal
Dr. LUIS ANTONIO POZO SUCLUPE

[Firma]
Asesor
Dr. ABRAHAM GUILLERMO YGNACIO SANTA CRUZ

**CONSTANCIA DE APROBACIÓN DE ORIGINALIDAD DE
INFORME DE TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL**

Yo, ABRAHAM GUILLERMO YGNACIO SANTA CRUZ, Docente Asesor del trabajo de Suficiencia Profesional, de la Bachiller:

Manuela Rosmery del Carmen Bances Acosta


Titulada:

**Experiencia profesional en auditorías de sistema de
gestión de inocuidad alimentaria-empresa ESJC
consultores E.I.R.L.**


Luego de una revisión exhaustiva del documento, constato que la misma tiene un índice de similitud de 20% verificable en el reporte de similitud del programa TURNITIN.

La suscrita analizó dicho reporte y concluyo que cada una de las coincidencias detectadas no constituyen plagio. A mi leal saber y entender el informe cumple con todas las normas para el uso de citas y referencias establecidas por la Universidad Nacional Pedro Ruiz Gallo.

Lambayeque, 04 de febrero del 2024



Dr. ABRAHAM GUILLERMO YGNACIO SANTA CRUZ
DNI 32908942
ASESOR



Bach. MANUELA ROSMERY DEL CARMEN BANCES ACOSTA
DNI 76215021
AUTORA

EXPERIENCIA PROFESIONAL EN AUDITORÍAS DE SISTEMA DE GESTIÓN DE INOCUIDAD ALIMENTARIA-EMPRESA ESJC CONSULTORES E.I.R.L

INFORME DE ORIGINALIDAD

20%	20%	5%	10%
INDICE DE SIMILITUD	FUENTES DE INTERNET	PUBLICACIONES	TRABAJOS DEL ESTUDIANTE

FUENTES PRIMARIAS

1	hdl.handle.net Fuente de Internet	3%
2	purl.org Fuente de Internet	2%
3	Submitted to Universidad Nacional Pedro Ruiz Gallo Trabajo del estudiante	2%
4	Submitted to Universidad Andina del Cusco Trabajo del estudiante	1%
5	repositorio.usil.edu.pe Fuente de Internet	1%
6	repositorio.lamolina.edu.pe Fuente de Internet	1%
7	tesis.ucsm.edu.pe Fuente de Internet	1%
8	repositorio.unac.edu.pe Fuente de Internet	1%


 Dr. Abraham G. Ygnacio Santa Cruz
 ASESOR
 DNI: 32908942

9	doku.pub Fuente de Internet	1 %
10	repositorio.unprg.edu.pe Fuente de Internet	1 %
11	cybertesis.unmsm.edu.pe Fuente de Internet	<1 %
12	spij.minjus.gob.pe Fuente de Internet	<1 %
13	repositorio.unprg.edu.pe:8080 Fuente de Internet	<1 %
14	www.repositorio.usac.edu.gt Fuente de Internet	<1 %
15	www.slideshare.net Fuente de Internet	<1 %
16	qdoc.tips Fuente de Internet	<1 %
17	repositorio.unsaac.edu.pe Fuente de Internet	<1 %
18	www.digesa.minsa.gob.pe Fuente de Internet	<1 %
19	www.clubensayos.com Fuente de Internet	<1 %
20	Submitted to Universidad Nacional Jose Faustino Sanchez Carrion	<1 %


 Dr. Abraham G. Ygnacio Santa Cruz
 ASESOR
 DNI: 32908942

Trabajo del estudiante

21	alvaro64.overblog.com Fuente de Internet	<1 %
22	www.coursehero.com Fuente de Internet	<1 %
23	idoc.pub Fuente de Internet	<1 %
24	Submitted to Universidad Nacional Abierta y a Distancia, UNAD, UNAD Trabajo del estudiante	<1 %
25	prod-pc-cdn.azureedge.net Fuente de Internet	<1 %
26	Submitted to Universidad Peruana Union Trabajo del estudiante	<1 %
27	vsip.info Fuente de Internet	<1 %
28	ilo.ch Fuente de Internet	<1 %
29	Submitted to Centro Europeo de Postgrado - CEUPE Trabajo del estudiante	<1 %

Excluir citas

Activo

Excluir coincidencias < 15 words

Excluir bibliografía

Activo


 Dr. Abraham G. Ygnacio Santa Cruz
 ASESOR
 DNI: 32908942

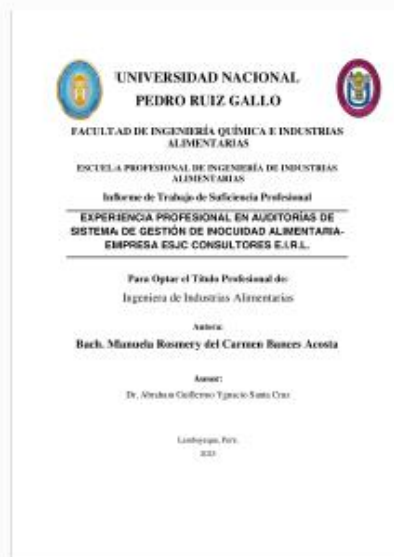


Recibo digital

Este recibo confirma que su trabajo ha sido recibido por Turnitin. A continuación podrá ver la información del recibo con respecto a su entrega.

La primera página de tus entregas se muestra abajo.

Autor de la entrega: **Manuela Rosmery Del Carmen Bances Acosta**
 Título del ejercicio: **Quick Submit**
 Título de la entrega: **EXPERIENCIA PROFESIONAL EN AUDITORÍAS DE SISTEMA DE...**
 Nombre del archivo: **ROSMERY_BANCES_SUF_PROFESIONAL_LEVANTAMIENTO_OB...**
 Tamaño del archivo: **13.88M**
 Total páginas: **83**
 Total de palabras: **7,414**
 Total de caracteres: **42,539**
 Fecha de entrega: **04-feb.-2024 04:13a. m. (UTC-0500)**
 Identificador de la entre... **2285697120**



Derechos de autor 2024 Turnitin. Todos los derechos reservados.


 Dr. Abraham G. Ygnacio Santa Cruz
 ASESOR
 DNI: 32908942