

Universidad de Lima

Facultad de Ingeniería y Arquitectura

Carrera de Ingeniería Industrial



ESTUDIO PARA LA ADECUACIÓN DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM) EN LA EMPRESA INDUSTRIAL PERUANA HOLANDESA S.A.C.

Trabajo de suficiencia profesional para optar el Título Profesional de Ingeniero
Industrial

Martin Francisco Fulgueiras Montoro

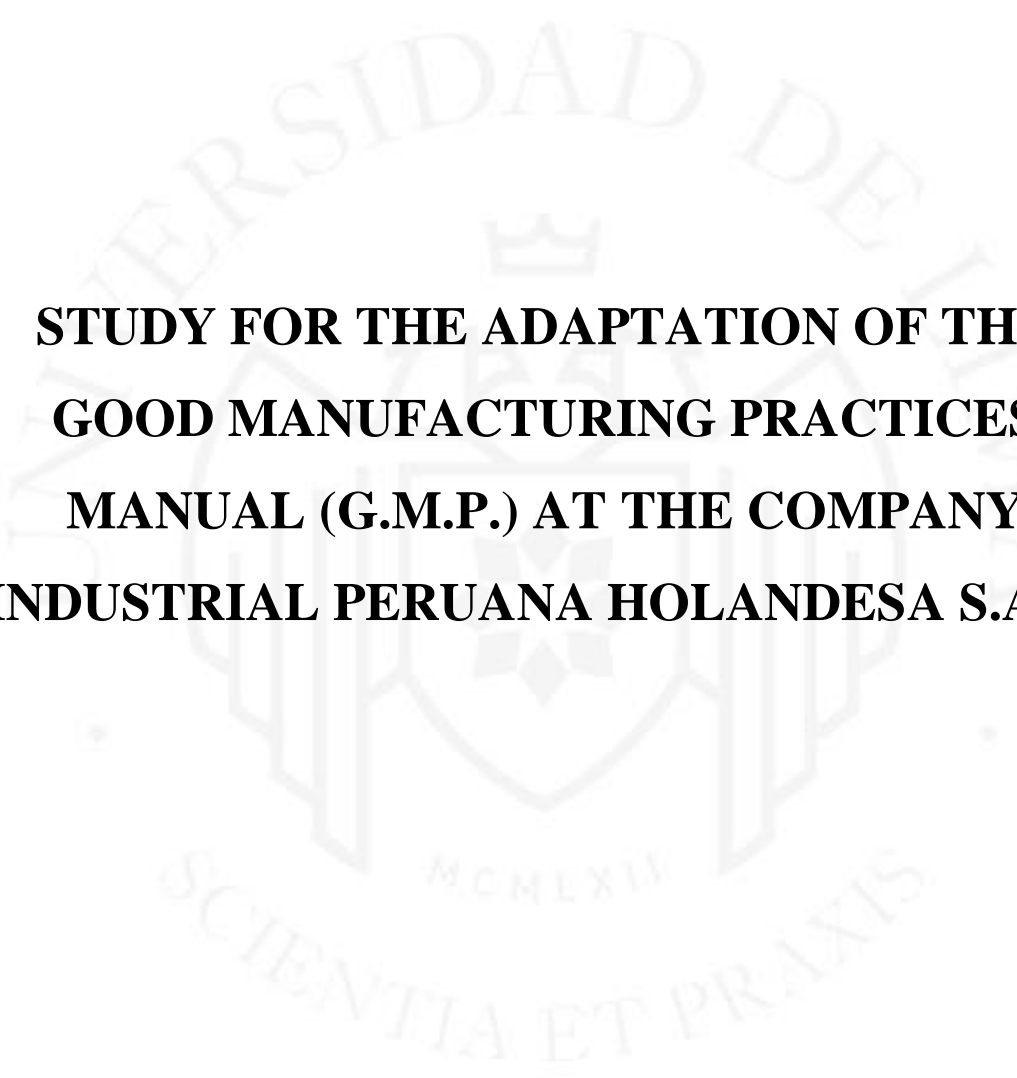
Código 19980283

Asesor

Ing. Fernando Kleeberg Hidalgo

Lima – Perú

Marzo de 2021



**STUDY FOR THE ADAPTATION OF THE
GOOD MANUFACTURING PRACTICES
MANUAL (G.M.P.) AT THE COMPANY
INDUSTRIAL PERUANA HOLANDESA S.A.C.**

TABLA DE CONTENIDO

TABLA DE CONTENIDO	iii
RESUMEN	ix
ABSTRACT	x
CAPÍTULO I: ANTECEDENTES DE LA EMPRESA	1
1.1 Breve descripción de la empresa.....	1
1.2 Descripción del sector.....	2
1.3 Descripción del problema.....	3
CAPÍTULO II: OBJETIVOS DE LA INVESTIGACIÓN	7
2.1 Objetivo general.....	7
2.2 Objetivos específicos.....	7
CAPÍTULO III: ALCANCE Y LIMITACIONES DE LA INVESTIGACIÓN	9
3.1 Ámbito del proyecto dentro de la empresa.....	9
3.2 Marco teórico.....	9
3.3 Limitaciones en el proyecto.....	11
3.4 Aspectos críticos.....	12
CAPÍTULO IV: JUSTIFICACIÓN DE LA INVESTIGACIÓN	13
4.1 Razones económicas que justifican el proyecto.....	13
4.2 Análisis Costo-Beneficio.....	14
4.3 Razones técnicas que justifican el proyecto.....	16
4.4 Marco teórico acotado.....	19
CAPÍTULO V: PROPUESTAS Y RESULTADOS	20
5.1 Planificación de la implementación de las propuestas.....	20
5.2 Revisión de la legislación local y planes de inspección de clientes.....	23
5.3 Revisión de otra literatura productiva y referencias.....	24
5.4 Proceso productivo actual y cambios necesarios.....	26

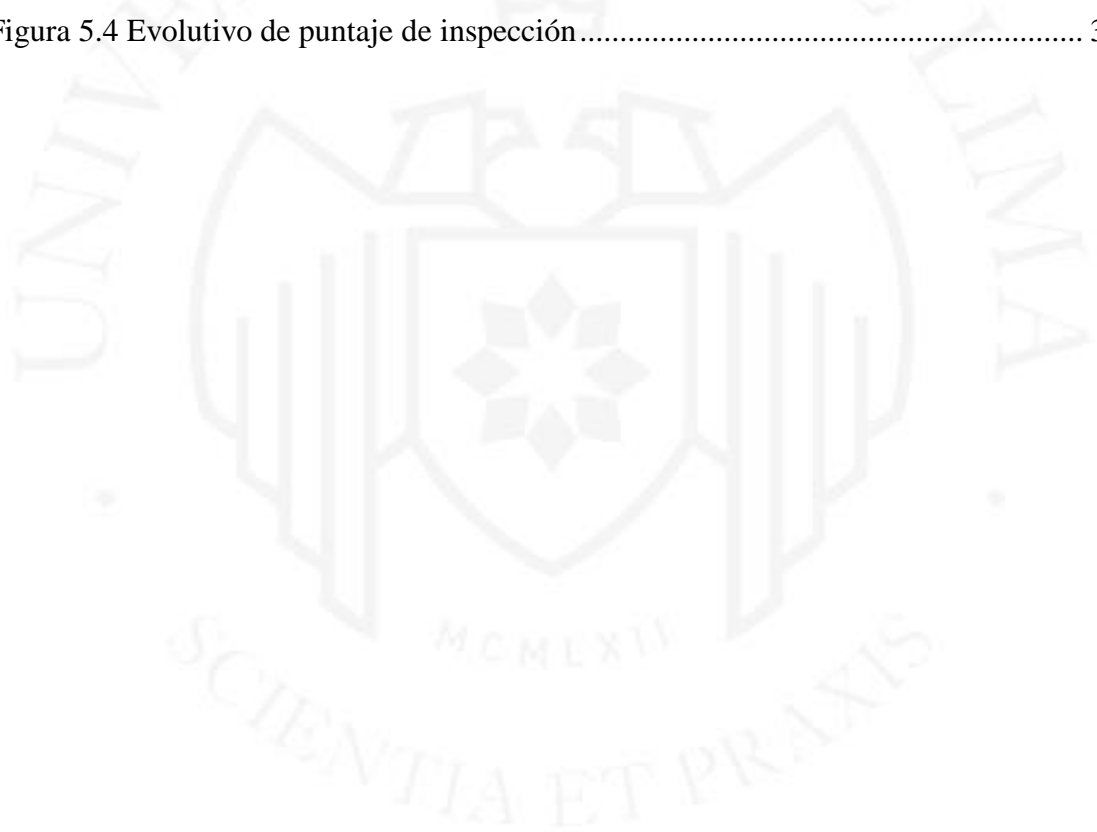
5.5	Formatos de control de producción y cambios necesarios.....	27
5.6	Mantenimiento de higiene y cambios necesarios.....	28
5.7	Formatos de registro y control de la higiene.....	30
5.8	Actualizaciones en los diagramas de operaciones del proceso (DOP)	30
5.9	Indicadores de calidad para el proyecto.....	33
5.10	Elaboración del plan de capacitación.....	35
5.11	Capacitación.....	35
5.12	Supervisión y control de implementación de nuevos procesos.....	36
5.13	Supervisión de indicadores de calidad.....	36
5.14	Resultados.....	37
CONCLUSIONES		39
RECOMENDACIONES		40
REFERENCIAS		42
BIBLIOGRAFÍA		44
ANEXOS		45

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1.1 <i>Facturación anual y su evolución comparativa, 2015 - 2018</i>	2
Tabla 3.1 <i>No conformidades críticas</i>	12
Tabla 4.1 <i>Facturación clientes Pareto 2018</i>	13
Tabla 4.2 <i>Inversión y beneficios</i>	14
Tabla 4.3 <i>Costos y gastos detallados</i>	15
Tabla 4.4 <i>Parámetros micro biológicos para superficies inertes</i>	18
Tabla 4.5 <i>Parámetros micro biológicos para superficies vivas</i>	19
Tabla 5.1 <i>Formatos de control de producción actuales</i>	28
Tabla 5.2 <i>Formatos de control de higiene actual</i>	30
Tabla 5.3 <i>Puntaje y calificación en inspecciones</i>	33

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1.1 Diagrama Causa-Efecto.....	6
Figura 4.1 Puntajes de inspecciones 2015 - 2018.....	17
Figura 5.1 Diagrama de Gantt de la implementación de las propuestas.....	22
Figura 5.2 Diagrama de operaciones del proceso alfajor Tinkay chocolate tamaños 25 y 45 gramos.....	31
Figura 5.3 Diagrama de operaciones del proceso alfajor Tinkay vainilla tamaños 25 y 45 gramos.....	32
Figura 5.4 Evolutivo de puntaje de inspección.....	33



ÍNDICE DE ANEXOS

Anexo 1: Plan de inspección Intertek	46
Anexo 2: Resumen procedimientos sistema de conocimientos Wiki	46
Anexo 3: Procedimiento en sistema de conocimientos Wiki (3005 Moldeado).....	46
Anexo 4: Ane_011 Trazabilidad alfajor Chocolate (A).....	46
Anexo 5: Ane_011 Trazabilidad alfajor Vainilla (B)	46
Anexo 6: Tabla de concentraciones	46
Anexo 7: Control de cambios en sistema de conocimientos Wiki	46
Anexo 8: Uso del ERP para agendar actividades de Mantenimiento	46
Anexo 9: Diagrama de operaciones del proceso Pre Mezcla 1.....	46
Anexo 10: Diagrama de operaciones del proceso Pre Mezcla 2.....	46
Anexo 11: Diagrama de operaciones del proceso Azúcar Invertida.....	46
Anexo 12: Resultados análisis superficies.....	46
Anexo 13: Resultado análisis de Enfermedades de Transmisión Alimentaria (1 operaria).....	46
Anexo 14: Solicitud informe de metales pesados en agua.....	46
Anexo 15: Resultados metales pesados San Juan de Lurigancho.....	46
Anexo 16: Reporte de inspección Intertek 25/07/2019.....	46

RESUMEN

El objetivo principal del presente proyecto profesional es adecuar las Buenas Prácticas de Manufactura (B.P.M.) de la empresa Industrial Peruana Holandesa S. A. C., para sus productos Alfajores Tinkay en sabores chocolate y vainilla, a los nuevos requerimientos de calidad de sus principales clientes mejorando sus procesos productivos y de control de la producción para evitar el riesgo de pérdida del 44,6% de su facturación.

Este riesgo existe ante la posibilidad de no obtener calificaciones satisfactorias en las inspecciones periódicas realizadas por los clientes que conforman el Pareto de ingresos.

Para lograr dicho objetivo se actualizó el manual de las B.P.M. tomando como referencia los cambios en la legislación nacional y los criterios específicos solicitados por los clientes. Esto significó la necesaria revisión y actualización de los manuales de producción incluyendo nuevos conocimientos, requerimientos y cambios legislativos.

Dichas mejoras se validaron mediante el uso de ensayos de laboratorio cerciorando el cumplimiento de los parámetros normativos en la legislación vigente obteniendo en todos los casos valores aprobatorios. Posteriormente se realizó la capacitación del personal en línea con los cambios efectuados dejando registro de dichas capacitaciones.

A su vez, se incluyeron en los procedimientos el apoyo de las nuevas herramientas adquiridas por la empresa en cuanto al manejo de información como son el ERP empresarial y CMS (Sistema de Manejo de Contenidos por sus siglas en inglés) que permitan cambios ágiles en formatos y procedimientos con trazabilidad de responsabilidad.

Finalmente, el éxito del proceso en su conjunto fue validado mediante la obtención de un 98% y calificación de ‘Excelente’ en la siguiente inspección realizada por los clientes mencionados asegurando de esta manera el mantenimiento de la facturación de la empresa antes indicado.

Palabras clave: buenas prácticas de manufactura, BPM, calidad, retail, industria alimentaria

ABSTRACT

The main objective of the following professional project is the adequation of the Good Manufacturing Practices (G.M.P.) in the company Industrial Peruana Holandesa S.A.C. for its line of products 'Alfajores Tinkay' in their chocolate and vanilla flavors according to the new quality requirements set by their main clients and new national legislation in order to avoid losing 44,6% of the income driven by these customers.

This risk exists in case the company doesn't conform to the increased quality standards required by the customers comprised in the Pareto curve of income. These quality standards are controlled by periodic inspections and minimum grading requirements.

In order to achieve the objective, the manual for G.M.P. was thoroughly reviewed and improved according to current national legislation and specific criterion by the cited top tier customers. Also, the manufacturing procedures were improved based on improved *know-how* and the former requirements.

These changes were validated by means of microbiological analysis in accordance with national requirements obtaining validatory results in all cases. Changes were implemented and all personnel underwent training on the new procedures. Registry of this process was duly recorded.

The process also served as an incentive to implement in the production process the use of newly acquired technology. The Enterprise Resource Planning (E.R.P.) software and Content Management System (C.M.S.) were used for procedure creation, formats and registry. These allow for agile modifications, automatization of scheduling and registry and responsibility delegation and tracing.

Finally, the success of the endeavor was confirmed after obtaining a 98% grading and an 'Excellent' qualification on the next Pareto client inspection thus securing 44,6% of the company's income.

Keywords: good manufacturing practices, GMP, food industry, quality, retail

CAPÍTULO I: ANTECEDENTES DE LA EMPRESA

Industrial Peruana Holandesa S.A.C. fue registrada en el 2004 iniciando operaciones en julio del 2007. Los primeros dos años y medio fueron de investigación y desarrollo, pruebas de aceptación en el mercado y micro comercialización. A partir del 2007 se realizaron las inversiones necesarias para aumentar la producción y se inició una comercialización a mayor escala ingresando al canal moderno de autoservicios, supermercados y empresas de catering.

A la fecha la empresa comercializa con las principales cadenas de autoservicios, supermercados y ha comenzado a trabajar con los canales horizontal y mayorista encontrándose estos en etapas iniciales.

1.1 Breve descripción de la empresa

Dentro de la cartera de productos la empresa ofrece alfajores rellenos de manjar blanco y bañados en chocolate o merengue bajo la marca Tinkay siendo los primeros productores en introducir este tipo de productos a nivel nacional. Ambos sabores se comercializan en dos presentaciones de 45 y 25 gramos totalizando 8 *stock keeping units* (SKUs) para la venta. El producto tiene un tiempo de vida no menor a los 6 meses y viene presentado en empaques Premium unitarios para su consumo directo o en cajas con varias unidades por presentación y para diferentes ocasiones de consumo.

El mercado objetivo inicial fueron los canales modernos de supermercados y autoservicios, así como las empresas de catering para distintos sectores. En el año de inicio no se tuvieron sustitutos perfectos, pero se comparaba el producto con el alfajor tradicional peruano sin baño.

La operación estuvo inicialmente enfocada en el mercado limeño debido a un corto vencimiento del producto (3 meses). Una vez alcanzado el actual vencimiento se llegó a provincias a través de las tiendas de los principales supermercados. Los intentos para llevar el producto al canal minorista y mayorista, tanto local como nacional, ha encontrado inconvenientes de distinta índole. Actualmente se encuentra en el proceso de evaluación de distribuidores idóneos.

La empresa cuenta con 6 empleados: 4 en producción y 2 en el área administrativa. En momentos de mayor demanda la empresa ha llegado a contar con 20 empleados en producción, 3 en área administrativa, 1 en reparto y 2 en fuerza de ventas totalizando 26.

Todos los activos productivos son propios salvo el local de producción (alquilado) en la zona de Zárate, San Juan de Lurigancho. Estos activos se encuentran valorizados a la fecha en S/ 180 000 ya descontada la depreciación. Se cuenta con una capacidad productiva de 375 kilos-alfajor/turno en distintas presentaciones lo que genera una capacidad instalada de 9 750 kilos mensual/turno. La producción mensual promedio se encuentra en los 62,5 kilos-alfajor/día en distintas presentaciones lo que da un uso de 17% de la capacidad instalada (considerando un turno).

El pico histórico de facturación de la empresa ha sido de S/ 1 450 000 soles al mes, pero diversos motivos, que no son objeto del presente proyecto, han reducido esta facturación anual a niveles considerablemente inferiores.

Las ventas anuales de la empresa al 2018 son las siguientes:

Tabla 1.1

Facturación anual y su evolución comparativa, 2015 - 2018

Año	Facturación (+I.G.V.)	Variación
2015	S/ 215 000	N.A.
2016	S/ 196 000	-8,8%
2017	S/ 242 000	23,5%
2018	S/ 269 100	11,2%

Nota. Los datos de Declaraciones PDT anuales años, 2015, 2016, 2017 y 2018. Montos no incluyen el Impuesto General a las Ventas.

1.2 Descripción del sector

La sub categoría de alfajores bañados no es representativa en el sector de golosinas a nivel nacional y por ello no es objeto de seguimiento por parte de las empresas de estudio de mercado locales. CCR, IPSOS y Euromonitor centran esfuerzos en los 5 líderes de cada categoría. Incluso la gran categoría de ‘alfajores’, siendo de consumo masivo en el país, no es rastreada por ser considerada un producto de corto vencimiento

ingresando al rubro general de panadería. Estos motivos han imposibilitado un análisis cuantitativo y comparativo.

A partir del año 2015 ingresaron nuevos e importantes competidores a la categoría impactando en la facturación de la empresa. Mediante la ampliación de carteras de marcas, Britt Perú introdujo variados sabores de alfajor bañado y posteriormente en el 2018, San Roque con su producto ‘Redonditos’ sabor chocolate. Este también ingresó en el canal de tiendas de conveniencia para mayor afectación. Existe también un producto en la categoría Súper Premium de la marca Havanna, pero habiéndose posicionado en una franja de precios muy superior a la de Tinkay abastece a otro segmento de público. Por último, los supermercados (clientes de la empresa) realizan importaciones periódicas de marcas provenientes de Argentina o Uruguay que generan afectación en la facturación al ampliar la oferta en el rango de precios.

En el canal tradicional la empresa vio un mejoramiento de la posición del producto Bon o Bon en su versión alfajor bañado en chocolate gracias a su poder de distribución y marca. En respuesta iniciaron un proyecto de ingreso al canal minorista-bodeguero mediante distribuidores, pero encontraron una serie de limitaciones con las cuales siguen lidiando y que no son objeto del presente proyecto.

En general la empresa ha notado en los últimos 6 años una expansión del portafolio de marcas ya establecidas, y con gran recordación en el público, que no siendo competidoras directas en la categoría, sí lo son en la franja de precios aumentando la oferta a consumidores no caracterizados por su fidelidad a las marcas o productos.

La situación descrita hace necesarias mayores precauciones para evitar pérdidas de clientes frecuentes por fallas en calidad.

1.3 Descripción del problema

La empresa inició procesos de control de calidad documentados a raíz de su ingreso a cadenas de supermercados en el año 2008. Estas exigían contar con un manual de buenas prácticas de manufactura así como los registros documentarios. Las inspecciones en planta siguieron cerciorando el cumplimiento de dicho manual. Durante estos primeros años la legislación local era aplicada con criterios no uniformes dentro de las diferentes empresas tercerizadas de control de calidad (SGS, Intertek, FSC, entre

otras) lo que motivó un sobredimensionamiento en controles y formatos para cumplir con las cambiantes exigencias de los distintos entes supervisores. Esta situación generó pérdidas considerables de Horas-Hombre, así como procedimientos innecesarios.

Posteriormente, aumentó la estandarización en las inspecciones de los procedimientos de los clientes principales (conformando un 82% del Pareto de ingresos comerciales) al enfocar en puntos críticos sus exigencias, acercándose de esta manera a formas similares a las de los Puntos Críticos de Control de planes HACCP. Estos cambios se vieron reflejados en el trabajo de las inspecciones subcontratadas logrando en el tiempo la mencionada estandarización. Esta predictibilidad no ha sido integrada en los manuales de la empresa ni en el registro de sus operaciones diarias. La empresa necesita adecuar sus procedimientos a esta nueva etapa de mayor uniformización en las B.P.M.

Por ejemplo, los documentos para registrar las operaciones de producción no contaban con ayudas, indicaciones o recordatorios que permitiesen verificar, durante el proceso productivo, el “*know-how*” referente a parámetros, tolerancias, características organolépticas y puntos críticos de control. Existía el documento de registro sin mayores indicaciones confiando en que las operarias estuvieran perfectamente capacitadas. Esta situación era proclive a errores y no ayudaba a las encargadas de producción.

A su vez, no recordar constantemente el “*know-how*” y hacerlo partícipe en el día a día de las operaciones dificultaba el mantenimiento del mismo dificultando el trabajo de capacitación y aceleración de la curva de aprendizaje al momento de incorporar operarias nuevas.

Otro factor importante en la operación actual es la falta de un control detallado de mermas en las diferentes etapas del proceso productivo y por cada lote de producción. Tampoco existe un registro histórico de esta información para un posterior análisis, corrección de problemas y control de costos.

También se observaron malas prácticas entre los operarios al no llenarse los registros en tiempo real sino al término de la jornada. Esta práctica pondría en tela de juicio la veracidad de los registros y el real control de la calidad durante el proceso productivo. Si bien realizaban anotaciones esporádicas en los envases de los insumos o pedazos de papel que llevaban para este propósito, esta práctica conllevaba el peligro de

introducir elementos extraños en el proceso productivo y contaminación por la manipulación frecuente de elementos ajenos.

La empresa manejaba como tiempo estándar promedio para el llenado de formatos 00:02:15 (dos minutos con quince segundos). Teniendo 39 formatos se invertía un tiempo aproximado de 00:87:45 (ochenta y siete minutos con cuarenta y cinco segundos) en las actividades de registro por día.

También se evidenciaron re procesos productivos que, en el caso de la preparación de la masa por nombrar un ejemplo, ocupaban 00:45:00 (cuarenta y cinco minutos) diarios. Se analizó la posibilidad de consolidar este proceso en un día a la semana, junto con un correcto almacenamiento, este tiempo podría reducirse considerablemente.

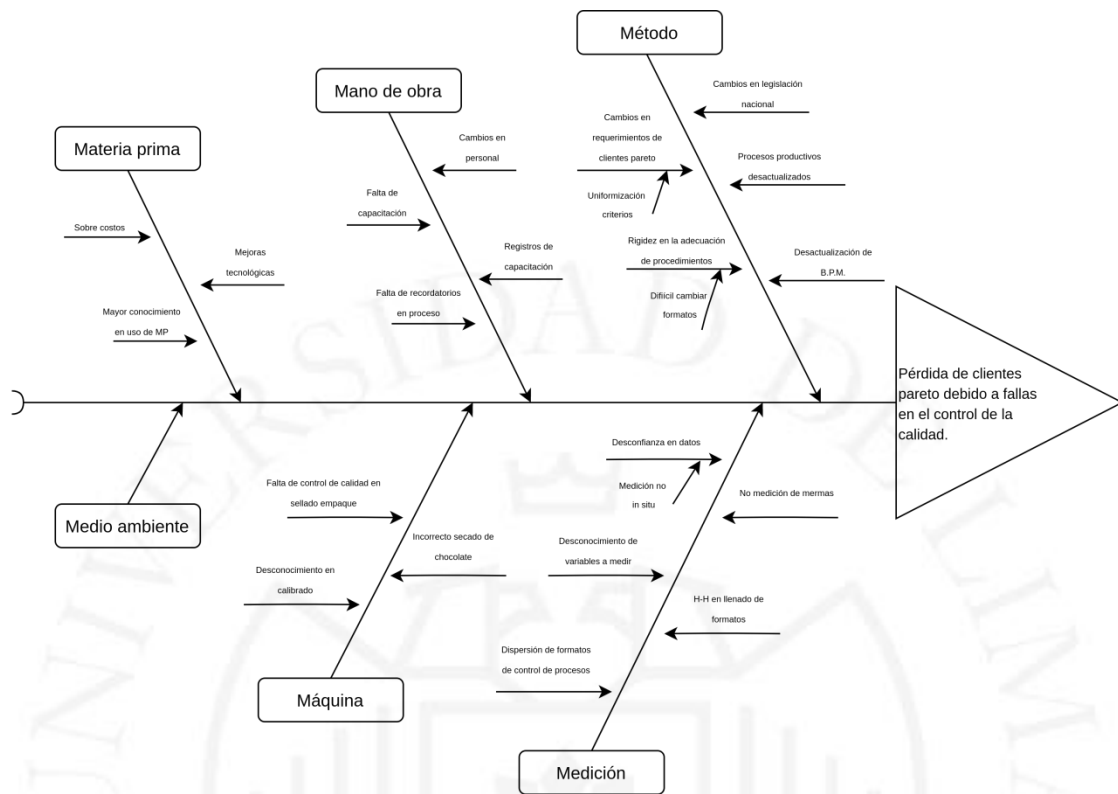
Finalmente se evidenció que la empresa era renuente a realizar cambios en los formatos de control ya que estos se realizaban en hojas de cálculo modificadas manualmente para dar la apariencia de ser formatos pre establecidos. Cualquier cambio en estos significaba una considerable inversión de Horas-Hombre prefiriendo dar instrucciones verbales o carteles en planta con las indicaciones de los cambios antes que dejarlos en los mismos formatos de uso diario. Esto dificultaba que el “know-how” productivo se volviese un elemento vivo al que se le pudiesen realizar cambios o mejoras de manera ágil.

En consecuencia, se determinó que la empresa ponía en riesgo directo el 44,6% de su ingreso (S/. 119 977) por facturación en caso perdiera a 3 (50% de los clientes que conforman el Pareto de ingresos) de sus principales clientes (Supermercados 1, 2 y 3) debido a una desaprobación en inspecciones sanitarias y posterior bloqueo de abastecimiento a estos clientes. Para los volúmenes de ingreso que maneja la empresa una disminución abrupta por lo expuesto representaría un serio riesgo e incluso una posible quiebra.

Con la información recabada se elaboró un diagrama de causa efecto teniendo como efecto el riesgo financiero para la empresa por pérdidas de clientes principales al no cumplir sus parámetros de calidad. La información se visualizó en la figura 1.1.

Figura 1.1

Diagrama Causa-Efecto



Es disminuir el riesgo presentado por la figura 1.1 el principal objetivo del presente estudio.

CAPÍTULO II: OBJETIVOS DE LA INVESTIGACIÓN

2.1 Objetivo general

Adecuar las Buenas Prácticas de Manufactura (B.P.M.) de la empresa Industrial Peruana Holandesa S. A. C. para sus productos Alfajores Tinkay en sabores chocolate y vainilla a los nuevos requerimientos de calidad de sus principales clientes, mejorar sus procesos productivos y de control de la producción para evitar el riesgo de pérdida del 44,6% de su facturación.

2.2 Objetivos específicos

- Disminuir el riesgo en el ingreso comercial de la empresa Industrial Peruana Holandesa S.A.C. (IPH) por fallos en la calidad del proceso productivo medidos mediante los resultados de inspecciones realizadas por los clientes del Pareto de ingresos comerciales.
- Aumentar en 20% la calificación de las inspecciones para obtener una puntuación igual o mayor a 93% (calificación de 'Excelente') para el año 2019.
- Acotar y modificar los formatos de control de calidad para cumplir el objetivo del proyecto.
- Mejorar la eficiencia en el uso de las Horas-Hombre al reducir el tiempo invertido en el registro del control de la calidad.
- Mejorar la eficiencia en el uso de las Horas-Hombre al reducir el tiempo invertido en el proceso productivo.
- Incorporar elementos de control críticos dentro de los formatos para ser intuitivos, relevantes en las operaciones del día a día y permitir una mayor estandarización de la producción.

- Obtener un registro del “*know-how*” y acortar curvas de aprendizaje en capacitación.
- Incorporar herramientas tecnológicas para permitir actualizaciones más rápidas en los formatos de control de la producción y facilitar el proceso de mejora continua.
- Incorporar herramientas tecnológicas para permitir un mejor registro del proceso productivo y los requerimientos de las B. P. M. en cuanto a capacitación, registros diversos como enfermedades, registro de mantenimientos preventivos y reactivos, entre otros.
- No obtener ninguna ‘No-conformidad’ en las inspecciones de planta.



CAPÍTULO III: ALCANCE Y LIMITACIONES DE LA INVESTIGACIÓN

3.1 Ámbito del proyecto dentro de la empresa

Este proyecto se circunscribirá al área de producción. Sin embargo, siendo una MYPE con pocos empleados, el área de administración también se verá involucrada en tareas de apoyo y registro.

La ubicación del proyecto será en las instalaciones productivas y administrativas de la empresa en el Jr. Cajamarquilla 1222, Zárata, San Juan de Lurigancho. Las líneas de producción involucradas serán específicamente las de alfajores en sus dos sabores de chocolate y vainilla, así como sus dos tamaños, totalizando 4 líneas de producción. Cabe resaltar que los procesos para el sabor chocolate en sus dos tamaños de 25 y 45 gramos son idénticos cambiando solamente el tamaño de la galleta y la cantidad de manjar blanco utilizado. La misma situación sucede con el sabor vainilla y sus dos tamaños.

El control y supervisión de las operaciones recaerá en la gerencia general con el apoyo de un personal designado del área de producción. La implementación será ejecutada por dicho personal más el apoyo de la asistente administrativa para los temas de ingreso y manejo de los sistemas de información: Enterprise Resource Planning (E.R.P) y Content Management System (C.M.S.).

3.2 Marco teórico

Se utilizarán tres ejes fundamentales en la elaboración del marco teórico, estos son: legislación local actualizada, requerimientos de control de calidad específicos por parte de los principales clientes y manuales productivos especializados en la industria para procesos productivos y procesos de limpieza. Los tres ejes se encuentran bajo el paraguas de las recomendaciones de la FAO y el Codex Alimentarius.

En el Perú la Dirección General de Salud Ambiental (en adelante DIGESA) “Es el órgano técnico normativo (del Ministerio de Salud) en los aspectos relacionados al

saneamiento básico, salud ocupacional, higiene alimentaria, zoonosis y protección del ambiente”. (Art. 25, (a) de la Ley del Ministerio de Salud, Ley 27657). En este sentido establece las normas y coordina la vigilancia sanitaria de los alimentos, así como la supervisión de las actividades de prevención y control de los agentes patógenos en la protección de la salud de los consumidores y la salud pública. En junio del 2008 se emitió la ley de inocuidad alimentaria mediante decreto legislativo 1062 la cual en sus disposiciones complementarias transitorias, quinta, establece que se mantiene vigente el reglamento de vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas aprobado por el decreto supremo N 007-98-SA. También son vigentes la NTS 071-MINSA/DIGESA norma sanitaria que establece los criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de consumo humano.

Existe también una Norma Técnica Peruana número 209.800 para alfajor gigante la cual se revisará y en diciembre del 2010 se emitió la Resolución Ministerial 1020-2010 MINSA por la cual se aprobó la norma sanitaria para la fabricación, elaboración y expendio de productos de panificación, galletería y pastelería que viene siendo utilizada junto con el reglamento 007-98-SA como la base para las inspecciones sanitarias. Ambas serán incorporadas. También se usarán como referencia el reglamento de la calidad de agua para consumo humano aprobado por decreto supremo 031-2010-SA y la guía técnica para el análisis microbiológico de superficies en contacto con alimentos aprobada mediante resolución ministerial 461-2007/MINSA.

A su vez se revisará el decreto supremo N° 020-2005-PRODUCE ‘Reglamento de la Ley de Rotulado de Productos Industriales Manufacturados - Ley N 28405’ y el Decreto Supremo N° 012-2006-SA ‘Reglamento de la Ley que dispone la fortificación de harinas con micronutrientes - Ley N° 28314 para cerciorar que el rotulado en el empaque sea correcto.

Sobre la regulación internacional cabe mencionar el ‘Código Internacional de Prácticas Recomendado – Principios Generales de Higiene de los Alimentos CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) que ya se encuentra contenido dentro de la legislación local (007-98-SA y sus modificaciones)

En el eje de requerimientos de control de calidad específicos por parte de nuestros clientes se usará el plan de inspección presentado por la empresa Intertek por encargo del cliente Supermercados Peruanos S.A. con fecha del 12 de setiembre del

2017. La empresa es auditada anualmente 2 veces en promedio y dentro del historial ha pasado inspecciones de las empresas FSC Certificaciones, Intertek, La Molina Calidad Total y SGS entre otras. En todos los casos la legislación utilizada fue la nacional indicada en el presente marco teórico y los planes de inspección resultaron similares variando en detalles específicos solicitados por cada cliente. Como mencionado con anterioridad, en los últimos años estos han implementado una serie de puntos críticos, llamados ‘Conformidades Críticas’, que deben ser aprobados. El no cumplimiento de alguno de estos puntos requeriría una re inspección con los costos involucrados y el riesgo de parada en el abastecimiento al cliente y subsecuente no facturación.

El tercer eje estará basado en bibliografía específica de la industria como ‘Technology of biscuits, crackers and cookies, Third Edition, Duncan Manley’ de la editorial woodhead publishing in food science and technology, en lo referente a la producción galletera, e ‘Industrial chocolate manufacture and use, Fourth Edition, S. T. Beckett’ de la editorial Blackwell publishing para el manejo del chocolate. En temas sanitarios y de higiene se revisarán distintas tesis de implementación de programas de limpieza en plantas similares y manuales de buenas prácticas emitidos por gobiernos regionales de países extranjeros.

3.3 Limitaciones en el proyecto

Un trabajo de actualización en las prácticas de B. P. M. es un proyecto de amplio alcance similar al esfuerzo necesario para la realización de una tesis de licenciatura. Por este motivo se acotarán soluciones a lo estrictamente necesario para cumplir el objetivo propuesto. Esto se logrará al darle preponderancia a los requisitos solicitados en los planes de inspección de los clientes por sobre la legislación local completa. La empresa no será afectada por esta decisión al no abastecer a ninguna entidad estatal y no requerir inspecciones por DIGESA. El intento de cumplir a cabalidad con la legislación local completa devendría en un plan HACCP.

Como indicado en el marco teórico, las metodologías de inspección han sufrido estandarizaciones al hacerse comunes los requisitos de los clientes, pero aún existen diferencias en la forma de puntuar. Esto dificultaría la comparación directa entre inspecciones por lo que se decidió definir los objetivos a nivel de puntaje global y ninguna ‘No conformidad’.

Durante la elaboración del inciso 3.3 se evidenciaron limitantes que prevendrían obtener una puntuación perfecta. Por ejemplo, el número necesario de baños de acuerdo al género de las operarias o el número de cubículos mínimo para el cambio de vestimenta. La empresa no considera factible el cumplimiento de estas disposiciones al no existir el espacio necesario para ello y no desea realizar inversiones en un local que no es propio. Al no ser “No Conformidades” críticas la empresa asumirá la pérdida de ese puntaje prestando atención en otras áreas para lograr el objetivo de 93% mínimo total.

3.4 Aspectos críticos

Se presentan a continuación los aspectos críticos solicitados por los clientes, también llamados “No conformidades” críticas.

Tabla 3.1

No conformidades críticas

No conformidades críticas
Presencia de plagas
Falta de hermeticidad
Insumos vencidos
Limpieza general del establecimiento
Convenios de inocuidad
Control de alérgenos
Control de envases
Control del rotulado
Trazabilidad

Nota. De “Informe de inspección a proveedores – Supermercados Peruanos” por Intertek, 12/09/2017, No IN-138/17

CAPÍTULO IV: JUSTIFICACIÓN DE LA INVESTIGACIÓN

4.1 Razones económicas que justifican el proyecto

La Tabla 1.1 muestra que el 80% del volumen de facturación significa S/ 215 100 soles anuales. A su vez se calcula que el 20% de la facturación es generado por 6 clientes. A continuación, se muestra la representatividad de estos clientes en la facturación anual de la empresa:

Tabla 4.1

Facturación clientes Pareto 2018

Tipo de cliente	Facturación 2018	Facturación acumulada 2018
Distribuidor autoservicios	S/ 64 251	S/ 64 251
Supermercado 1	S/ 53 016	S/ 117 267
Supermercado 2	S/ 34 808	S/ 152 075
Supermercado 3	S/ 32 153	S/ 184 228
Distribuidor horizontal 1	S/ 25 467	S/ 209 695
Cliente 1	S/ 12 176	S/ 221 871

Nota. Los datos no incluyen el I.G.V.

Los 6 principales clientes corresponden al 82,4% de la facturación anual. De estos clientes 3 realizan inspecciones periódicas inopinadas (Supermercados 1, 2, 3) totalizando S/. 119 977,00 o 44,5% de la facturación. De no lograr la empresa el cumplimiento de estas inspecciones, arriesga dicha facturación y su subsistencia comercial.

4.2 Análisis Costo-Beneficio

El beneficio principal del presente proyecto es el mantenimiento de la facturación en 3 de los principales clientes Pareto de la empresa. Esto representa S/. 119 977,00 en el ingreso anual o casi S/ 10 000 soles al mes. Al ser la inspección el evento que permite mantener dichos ingresos, estos se contabilizarán desde el mes siguiente a la aprobación de la inspección. Dichos ingresos tienen un margen de 28% en promedio. De la Tabla 1.1 se calcula un promedio de crecimiento en los últimos 3 años de 8,6%. Comenzando en el 2020 es necesario aplicar este incremento al beneficio mensual.

Entre otros beneficios se encuentran una pequeña reducción en el consumo de insumos de fabricación y ahorro en Mano de Obra por la reducción de un puesto de trabajo en producción. El horizonte de análisis propuesto es de 18 meses. Estos beneficios se observan en la Tabla 4.2

Tabla 4.2

Inversión y beneficios

MES	INVERSIÓN	BENEFICIO NETO	AHORRO (INSUMOS)	AHORRO (MO)	FLUJOS FUTUROS
may-19	- 1 944				- 10 194
jun-19	- 2 155				0
jul-19	- 6 165				0
ago-19		2 799	177	1 385	4 362
sep-19		2 799	177	1 385	4 362
oct-19		2 799	177	1 385	4 362
nov-19		2 799	177	1 385	4 362
dic-19		2 799	177	1 385	4 362
ene-20		3 040	177	1 385	4 602
feb-20		3 040	177	1 385	4 602
mar-20		3 040	177	1 385	4 602
abr-20		3 040	177	1 385	4 602
may-20		3 040	177	1 385	4 602
jun-20		3 040	177	1 385	4 602
jul-20		3 040	177	1 385	4 602
ago-20		3 040	177	1 385	4 602
sep-20		3 040	177	1 385	4 602
oct-20		3 040	177	1 385	4 602
nov-20		3 040	177	1 385	4 602
dic-20		3 040	177	1 385	4 602
ene-21		3 040	177	1 385	4 602

Los costos detallados del presente proyecto se encuentran en la Tabla 4.3.

Tabla 4.3

Costos y gastos detallados

Acción	Días	Q	H-H	S/-H / Producción		S/-H / Administración		S/-H / Gerencia		Sub-Total
			Horas	S// H	Monto	S// H	Monto	S// H	Monto	
Revisión legislación y planes inspección clientes	7	1	21					20	425	425
Revisión de otra literatura productiva y referencias	5	1	15					20	304	304
Comparación proceso productivo actual y cambios	5	1	15					20	304	304
Comparación formatos de control y cambios	15	1	45					20	911	911
Comparación proceso higiene y cambios	2	1	6					20	122	122
Cambios formatos registro y control higiene	5	1	15					20	304	304
Actualizaciones DOPs	4	1	12					20	243	243
Realización indicadores de calidad	7	1	21					20	425	425
Elaboración plan de capacitación	2	1	6					20	122	122
Capacitación en planta	14	3	28	7	373			20	567	940
Supervisión y control implementación	7	1	21					20	425	425
Supervisión indicadores de calidad	7	2	21			15	321	20	420	741
Inspección física en planta y resultados	7	1	6					20	120	120
Refrigerador chocolate		1								998
Ducto Salida de horno		1								250
Extractor en techo		1								469
Sellado de techo y puerta ingreso almacén		1								365
Muro divisor		1								786
Cortinas sanitarias y soportes		1								850
Estantería plástica x 3 unidades		3								507
Inyector de aire en muro divisor		1								654
Total										10 264

La empresa utilizará fondos propios para el financiamiento del proyecto. Se usa un COK de 6% anual basado en la rentabilidad de un fondo a plazo fijo con una caja de ahorro con la cual trabaja. La seguridad en el retorno de la inversión es similar entre colocar el dinero en la caja y la venta a sus clientes en base al histórico de la empresa. Dicha tasa anual significa una tasa de 0.49% mensual utilizando la fórmula:

$$\text{tasa mensual} = (1 + \text{tasa anual})^{1/12} - 1.$$

El inicio del proyecto será en mayo del 2019 siendo este el período 0. Se traerán a Valor Actual de mayo las inversiones de los meses de junio y julio para luego calcular la inversión total del proyecto en el inicio.

VA inversión jul-19 = 6 105

VA inversión jun-19 = 2 144

Inversión mayo-19 = 1 944

Total Inversión = 10 194

De esta manera, los ingresos de los meses junio y julio del 2019 serán 0 para efectos del cálculo de los flujos futuros. Al dividirse el valor presente de los flujos futuros entre la inversión inicial, resulta una relación B/C de 7.57. El VAN del proyecto se calcula en S/ 77 166 y una TIR de 35% en los 21 periodos o 1.43% mensual.

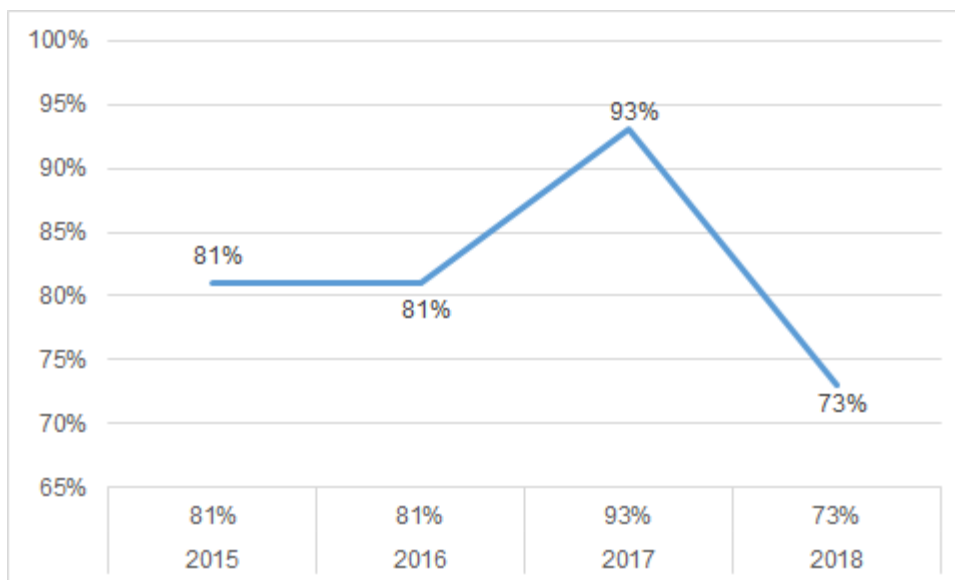
Siendo la TIR mayor que el COK (1.43% > 0.49%), un beneficio mayor a S/ 7 por cada sol invertido en el proyecto y un VAN positivo, se concluye que el proyecto es viable.

4.3 Razones técnicas que justifican el proyecto

La empresa ha tenido un desempeño errático en las inspecciones habiendo incluso tenido que ser re inspeccionada por una no conformidad crítica en el pasado. Esto coloca en riesgo un porcentaje del ingreso económico indicado en la tabla 4.1. El riesgo a esta pérdida en el ingreso es la justificación que amerita el presente proyecto.

Figura 4.1

Puntajes de inspecciones 2015 - 2018



Nota. Adaptado de FSC Certificaciones (2015). *Informe técnico N° 0368-2015/SON/FSC*. Perú: FSC Certificaciones, FSC Certificaciones (2016). *Informe técnico N° 0486-2016/SON/FSC*. Perú: FSC Certificaciones, Intertek Testing Services Perú S.A. (2017). *Informe de inspección a proveedores – Supermercados Peruanos S. A. No.IN-138/17*. Perú: Intertek Testing Services Perú S. A., SGS S.A. (2018). *Informe de inspección higiénico sanitaria OL_220373-62*. Perú: SGS S.A.

Siendo las fuentes de financiamiento costosas para una empresa MYPE (tasas de interés alrededor de 37% anuales), los egresos sin planificación en el flujo de caja generan desbalances que afectan el estado de resultados empresarial. De existir una “No Conformidad” que requiriera una re inspección, la empresa incurriría en costos como inversiones para la corrección del problema, pago de la re inspección, tiempo de preparación y el pago de la inspección.

En lo referente a la validación de los programas de higiene y el cumplimiento de los parámetros micro biológicos, sería necesario cumplir con lo establecido en la normativa DS N°461-2007/MINSA:

Tabla 4.4*Parámetros micro biológicos para superficies inertes*

SUPERFICIES				
MÉTODO ENJUAGUE	VIVAS		PEQUEÑAS O INTERNAS	
ENSAYO	Límite de Detección del Método	Límite Permisible (*)	Límite de Detección del Método	Límite Permisible (*)
Coliformes totales	< 100 ufc / manos	< 100 ufc / manos	< 25 ufc / superficie muestreada (**)	< 25 ufc / superficie muestreada (**)
Staphylococcus aureus	< 100 ufc / manos	< 100 ufc / manos	--	--
Patógeno	Ausencia / manos	Ausencia / manos	Ausencia / superficie muestreada	Ausencia / superficie muestreada

(*) *En las operaciones analíticas, estos valores son indicadores de ausencia.*

(**) *Para 4 utensilios.*

Nota. De Resolución Ministerial N/461-2007/MINSA. Guía Técnica para el análisis microbiológico de superficies en contacto con alimento y bebidas, por Gobierno del Perú, 2007, Diario oficial El Peruano

Tabla 4.5*Parámetros micro biológicos para superficies vivas*

SUPERFICIES INERTES				
MÉTODO HISOPO	Superficie Regular		Superficie Irregular	
ENSAYO	Límite de Detección del Método	Límite Permisible (*)	Límite de Detección del Método	Límite Permisible (*)
Coliformes totales	< 0,1 ufc / cm ²	< 1 ufc / cm ²	< 10 ufc / superficie muestreada	< 10 ufc / superficie muestreada
Patógeno	Ausencia / Superficie muestreada en cm ² (**)	Ausencia / Superficie muestreada en cm ² (**)	Ausencia / superficie muestreada	Ausencia / superficie muestreada

(*) *En las operaciones analíticas, estos valores son indicadores de ausencia.*

(**) *Indicar el área muestreada, la cual debe ser mayor o igual a 100 cm²*

Nota. De Resolución Ministerial N/461-2007/MINSA. Guía Técnica para el análisis microbiológico de superficies en contacto con alimento y bebidas, por Gobierno del Perú, 2007, Diario oficial El Peruano

4.4 Marco teórico acotado

Luego de la revisión de la legislación local, la legislación internacional del Codex y los planes de inspección utilizados en años previos, se decidió tomar como base para las mejoras la inspección realizada por la empresa Intertek en el año 2017 la cual se detalla en el Anexo 1. Este sería el marco teórico acotado en base a los requisitos de los clientes para realizar las mejoras necesarias en planta, así como en el proceso productivo.

Luego de retirarse las consideraciones de HACCP, se retiraron también todos aquellos puntos no concernientes a la industria de panificación al no tener relevancia en el proceso productivo de alfajores.

Los detalles a ser tomados en cuenta y el plan de acción en base a la revisión del marco teórico y el marco teórico acotado se encuentran en el siguiente capítulo.

CAPÍTULO V: PROPUESTAS Y RESULTADOS

5.1 Planificación de la implementación de las propuestas

Se listaron las necesidades para la planificación de las propuestas y se estimaron la cantidad de días de ejecución de cada actividad. Estas fueron:

- Revisión de la legislación local, así como los requerimientos de los clientes principales en sus planes de inspección. Tiempo estimado 7 días.
- Revisión de otra literatura productiva y referencias. Tiempo estimado 5 días.
- Comparación con el proceso productivo actual y cambios necesarios. Tiempo estimado 5 días.
- Comparación con los formatos de control y cambios necesarios. Tiempo estimado 15 días.
- Comparación con el proceso de mantenimiento de higiene y cambios necesarios. Tiempo estimado 2 días.
- Cambios en los formatos de registro y control de la higiene e ingreso en los sistemas informáticos. Tiempo estimado 5 días.
- Actualizaciones en los DOP. Tiempo estimado 4 días.
- Realización de indicadores de calidad para el proyecto. Tiempo estimado 7 días.
- Elaboración de plan de capacitación. Tiempo estimado 2 días.
- Capacitación. Tiempo estimado 14 días.
- Supervisión y control de implementación de nuevos procesos. Tiempo estimado 7 días.
- Supervisión de indicadores de calidad. Tiempo estimado 7 días.
- Inspección y resultados. Tiempo estimado 7 días.

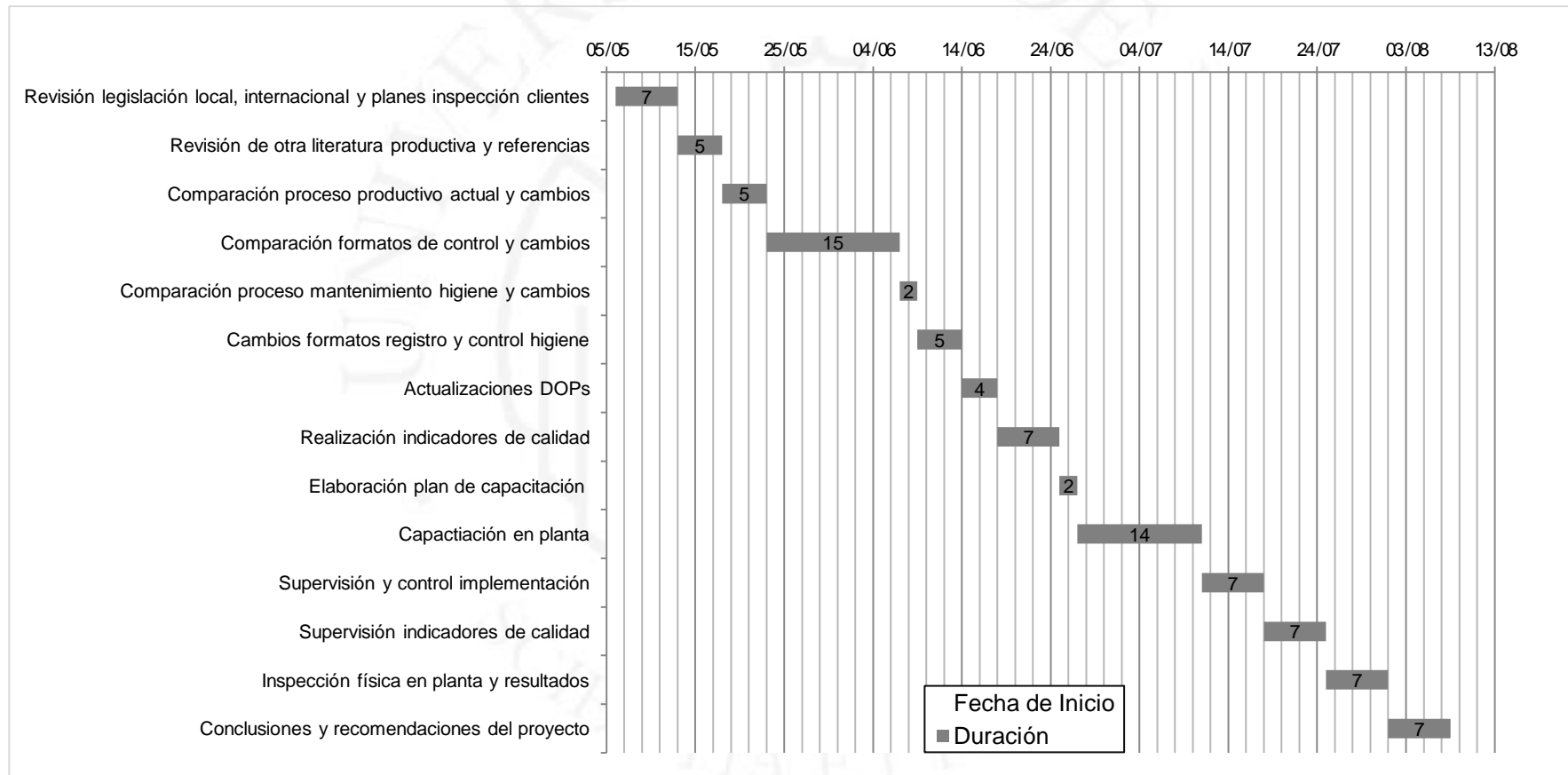
- Conclusiones y resultados del proyecto. Tiempo estimado 7 días.

Según los tiempos estimados son necesarios aproximadamente 94 días calendarios para la elaboración del proyecto.



Figura 5.1

Diagrama de Gantt de la implementación de las propuestas



5.2 Revisión de la legislación local y planes de inspección de clientes

La legislación local es regida por el Decreto Supremo 007-1998-SA, a su vez basado en el CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) del Codex FAO, que regula la vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas. Este decreto es de amplio espectro buscando establecer parámetros para todas las industrias alimenticias. Esto conduce a no establecer criterios específicos para la industria galletera siendo esta la más cercana a las necesidades de la empresa. Existe también la Resolución Directoral del 08 de enero del 2015 que oficializa el ‘Acta ficha N°7 Acta de inspección Sanitaria para la Certificación de Principios Generales de Higiene’, pero como su nombre indica es un documento para supervisión general de industrias alimentarias. Posteriormente en marzo del 2011 es emitida la normativa específica ‘Norma Sanitaria para la Fabricación, Elaboración y Expendio de Productos de Panificación, Galletería y Pastelería’ RM N° 1020-2010/MINSA la cual presenta parámetros específicos y es de especial interés el anexo °1 ‘Ficha para la evaluación sanitaria de fábricas de panificación, galletería y pastelería’ que revisamos en detalle.

También existe normativa para el análisis de superficies de contacto con productos alimentarios por Resolución Ministerial N°461-2007/MINSA ‘Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en Contacto con Alimentos y Bebidas’, que define los parámetros en higiene en plantas de producción. Por último, se cuenta con el ‘Reglamento de la Calidad del Agua para Consumo Humano’ mediante Decreto Supremo N°031-2010-SA, que define parámetros de calidad para el agua. Es importante resaltar que el agua utilizada en el proceso es envasada siendo el agua potable de la red pública de uso exclusivo para actividades de limpieza.

En lo referente al etiquetamiento o rotulado del envase según los decretos supremos N° 020-2005-PRODUCE y N° 012-2006-SA, se evidenció que la empresa ya se encontraba alineada con la normativa vigente habiendo ya adecuado la adición de los ingredientes de fortificación de la harina, sus cantidades y los alérgenos potenciales.

Habiendo revisado la legislación local y los requerimientos de los clientes, se observó que los planes de inspección de las empresas de inspectoras tienen como base los parámetros críticos para el aseguramiento de la calidad según la legislación actual, con la adición de puntos específicos procedentes de los manuales internos de

aseguramiento de la calidad de los clientes contratantes. Estos puntos extras pueden ser revisados en la tabla 3.1.

De no cumplir estos criterios críticos, la empresa podría ver bloqueado el abastecimiento al cliente debiendo levantar la “No Conformidad” en falta mediante una nueva inspección completa. No es posible el levantamiento de estas incidencias mediante acciones informadas al cliente o mejoras sin inspección por parte de terceros, en este caso, los inspectores sub contratados.

5.3 Revisión de otra literatura productiva y referencias

De acuerdo a Duncan Manley en ‘Technology of biscuits, crackers and cookies’ el paso más importante para el moldeado rotativo de masas tipo ‘cortas’, en donde no se busca la formación del gluten en la harina, es que esta sea ‘maquinada’ solamente lo necesario para integrar correctamente los ingredientes en la masa. Se busca una correcta dispersión del cremado con la harina, que pueda hidratarse de manera correcta y que luego la mezcla ‘descanse’ por espacio no menor a 30 minutos para un correcto ‘oreado’. El descanso es de vital importancia para que se logre el balance entre la integración de la humedad, provista por la grasa en la harina, y también la evaporación parcial de la misma. Esto permite la mejor formación de la ‘pieza’ en el molde y su correcto desmoldado. Así se evitan reprocesos en la formación de la galleta, así como deformaciones en estas, que lleven a pérdidas de tiempo o mermas después de la cocción.

La correcta dispersión de los ingredientes logra galletas uniformes garantizando que los aditivos hagan efecto en toda el área de la galleta. El uso de azúcar impalpable entrega un mejor leudado al lograr una mayor expansión de la galleta debido a que la sacarosa en grano más fino se dispersa de mejor manera en la grasa y, al ser calentada, logra una mayor superficie de expansión sobre la bandeja de horneado. La dispersión genera galletas más grandes con menos insumos al atrapar más CO₂ dentro de la masa y un mayor ‘movimiento’ de la galleta en el horno. También se recomienda el uso de azúcar invertida líquida en la galleta tanto para mejorar la estabilidad en el tiempo y la dispersión en bandeja.

La empresa solía comprar un leudante especializado llamado ‘4Pcar’ a un proveedor local que indicaban era especializado para su tipo de galletas. Era usado

desde el 2010. Mediante la lectura de Manley se comprobó que el tipo de insumo ofrecido era más bien adecuado para masas “húmedas” como por ejemplo las usadas para la elaboración de queques esponjosos tipo ‘chifón’. Realizadas las consultas, el proveedor no pudo dar una respuesta satisfactoria y se decidió el cambio de insumo en vista de la considerable diferencia en costos. Manley sostiene que para las masas ‘cortas’ solo es necesario el bicarbonato de sodio y el bicarbonato de amonio siendo usado por casi la totalidad de la industria. No recomienda el uso de otros leudantes, pero si su correcta dispersión y momento de adición en el proceso.

El bicarbonato de amonio se mantiene estable en agua no iniciando reacciones que liberen el CO₂ anticipadamente. Por este motivo, es posible incluirlo en el cremado y formación de emulsión grasa y azúcar invertida. Por el contrario, el bicarbonato de sodio sí comienza la liberación del CO₂ una vez en contacto con el agua, por lo que es necesario que sea colocado en la etapa final del proceso de fabricación de la masa. Se busca con estos dos cambios que la mayor cantidad de anhídrido carbónico se produzca en el horneado y así la galleta retenga las burbujas dentro, logrando un mayor volumen y mayor suavidad.

Es importante también revisar y controlar la calidad del sellado de los empaques. De esto dependerá el logro del tiempo de vida del producto final. Para su logro, controles deben ser establecidos para verificar la correcta calibración, siendo un test válido la prueba de inmersión en agua de empaques sellados vacíos previos al llenado con producto. El proceso consiste en sumergir empaques salidos de la máquina selladora, sin producto, dentro de un balde lleno con agua revisando que al ser apretados no haya escape de burbujas por los sellos. De existir, este sería indicador de un incorrecto sellado. Esto deberá ser incluido en el formato de control de producción.

Stephen Beckett en ‘Industrial Chocolate Manufacture and Use’ indica que el proceso de enfriamiento de la cobertura de chocolate debe ser gradual y no de golpe. También se debe el operario revisar la humedad relativa del espacio. Los parámetros a controlar aquí son una temperatura no menor a 10°C ni mayor a 13°C durante un periodo de entre 6 y 7 minutos (para cobertura de leche) y con el grosor (peso) que se maneja en el producto (6 gramos). La humedad relativa nunca debe pasar de 75% en la zona de producción y refrigeración. El formato de control de producción fue actualizado en el sistema de CMS Wiki IPH para controlar estos parámetros.

5.4 Proceso productivo actual y cambios necesarios

Según lo investigado se modificó la forma como se prepara la masa para generar mayor suavidad, volumen y estandarización en la calidad de la galleta. Esto mediante el control de los tiempos de cremado, momento de incorporación de los ‘secos’ al amasado, el tiempo de amasado total (‘maquinado’) y el tiempo de ‘oreo’ de la masa una vez terminado el amasado y previo al moldeado.

Otro aspecto importante implementado fue preparar la galleta en el mismo momento que la producción del alfajor. Por comodidad la empresa solía preparar galletas un día a la semana almacenándola en ‘tapers’. Esto generaba suspicacia en los inspectores ya que los contenedores no eran herméticos. La situación óptima es que se preparen las galletas el mismo día en que se haga el proceso de “armado” del alfajor. Para ello se realizó el pesado de insumos una vez a la semana separándolos en baldes específicos para su mezclado al momento de producción diaria. Estos nuevos procesos se pueden observar en los diagramas de operaciones del proceso Pre Mezcla 1 y 2 en los anexos.

Este cambio produjo un ahorro de tiempo considerable. Anteriormente dedicaban las operarias un promedio de 00:48:00 minutos para el pesado en 5 días a la semana y posteriores 00:25:00 minutos, cada día, para actividades de limpieza. Esto significaba una inversión de tiempo total de 06:05:00 horas a la semana. Con la mejora propuesta este tiempo se redujo a 01:05:00 horas semanales para toda la producción y 00:25:00 minutos en limpieza, una sola vez semanal, totalizando 01:30:00 horas semanales. Un ahorro de 05:35:00 horas o 75.3% para este proceso.

También cambiaron ingredientes en el proceso de leudado de la masa. Pasó del insumo con marca registrada provisto por un proveedor local (Levamix o 4Pcar) a bicarbonato de amonio y de sodio. La forma de ingreso en el proceso varió, pasando a ser ingresados por etapas y de acuerdo a sus características y reacciones con otros insumos para lograr el máximo efecto. Las cantidades de uso se mantuvieron con la diferencia que cada bicarbonato representó posteriormente el 50% del leudante para un total de 1.7% en peso con respecto al peso de la harina.

Considerando un costo para el Levamix / 4Pcar de S/ 30,20 el kilo y costos del kilo de bicarbonatos combinado en S/ 9,13, la empresa logró una reducción del 69,8% en el costo del insumo. Debido a las cantidades bajas de uso de este insumo (0,4 kilos

diarios) el monto de ahorro totalizó S/ 177,00 mensuales. Si bien no resultó significativo monetariamente, el leudado de la galleta y su textura mejoró considerablemente elevando la calidad del producto.

Durante el relleno del ‘sándwich’, o ‘armado’, se controló el peso y calibración del equipo para no encontrarse nunca por debajo de lo estipulado en el registro sanitario (45 gramos), ni tampoco exceder en 10% este parámetro.

La empresa adquirió un equipo de refrigeración a S/ 980,00 soles que logró mejorar el proceso de secado del chocolate, así como el control de su temperatura y humedad relativa.

5.5 Formatos de control de producción y cambios necesarios

La empresa contaba con una serie de formatos independientes para el control de las distintas etapas del proceso productivo. El principal cambio implementado fue resumir el llenado de estos en un formato llamado **ANE-011_Trazabilidad Alfajor** en versiones A, para chocolate, y B para vainilla (Anexos 4 y 5). Mediante este cambio se incorporaron los controles de: tipo de producto, lote y fecha de producción; control de tiempos en las distintas etapas de producción; trazabilidad de los distintos insumos (lotes y fechas de vencimiento); cantidad de unidades a producir en cada etapa así como el registro de sus mermas; control del manejo de la harina y el reposo necesario posterior al amasado; temperaturas para los procesos de horneado, elaboración de merengue, derretido y bañado de chocolate, refrigeración del chocolate y el control de la humedad relativa en la refrigeración; puntos críticos del proceso de higiene en ciertas etapas del proceso (como la limpieza de la máquina empacadora y sus pines de arrastre) y el control del sellado del empaque.

En los últimos dos años la empresa implementó un sistema ERP y realizó la migración de registro de información al sistema dejando atrás el llenado manual de formatos en algunas instancias. Para ello, agregaron dentro del módulo ‘Agenda’ (calendario) etiquetas específicas: PRO y PRO_MANTENIMIENTO para los registros de producción especificando, en el Asunto del ingreso de la Agenda, el tipo de ingreso. El cuerpo del ingreso se utilizó para la descripción del mismo.

Tabla 5.1*Formatos de control de producción actuales*

NOMBRE DE FORMATOS ACTUALES	
001_Temperatura derretido chocolate	014_Kardex diario salida/entrada
002_Temperatura bañado chocolate	015_Kardex SKU
003_Temperatura secado merengue	018_Evaluación proveedores
004_Temperatura horneado	020_Registro de calibración de balanza
005_Temperatura manjar	030_Mantenimiento maquinaria
010_Kardex galleta y alfajor	033_Recepción materia prima
007_Formato control limpieza unidad de reparto	036_Control no conformidades materia prima
012_Trazabilidad merengue	042_Limpieza tapers
013_Trazabilidad manjar	050_Trazabilidad lote galleta

Los formatos 014, 015, 030, 033 y 036 pasaron a registrarse directamente en el ERP mientras que los formatos 001, 002, 003, 004, 012, 013, y 020 se incorporaron al formato único ANE-011_Trazabilidad Alfajor.

Los formatos 005, 010, 007, 042 y 050 fueron descartados ya que dejaron de ser necesarios. El formato 018 fue mantenido creando un procedimiento para el control de proveedores como solicitado por los clientes.

5.6 Mantenimiento de higiene y cambios necesarios

Se elaboró un procedimiento para establecer la metodología y los plazos necesarios para la certificación de la higiene. Este procedimiento fue posteriormente validado por análisis microbiológicos de superficies vivas, inertes y análisis ambiental. Como medida para el aseguramiento de la calidad, se definió que estos análisis se realizarán cada dos (2) años siempre y cuando no haya cambios en los insumos de limpieza utilizados. Posterior a este plazo, o en caso existan cambios de proveedor o de insumos, se deberá re certificar la eficiencia de la higiene mediante la repetición y documentación del procedimiento.

Se revisaron los cálculos para la elaboración de las mezclas de insumos químicos de limpieza implementando una estandarización en la elaboración de estas mezclas de manera sencilla para las operarias y elaborando un cuadro de concentración de fácil uso. Este cuadro observa en el Anexo 6. Se descartaron envases de diferentes capacidades dentro de la planta uniformizando las medidas con los procedimientos anteriormente mencionados y evitando que pudiese haber confusiones en las mediciones por uso de envases incorrectos.

Existía una tendencia a generar formatos de control sin el procedimiento correspondiente. Se establecieron procesos específicos para la limpieza de cada máquina y equipo auxiliar, así como para la infraestructura del local. Se buscó reducir el uso de formatos mediante la consolidación de los mismos en un menor número de documentos, sin perder el registro necesario de aquello a controlar en el procedimiento establecido.

En lo referente a las instalaciones se implementaron una serie de mejoras en cuanto a equipo auxiliar e instalaciones para cumplir con los requerimientos del proyecto. Los cambios fueron:

- Retiro de utensilios de madera
- Colocación de ducto para el retiro de calor del horno
- Colocación de extractor en techo
- Sellado de aberturas en techo con espuma expandible
- Elaboración de un muro divisor en la zona de producción para lograr la separación de la zona de ingreso de materias primas y la planta en sí creando una zona de recepción de insumos y despacho de mercadería.
- Colocado de cortinas sanitarias al ingreso de operarios
- Colocado de cortinas sanitarias en el nuevo muro divisor
- Cambio de estanterías de metal por plástico x 3 unidades
- Colocado de inyector de aire y filtro para el ingreso del aire
- Sellado de aberturas en puerta de ingreso almacén de materias primas con espuma expandible

5.7 Formatos de registro y control de la higiene

Tabla 5.2

Formatos de control de higiene actual

FORMATOS CONTROL HIGIENE	
006_Reporte incidencia de plaga	027_Limpieza moldeadora
007_Limpieza unidad de reparto	034_Control lavado y desinfección manos
009_Registro limpieza profunda	037_Control carnet de sanidad
016_Limpieza exteriores	029_Limpieza baños
017_Limpieza almacén alimenticio	038_Registro de enfermedades operarias
021_Limpieza flowpack	039_Control de vestimenta operarias
022_Limpieza pediluvio	040_Control análisis ETAS operarias
023_Limpieza marmita	041_Asistencia capacitación
024_Limpieza utensilios	042_Limpieza tapers
025_Limpieza horno	044_Limpieza bañadora
026_Limpieza rellenadora	046_Registro y control pH y cloro en agua

Los formatos 006, 037, 038, 040 y 041 pasarán a registrarse directamente en la AGENDA del ERP bajo la etiqueta PRO_BPM mientras que los formatos 009, 016, 017, 021, 023, 024, 025, 026, 027, 039 y 044 se resumirán en un único formato.

Los formatos 007 y 042 se descartan al no ser necesarios. Cabe resaltar que el paso del manejo de la información de procedimientos y formatos al sistema ERP trajo la mejora de alertas automáticas como recordatorio de las distintas actividades haciendo así más fácil el control y operación.

5.8 Actualizaciones en los diagramas de operaciones del proceso (DOP)

Se modificaron los distintos diagramas de operaciones del proceso (DOP) incluyendo nuevos diagramas para la elaboración del azúcar invertida, las pre mezclas 1 y 2, así como la revisión completa para los sabores chocolate y vainilla. A continuación, se presentan los DOP para los dos sabores principales y en los anexos se encuentran los otros 3 para los procesos secundarios en la elaboración.

Figura 5.2

Diagrama de operaciones del proceso alfajor Tinkay chocolate tamaños 25 y 45 gramos

INDUSTRIAL PERUANA HOLANDESA S.A.C.

VERSIÓN 3.01 2019 B.P.M.

Diagrama de operaciones del proceso Alfajor Tinkay T1 45 gramos y T3 25 gramos (chocolate)

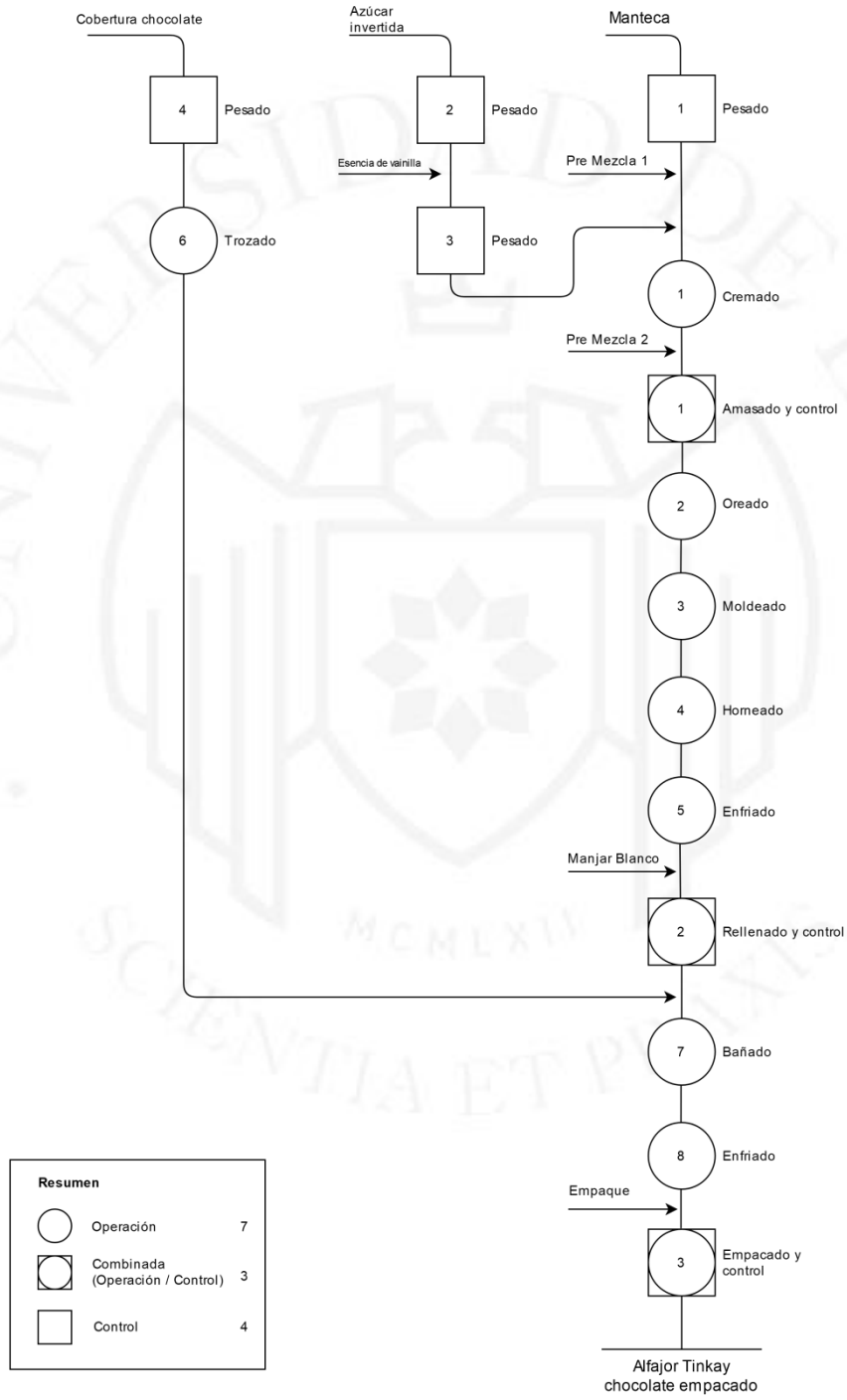


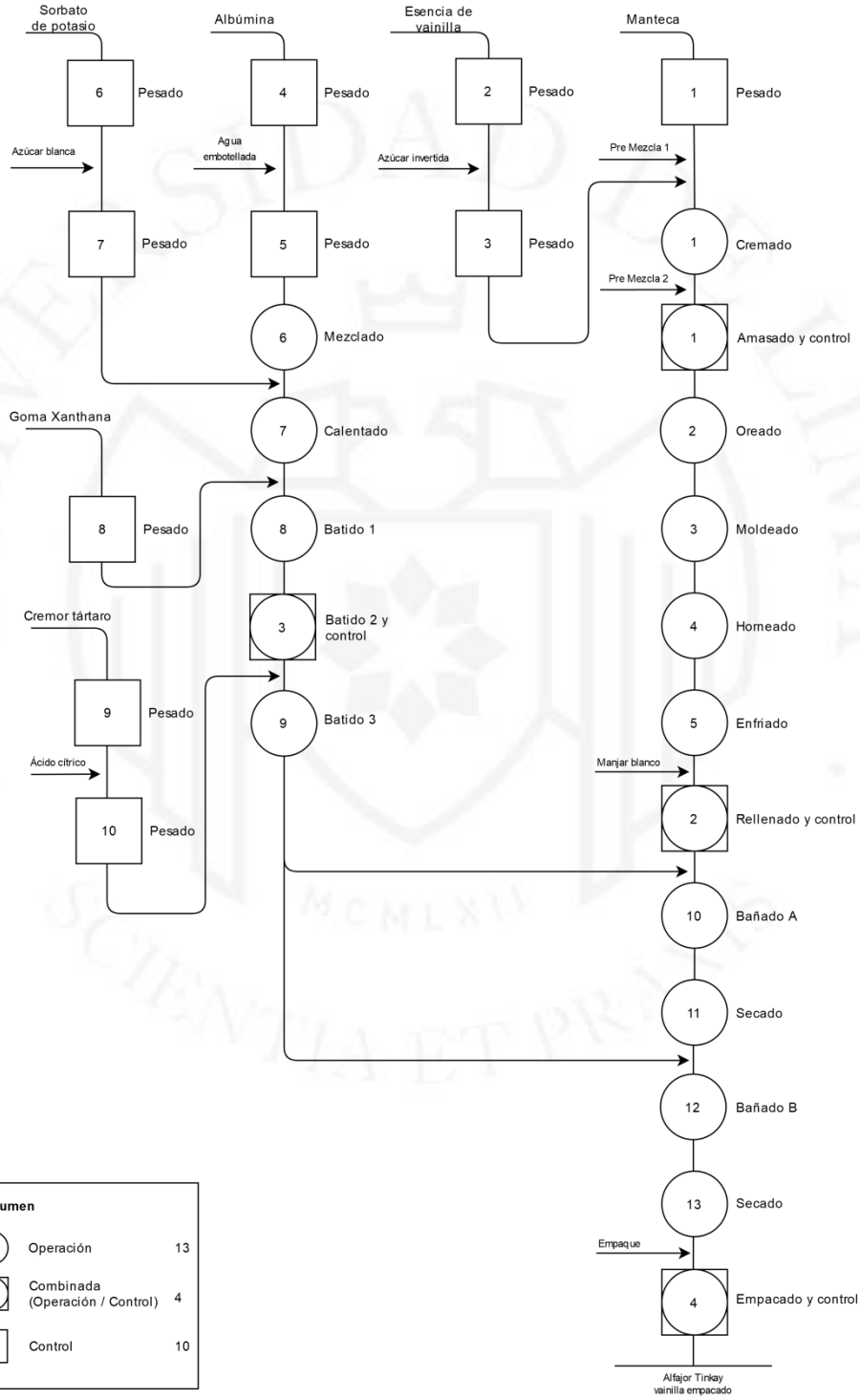
Figura 5.3

Diagrama de operaciones del proceso alfajor Tinkay vainilla tamaños 25 y 45 gramos

INDUSTRIAL PERUANA HOLANDESA S.A.C.

VERSIÓN 3.01 2019 B.P.M.

Diagrama de operaciones del proceso Alfajor Tinkay T2 45 gramos y T4 25 gramos (Vainilla)



5.9 Indicadores de calidad para el proyecto

Los clientes consideran las siguientes categorías para el puntaje en las inspecciones:

Tabla 5.3

Puntaje y calificación en inspecciones

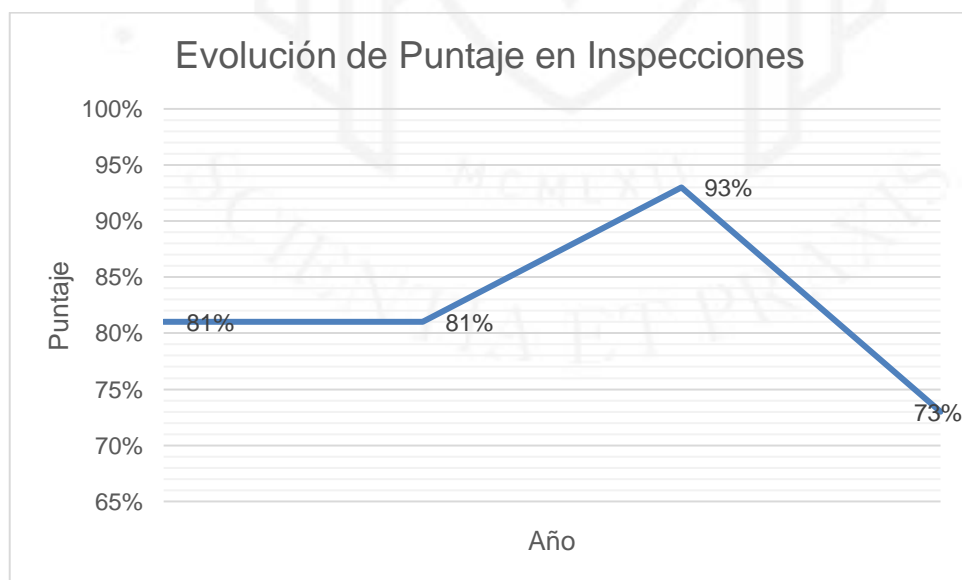
PUNTAJE	CALIFICATIVO
90% a más	Excelente
80% a 89,99%	Bueno
70% a 79,99%	Promedio o regular
51% a 69,99%	Menor al promedio o deficiente
Menor a 50%	Pobre o crítico

Nota. De “Informe de inspección a proveedores – Supermercados Peruanos” por Intertek, 12/09/2017, No IN-138/17

A continuación, se presentan los resultados de las últimas 4 inspecciones obtenidas por la empresa:

Figura 5.4

Evolutivo de puntaje de inspección



Nota. Adaptado de FSC Certificaciones (2015). *Informe técnico N° 0368-2015/SON/FSC*. Perú: FSC Certificaciones, FSC Certificaciones (2016). *Informe técnico N° 0486-2016/SON/FSC*. Perú: FSC Certificaciones, Intertek Testing Services Perú S.A. (2017). *Informe de inspección a proveedores – Supermercados Peruanos S. A. No.IN-138/17*. Perú: Intertek Testing Services Perú S. A., SGS S.A. (2018). *Informe de inspección higiénico sanitaria OL_220373-62*. Perú: SGS S.A.

Se aprecia que la empresa oscila históricamente entre una calificación ‘Bueno’, ‘Excelente’ y ‘Promedio’. Esta situación demuestra una falta de consistencia en sus prácticas de BPM.

Como indicador de resultado se definieron el aumento, en un 20%, de la calificación total para la obtención de un puntaje igual o mayor a 93% y la calificación de ‘Excelente’ para el 2019. Otro indicador necesario fue la no obtención de ninguna ‘No-conformidad’ crítica para que se evite una re inspección en la planta a un costo de S/ 600.00 por inspección.

Tercero, mantener la calificación por encima de 90% (‘Excelente’), para los subsiguientes años, hasta la inclusión de un programa HACCP en la empresa. Esto sería corroborado en las subsiguientes inspecciones ya que al momento de la presentación del presente proyecto la empresa ha sido auditada para el 2019 solamente.

Se esperaron reducciones del 80% en el tiempo invertido para el llenado de registros. La empresa manejaba como tiempo estándar promedio para el llenado de formatos 00:02:15 (dos minutos con quince segundos). Con 39 formatos se invirtieron un máximo de 00:87:45 (ochenta y siete minutos con cuarenta y cinco segundos) en las actividades de registro. Lográndose reducir la cantidad de formatos a 2 en control de producción y 5 en control de higiene, totalizando 7 formatos, se redujeron estos tiempos a 00:15:45 (quince minutos con cuarenta y cinco segundos) o una reducción del 82%.

Estos cambios, junto con la optimización del proceso productivo en cuanto a pesado y tamizado diario de insumos mencionado anteriormente, dieron lugar a la reducción de una operaria en producción con el consiguiente ahorro de S/ 1 385,20 mensual en planilla.

Con la adición del nuevo formato para el control de la producción se lograron las mediciones de mermas, en kilogramos, en distintas etapas del proceso. Estas mediciones fueron:

- Masa para galleta
- Galleta horneada
- Alfajor armado
- Alfajor bañado

- Alfajor empacado

En cuanto a la metodología para la higiene, como lo demuestran los análisis microbiológicos en el Anexo 12, se validaron, tanto los procedimientos de higiene, como las dosificaciones encontrándose la carga microbiana dentro de los rangos establecidos en las tablas 4.4 y 4.5 según el DS N°461-2007/MINSA

También se obtuvieron análisis para Enfermedades de Transmisión Alimentarias (ETAS), Anexo 13, garantizando así que las operarias no fuesen vectores de enfermedades alimentarias.

5.10 Elaboración del plan de capacitación

Se realizó un plan de capacitación para los empleados el que incluyó los cambios en los formatos y el proceso productivo. Se realizaron de la siguiente manera con respecto a la semana laboral:

- Días 1-5: Cambios en el proceso productivo y formatos de control de procesos
- Día 6-7: Cambios en los procesos de mantenimiento de higiene y sus formatos de registro
- Día 8: Revisión del plan de inducción para empleados nuevos incorporando los cambios realizados
- Días 9-10: Capacitación en el registro en el sistema ERP para el apoyo administrativo
- Día 11: Revisión del plan general de capacitación de la empresa, así como sus fechas.
- Día 12-14: Armado de la carpeta de contención para toda la documentación sobre capacitación

5.11 Capacitación

Se realizó de manera práctica-teórica debido a que las operarias eran conocedoras del proceso productivo y se centraron esfuerzos en los cambios propuestos. También se

incorporaron a la capacitación repasos en los puntos básicos en mantenimiento de higiene y salubridad alimentaria.

Se mantuvieron las mecánicas del plan de inducción de la empresa y se adicionaron los nuevos formatos elaborados, un registro firmado por parte del personal nuevo certificando el cumplimiento de la capacitación respectiva, y el ingreso de la realización del procedimiento en el sistema ERP para su documentación y agenda de futuras capacitaciones. Estas eran solicitudes frecuentemente mencionadas en las inspecciones según informado por la empresa.

Una vez concluida la capacitación en planta, se procedió a capacitar a la persona encargada del apoyo a la producción en administración para el registro y mantenimiento del ERP. Una muestra de esta etapa se observa en el Anexo 8.

5.12 Supervisión y control de implementación de nuevos procesos

Previo a la realización de la inspección, se realizaron supervisiones diarias de los formatos, así como de los procesos productivos. Luego se realizaron controles semanales. Los primeros cuatro días de implementación se acompañaron la producción y la limpieza regular, logrando de esta manera supervisar los 4 tipos de producto que se fabrican en la línea de alfajores.

El quinto día se supervisaron la limpieza profunda de la planta y el sexto y séptimo día se revisaron en detalle los formatos llenados, aclarando dudas y, sobretodo, revisión del sistema ERP cerciorando el entendimiento y correcto funcionamiento.

5.13 Supervisión de indicadores de calidad

Se obtuvieron los resultados de análisis microbiológico previo a la inspección. Estos confirmaron la validez metodología diseñada para la higiene en planta.

La elaboración de los procedimientos en el nuevo sistema de conocimiento Wiki IPH (<http://www.wikiiph.tinkay.com>) resultó en una carga de trabajo mayor a la planificada. Los Anexos 2, 3 y 7 son solo ejemplos de una larga lista de procedimientos creados para el presente proyecto y validados durante la inspección por parte del tercero contratado.

Dichos procedimientos están almacenados en el C.M.S. (Wiki IPH) instalado en los servidores de la empresa. Basado en el motor “Wikimedia” garantiza estabilidad, mantenimiento por parte de la comunidad mundial ya establecida, y fácil reconocimiento por parte de los usuarios al usar la misma plataforma que “Wikipedia” de amplio conocimiento. Se puede acceder al sistema desde el link www.wikiiph.tinkay.com/wiki

5.14 Resultados

En base a lo descrito en el presente proyecto se puede concluir que se lograron modificar y adecuar las Buenas Prácticas de Manufactura (B.P.M.) de la empresa Industrial Peruana Holandesa S. A. C. para sus productos Alfajores Tinkay en sabores chocolate y vainilla a los requerimientos de calidad de sus principales clientes. Esto se corroboró con la obtención de una calificación de 98,08% o “Excelente” sobrepasando el objetivo de 93%. Tampoco se tuvieron “No-conformidades” críticas por lo que la empresa no tuvo que ser re inspeccionada. Esto se corrobora en el Anexo 16 “Reporte de inspección Intertek 25/07/2019”.

Por este motivo se aseguró el mantenimiento de un 68,5% de la facturación mensual.

Se redujeron los formatos a 2 en control de producción (Anexos 4 y 5) y 5 en control de higiene, totalizando 7 con un tiempo de 00:15:45 (quince minutos con cuarenta y cinco segundos) o una reducción del 82% de tiempo (de 00:87:45).

Mediante la modificación al proceso productivo y la introducción de las Pre Mezclas indicadas en los Anexos 9 y 10 se logró disminuir procesos de pesado, tamizado y cernido generando una reducción diaria en el proceso de preparación de masa de 00:45:00 (cuarenta y cinco) minutos diarios pasando a 00:15:00 (quince) en promedio o una reducción del 67%.

Estos cambios, dieron lugar a la reducción de una operaria en producción con el consiguiente ahorro de S/ 1 385,20 mensual en planilla y un ahorro de 25% en costos de mano de obra.

La consolidación del “*know-how*” de los procesos productivos de la empresa se puede revisar en el Anexo 2 “Resumen procedimientos sistema de conocimientos Wiki”

en donde se incorporaron todos los procesos productivos en las distintas etapas de los DOPs. El Anexo 3 es un ejemplo de uno de los procedimientos detallados junto con sus riesgos en las operaciones. Los indicadores de calidad y elementos a controlar se pueden ver en los Anexos 4 y 5. Esto evitará pérdida del “*know-how*” y acelerará el aprendizaje.

Se puede observar en el Anexo 7: “Ejemplo de control de cambios en sistema de conocimientos Wiki” como todo cambio realizado a los procedimientos o formatos es indicado al detalle con nombre de usuario, fecha y hora de realización. Esto permite llevar un registro detallado de los cambios y la persona responsable logrando el objetivo de trazabilidad en estos cambios. También, al estar estas herramientas en la nube de la empresa y accederse desde cualquier computador con acceso a internet, flexibiliza y permite modificaciones en tiempo real o mediante varios usuarios sin perder la trazabilidad de los cambios. La delegación de estos procesos, sin perder la capacidad de control en detalle, permite el seguimiento así como el empoderamiento de los empleados.

En el Anexo 8 se observa la incorporación del uso del sistema E.R.P. a las actividades de producción. En este ejemplo específico se incorporaron todas las actividades de mantenimiento preventivo de la maquinaria en el calendario de la empresa e identificando a los usuarios responsables de realizar el mismo. De esta manera el sistema alerta en la fecha y hora en que deben realizarse estas actividades. En caso este no sea realizado el sistema alertará el retraso hasta que el usuario encargado lo realice y deje constancia en el sistema. Esta herramienta permite también el control remoto de este tipo de actividades.

Finalmente, los Anexos 12, 13, 14 y 15 son parte de los análisis de laboratorio necesarios para certificar microbiológicamente la inocuidad de la planta y del presente plan de B.P.M.

CONCLUSIONES

- Se aseguró el 44,6% del ingreso comercial al haber aprobado las inspecciones solicitadas por los clientes del Pareto comercial.
- Se obtuvo una calificación de 98% superando el objetivo de 93% para el año 2019.
- Se redujo los formatos a 2 en control de producción y 5 en control de higiene, totalizando 7.
- La reducción del inciso c) significó una reducción de 00:87:45 a 00:15:45 (82 minutos) en Horas-Mano de Obra.
- Se redujo el tiempo de producción de 06:05:00 a 01:05:00 (5 horas) al modificar el proceso según los DOPs de los Anexos 9, 10 y 11.
- Se incorporaron los elementos críticos de control en los formatos de control de la producción (Anexos 4 y 5).
- Se consolidó el “know-how” productivo en un motor de contenido basado en la nube informática de la empresa (Anexo 2) y un ejemplo de procedimiento en el Anexo 3.
- Al incorporarse el uso del motor de contenido 'Wikimedia' se aseguró una actualización sencilla y con trazabilidad como se observa en el Anexo 7. También se incorporó el uso de la herramienta ERP con el mismo resultado (Anexo 8).
- No se obtuvo ninguna ‘No-conformidad’ en las inspecciones de planta por lo que se generó un ahorro adicional por costos de re inspección.
- Finalmente podemos concluir que mediante la concreción de los objetivos listados líneas arriba se logró adecuar las Buenas Prácticas de Manufactura (B.P.M.) de la empresa Industrial Peruana Holandesa S. A. C. para sus productos Alfajores Tinkay en sabores chocolate y vainilla a los nuevos requerimientos de calidad de sus principales clientes. Este proceso significó la mejora de sus procesos productivos y de control de la producción.

RECOMENDACIONES

- Se recomienda también continuar con la capacitación en las nuevas herramientas tecnológicas implementadas en producción en este proyecto para que el área no dependa del apoyo de administración.
- Se recomienda que la empresa no se limite a la inspección por parte de sus clientes y prepare sus instalaciones para posibles inspecciones DIGESA ya que al obtener calificaciones positivas podría comenzar el abastecimiento a programas sociales del Estado como Qaliwarma.
- En otros objetivos futuros de mejora sería interesante cuantificar los ahorros por aceleramiento de curva de aprendizaje así como la mejora en estandarización de la producción al haber realizado la modificación de los formatos e incluir las herramientas de control y parámetros.
- Además de lo indicado en los resultados, se obtuvieron mejoras en el proceso productivo que llevaron a ahorros no considerables en monto económico, pero sí en cuanto a percepción de calidad del producto, especialmente el baño de chocolate y la textura de la galleta.
- En esta línea, la empresa ha dado pasos significativos para la obtención de un plan HACCP que podría ser un necesario siguiente objetivo para la mejora continua.
- La empresa debería utilizar la plataforma actual para poder obtener una nueva línea de producción utilizando las galletas que ya produce y de esta manera aumentar su facturación. En este sentido se recomienda que esta sea mediante galletas funcionales para lograr un diferenciador en el mercado. Por ejemplo galletas sin gluten o sin azúcares ya que cuenta con “*know-how*” productivo en este sentido y todas las herramientas para su elaboración.
- Es necesario mantener el control de las implementaciones realizadas ya que un objetivo a largo plazo del presente proyecto es mantener la puntuación en inspecciones futuras.

- Es necesario para la empresa realizar un análisis completo de riesgos y revisar los incorporados en los procedimientos. Existe normativa legal para la implementación del mapa de riesgos para empresas PYME.
- Es necesario realizar las inspecciones de formatos de manera diaria al término de la jornada para la hoja de producción diaria y semanal para los formatos de control de higiene en planta.



REFERENCIAS

- Duncan Manley. (2000). *Technology of Biscuits, Crackers and Cookies* (3rd ed.). Inglaterra: Woodhead Publishing Limited.
- Stephen T. Beckett. (2009). *Industrial chocolate Manufacture and Use* (4ta ed.). Reino Unido: Wiley-Blackwell.
- Gobierno del Perú (1998). *Decreto Supremo N°007-98.SA Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas y sus actualizaciones*. Perú: Diario oficial El Peruano.
- Gobierno del Perú (2007). *Resolución Ministerial N°461-2007/MINSA. Guía técnica para el análisis microbiológico de superficies en contacto con alimento y bebidas*. Perú: Diario oficial El Peruano.
- Gobierno del Perú (2008). *Resolución Ministerial N°591-2008/MINSA. Norma sanitaria que establece los criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de consumo humano*. Perú: Diario oficial El Peruano.
- Gobierno del Perú (2011). *Decreto Supremo N°031-2010-SA. Reglamento de la calidad del agua para consumo humano*. Perú: Diario oficial El Peruano.
- Indecopi (2011). *Norma técnica peruana NTP°209.800-2011. Alfajor gigante*. Perú: Comisión de normalización y de fiscalización de barreras comerciales no arancelarias.
- Intertek Testing Services Perú S.A. (2017). *Informe de inspección a proveedores – Supermercados Peruanos S. A. No.IN-138/17*. Perú: Intertek Testing Services Perú S. A.
- Fundación Wikimedia (2019). *MediaWiki Software*. Recuperado de <https://www.mediawiki.org/wiki/Download>
- FSC Certificaciones (2015). *Informe técnico N° 0368-2015/SON/FSC*. Perú: FSC Certificaciones
- FSC Certificaciones (2016). *Informe técnico N° 0486-2016/SON/FSC*. Perú: FSC Certificaciones
- SGS S.A. (2018). *Informe de inspección higiénico sanitaria OL_220373-62*. Perú: SGS S.A.
- SEDAPAL (2018). “SEDAPAL IV Trim 2018 – Metales (002)”. Perú: SUNASS

San Joaquín Servicios de Salud (2019). “Laboratorio”. Perú: San Joaquín Servicios de Salud.



BIBLIOGRAFÍA

- Bertha Díaz, Benjamín Jarufe, María Teresa Noriega. (2001). *Disposición de Planta* (1ra ed.). Perú: Fondo de Desarrollo Editorial. Universidad de Lima.
- Pedro Arroyo, Ruth Vásquez. (2016). *Ingeniería Económica: ¿cómo medir la rentabilidad de un proyecto?* (1ra ed. digital). Perú: Fondo Editorial. Universidad de Lima.
- Elsie Bonilla, Bertha Díaz, Fernando Kleeberg, María Teresa Noriega. (2020). *Mejora continua de los procesos: Herramientas y técnicas* (1ra ed., 4a. reimp.). Lima: Fondo Editorial. Universidad de Lima.
- Gobierno del Perú (2005). *Decreto Supremo N°020-2005-PRODUCE. Reglamento de ley de rotulado de productos industriales manufacturados*. Perú: Diario oficial El Peruano.
- Gobierno del Perú (2011). *Resolución Ministerial N° 1020-2010/MINSA. Norma sanitaria para la fabricación, elaboración y expendio de productos de panificación, galletería y pastelería*. Perú: Diario oficial El Peruano.
- Gobierno del Perú (2015). *Resolución Directoral N° 003-2015/DIGESA/SA Acta de inspección sanitaria para la certificación de principios generales de higiene*. Perú: Diario oficial El Peruano.



Anexo 1: Plan de inspección Intertek



Tel +511 3990940
www.intertek.com.pe
ITS REF. PER/9376-19

LISTA DE VERIFICACIÓN No. LV-343-19 INSPECCIÓN HIGIENICO SANITARIO EN LA FABRICACIÓN DE ALIMENTOS Y BEBIDAS SUPERMERCADOS PERUANOS S.A.				
Nombre del Proveedor: INDUSTRIAL PERUANA HOLANDESA S.A.C.		Dirección del Proveedor: Jr. Cajamarquilla N° 1222 - San Juan de Lurigancho		
Nombre del Establecimiento Auditado : INDUSTRIAL PERUANA HOLANDESA S.A.C.		Dirección del Establecimiento: Jr. Cajamarquilla N° 1222 - San Juan de Lurigancho		
Representante: Martín Fulgieras Montoro		Productos elaborados / Almacenados: Alfajores de Chocolate y Vainilla Tinkay		
Fecha de inspección: 25-07-2019		Alcance de la Inspección: Verificación de las Condiciones Higienico Sanitaria de Fabricacion y Almacenamiento de Alfajores de Chocolate y Vainilla Tinkay.		
Referencia ITS: PER 09376-19		Responsable de la Inspección: Ing. Richard Cochachin Leon		
El cumplimiento de cada requisito se definen como: Cumple=1, No Cumple=0, No Aplica =NA				
REQUISITOS SEGÚN D.S. N°007-98-SA y CAC/RCP 1-1969, REV. 4-2003	Puntaje Establecido	Puntaje Alcanzado	OBSERVACIONES/HALLAZGOS	RECOMENDACIONES
TITULO IV : DE LA FABRICACIÓN DE ALIMENTOS Y BEBIDAS				
CAPITULO I : De la estructura física e instalaciones de las fábricas				
Art 30º Ubicación de la fábrica	1	1		
La fábrica está instalada a más de 150 m de establecimientos o actividades que sean fuente de contaminación. El establecimiento no está construido sobre terreno que haya sido relleno sanitario, basural, cementerio, pantano o expuesto a inundaciones. Cuenta con licencia de funcionamiento otorgada por la municipalidad respectiva.	1			
Art 31º Exclusividad del local	1			
El local, destinado a la fabricación de alimentos y bebidas, no tiene conexión directa con viviendas ni locales donde se realicen actividades distintas a este tipo de industria	1			
Art 32º Vías de acceso	1			
Las vías de acceso y áreas de desplazamiento dentro del recinto tienen una superficie pavimentada apta para el tráfico al que están destinadas.	1			
Art 33º Estructuras y acabados	2			
Está construido con materiales impermeables y resistentes a la acción de los roedores	1			
La unión de las paredes con los pisos es a media caña; Los pisos tienen un declive hacia canaletas o sumideros; Las superficies de las paredes son lisas y recubiertas con pintura lavable de color; Los techos están proyectados, construidos y acabados para facilitar su limpieza; Las superficies de las paredes, tabiques y suelos son de material impermeable que no tiene efecto tóxico para las operaciones realizadas; Las ventanas están construidas de forma que sean fáciles de limpiar y tienen protección contra insectos; Las puertas tienen una superficie lisa y no absorbente, fácil de limpiar y de ser necesario desinfectar	1			
Art 34º Iluminación	1			
El establecimiento tiene iluminación natural adecuada complementada con iluminación artificial en casos sea necesario, evitando que genere sombras, reflejo o encandilamiento y sea adecuadas al tipo de trabajo. No da a lugar a colores falseados (4.4.7 CODEX Rev 4-2003). Las lamparas están protegidas, cuando proceda (4.4.7 CODEX Rev 4-2003)	1			
Art 35º Ventilación	1			
Cuenta con ventilación adecuada para evitar el calor excesivo, condensación de vapor de agua y eliminar el aire contaminado. La corriente de aire no se desplaza de una zona sucia a otra limpia. Las aberturas de ventilación están provistas de protectores.	1			
CAPITULO II : De la distribución de ambientes y ubicación de equipos				
Art 36º Distribución de los ambientes	1			
Las instalaciones tienen una distribución de ambientes que evitan la contaminación cruzada de los productos por circulación de equipos, personal o proximidad de SSHH	1			
Art 37º Material de equipo y utensilios	1			
Los equipos y utensilios están fabricados de manera que no producen ni emiten sustancias tóxicas, no impregnan a los alimentos de olores y sabores desagradables, no son absorbentes. Son resistentes a la corrosión, soportan repetidas operaciones de limpieza y desinfección; las superficies de los equipos y utensilios son lisas y exentas de orificios o grietas. En caso necesario, el equipo deberá ser duradero y móvil a desmontable, para permitir el mantenimiento, la limpieza, la desinfección y la vigilancia (4.3.1 4.4.7 CODEX Rev 4-2003)	1			

Intertek Testing Services Perú S.A.
Calle Mariscal José de La Mar N° 200 Urb. Industrial Residencial El Pino - San Luis - LIMA - PERU
Email: intertekperu@intertek.com
Oficinas en: Paita - Lima - Pisco - Atico - Mollendo - Ilo

Rev. 00 / Oct. 11

Pág. 1 de 6



(continúa)

REQUISITOS SEGÚN D.S. N°007-98-SA y CAC/RCP 1-1969, REV. 4-2003	Puntaje Establecido	Puntaje Alcanzado	OBSERVACIONES/HALLAZGOS	RECOMENDACIONES
Art 38º Diseño higiénico del equipo y utensilios	1			
El equipo y los utensilios están diseñados de manera que permitan su fácil y completa limpieza y desinfección. La instalación del equipo fijo debe permitir su limpieza adecuada; su funcionamiento con el uso destinado y facilite unas buenas prácticas de higiene, incluida la vigilancia (4.1.2 CODEX Rev 4-2003)	1			
Art 39º Equipo de refrigeración	0			
Todos los ambientes refrigerados están dotados de dispositivos para la medición y registro de la temperatura. Estos dispositivos están en lugar visible y en buenas condiciones de mantenimiento y funcionamiento.	N.A.			
CAPITULO III : Del abastecimiento de agua, disposición aguas servidas y recolección residuos sólidos				
Art 40º Abastecimiento de agua	1			
El agua utilizada cumple con las requisitos físico químicos y bacteriológicos dictados por el MINSA, captada directamente de la red pública o de pozo.. (Sg 4.4.1 CODEX Rev 4-2003, debe ajustarse a lo especificado por la OMS)	1			
Los sistemas de almacenamiento de agua son construidos, mantenidos y protegidos de manera que se evita la contaminación del agua. Se prevé sistemas que garantizan una provisión permanente y suficiente de agua en todas sus instalaciones.	N.A.			
El sistema de abastecimiento de agua no potable es independiente, está identificado y no está conectado con los sistemas de agua potable (4.4.1 CODEX Rev 4-2003).	N.A.			
Art 41º Reuso de aguas servidas industriales tratadas	0			
Se realiza un tratamiento previo a las aguas servidas industriales recuperadas para el prelavado de envases. Si se reutilizan para el lavado final de envases se cuenta con la autorización de DIGESA.	N.A.			
El agua recirculada es tratada y mantenida de forma tal que no representa un peligro de inocuidad y aptitud de los alimentos (5.5.1 CODEX Rev 4-2003). El agua recirculada no tratada y agua recuperada de elaboración de alimentos por evaporación o desecación podrán utilizarse siempre que no represente un riesgo a la inocuidad y aptitud de los alimentos. (5.5.1 CODEX Rev 4-2003)	N.A.			
Art 42º Disposición de aguas servidas	1			
Esta disposición se efectúa de acuerdo a las normas establecidas sobre la materia. Los sistemas e instalaciones de desagüe son adecuados, estan proyectados y construidos de manera que evita el riesgo de contaminación de los alimentos y del abastecimiento del agua potable. (4.4.2 CODEX Rev 4-2003)	1			
Art 43º Recolección y disposición de residuos sólidos	2			
Los residuos sólidos están contenidos en recipientes de plástico o metálicos adecuadamente cubiertos o tapados. La disposición de los residuos sólidos se hará conforme a lo dispuesto en las normas sobre aseo urbano que dicta el Ministerio de Salud. Los recipientes para los desechos, subproductos y sustancias no comestibles o peligrosas son identificables de manera específica, adecuadamente fabricados y, cuando proceda, son de material impermeable (4.3.3 CODEX Rev 4-2003).	1			
Los sistemas e instalaciones de desechos son adecuados, estan proyectados y construidos para evitar el riesgo de contaminación de los alimentos. (4.4.2 CODEX Rev 4-2003). No se acumulan desechos en las áreas de manipulación, almacenamiento o en otras áreas de trabajo o zonas circundantes, salvo sea inevitable (6.4 CODEX Rev 4-2003).	1			
CAPITULO IV : De los aspectos operativos				
Art 44º Flujo de procesamiento	2			
La fabricación sigue un flujo de avance en etapas nítidamente separadas, desde el área sucia al área limpia. En el área limpia no circula personal, equipos, utensilios, materiales o instrumentos asignados al área sucia	1			
Los alimentos sin elaborar están separados, en espacio o tiempo, de los productos listos para el consumo (5.2.4 CODEX Rev 4-2003)	1			
Art 45º Cámaras de enfriamiento	0			
La fabrica está dotada de cámaras de enfriamiento (en caso se elaboren productos de fácil descomposición)	N.A.			
Art 46º Instalaciones y equipos accesorios o complementarios	0			
Estas instalaciones o equipos, susceptibles de provocar contaminación, se ubican en ambientes separados del área de producción.	N.A.			

REQUISITOS SEGÚN D.S. N°007-98-SA y CAC/RCP 1-1969, REV. 4-2003	Puntaje Establecido	Puntaje Alcanzado	OBSERVACIONES/HALLAZGOS	RECOMENDACIONES
Art 47º Dispositivos de seguridad y control	1			
Los equipos utilizados en la fabricación, destinados a asegurar la calidad sanitaria del producto, cuentan con dispositivos de seguridad, control y registro. Si fuera necesario, el equipo cuenta con un sistema eficaz de control y vigilancia de la humedad, la corriente de aire y cualquier otro factor que pueda tener un efecto sobre la inocuidad y aptitud del alimento (4.3.2 CODEX Rev 4-2003)	1			
Se cuenta con instalaciones adecuadas para su calentamiento, enfriamiento, cocción, refrigeración y congelación, almacenamiento de alimentos refrigerados o congelados; en función de la naturaleza de las operaciones, se realiza la vigilancia de la temperatura de los alimentos, y en caso necesario, de los ambientes (4.4.5 CODEX Rev 4-2003)	N.A.			
Existen sistemas que permiten reducir el riesgo de contaminación por cuerpos extraños, polvo, humo nocivo y sustancias químicas indeseables; de ser necesario se usan dispositivos de detección o selección (5.2.5 CODEX Rev 4-2003)	N.A.			
Art 48º Cuidados en la sala de fabricación	1			
En estas salas no se guardan otros productos, artículos, implementos o materiales extraños o ajenos a los productos elaborados en dichos ambientes.	1			
CAPITULO V: De la higiene del personal y saneamiento de los locales				
Art 49º Estado de salud del personal	1			
El personal manipulador o con acceso a la sala de fabricación no es portador de enfermedad infectocontagiosa ni presenta síntomas de ellas. Existe un control y seguimiento permanente del estado de salud del personal.	1			
Art 50º Aseo y presentación del personal	3			
El personal que labora en las salas de fabricación de alimentos y bebidas esta completamente aseado; presenta manos sin cortes, ulceraciones u otras afecciones a la piel, sin sortijas, pulseras u otro objeto; las uñas limpias, cortas y sin esmalte; el cabello corto y totalmente cubierto cuando manipule alimentos. Cuenta con ropa de trabajo de color claro (gorra, zapatos, overol o chaqueta y pantalón), es dedicada exclusivamente a la labor y está en buen estado de conservación y aseo.	1			
Cuando las operaciones de procesamiento y envasado del producto se realizan en forma manual, sin posterior tratamiento que garantice la eliminación de cualquier posible contaminación proveniente del manipulador, el personal que interviene en éstas esta dotado de mascarilla y guantes. El uso de guantes no exime el lavado de manos. Y los que interviene en operaciones de lavado de equipo y envases cuentan, además, con delantal impermeable y botas.	1			
Los visitantes de las zonas de fabricación llevan, cuando proceda, ropa protectora y cumplen con las disposiciones de higiene personal (7.5 CODEX Rev 4-2003)	1			
Art 51º Personal de mantenimiento	1			
El personal de limpieza y mantenimiento cumple las disposiciones de "Aseo y presentación del personal"	1			
Art 52º Capacitación en higiene de alimentos	2			
Se adoptan las disposiciones necesarias para que el personal que interviene en la elaboración de los productos reciba instrucción adecuada y continúa sobre manipulación higiénica de alimentos y bebidas y sobre higiene personal.	1			
El nivel de la capacitación es evaluado según la naturaleza del alimento, la manera de manipular y envasar los alimentos, el grado y tipo de elaboración o de la preparación ulterior antes del consumo final, las condiciones de almacenamiento, el tiempo que transcurrirá antes del consumo (10.2 CODEX Rev 4-2003) Se efectúan evaluaciones periódicas para comprobar eficacia de los programas de capacitación (10.3 CODEX Rev 4-2003) Los programas de capacitación se revisan y actualizan periódicamente en caso necesario (10.3 CODEX Rev 4-2003)	1			
Art 53º Vestuario para el personal	1			
El personal de la planta o de terceros cuenta con espacios adecuados para el cambio de vestimenta y facilidades para depositar la ropa de trabajo y de diario para que no estén en contacto entre ellas.	1			
Art 54º Servicios higiénicos del personal	2			
El establecimiento cuenta con servicios higiénicos para el personal en el siguiente numero: De 1 a 9 personas : 1 inodoro, 2 lavatorios, 1 ducha, 1 urinario De 10 a 24 personas : 2 inodoros, 4 lavatorios, 2 duchas, 1 urinario De 25 a 49 personas : 3 inodoros, 5 lavatorios, 3 duchas, 2 urinarios De 50 a 100 personas : 5 inodoros, 10 lavatorios, 6 duchas, 4 urinarios Más de 100 personas : 1 unidad adicional por cada 30 personas	1			

REQUISITOS SEGÚN D.S. N°007-98-SA y CAC/RCP 1-1969, REV. 4-2003	Puntaje Establecido	Puntaje Alcanzado	OBSERVACIONES/HALLAZGOS	RECOMENDACIONES
Se encuentran en buen estado de conservación e higiene.	1			
Art 55º Facilidades para el lavado y desinfección de manos	1			
El personal que labora en la zona de fabricación se lava las manos de acuerdo a lo establecido en la norma. Existen avisos visibles que indiquen la obligación de lavarse las manos. Existe un control para el cumplimiento de este requisito.	1			
Art 56º Limpieza y desinfección del local	3			
Inmediatamente después de terminar el trabajo de la jornada o cuantas veces sea conveniente, se limpia minuciosamente con implementos exclusivos para este fin y sin circular del área sucia al área limpia los pisos, las estructuras auxiliares, las paredes de las zonas de manipulación de alimentos, los equipos y los utensilios se limpian o desinfectan con agua y detergente o con desinfectante; teniendo cuidado en no contaminar al alimento	1			
Los desinfectantes son apropiados al fin perseguido y se eliminan después de su aplicación	1			
Se dispone de un programa de limpieza y desinfección; el cual incluye superficie, elementos del equipo y utensilios a limpiarse; Responsabilidades de tareas cumplidas; Método y frecuencia de limpieza; Medidas de vigilancia (6.2 CODEX Rev 4-2003)	1			
Art 57º Control de las plagas y del acceso de animales	5			
El establecimiento se conserva libre de roedores e insectos. Se coloca tapas metálicas en los colectores, cajas y buzones de inspección de las redes de desagüe, y rejillas metálicas y trampas de agua en su conexión con la red de desagüe en las canaletas de recolección de las aguas de lavado.	1			
Las fuentes de alimentos están guardadas en recipientes a prueba de plagas y/o almacenadas por encima del nivel del suelo y lejos de las paredes (6.3.3 CODEX Rev 4-2003)	1			
La aplicación de rodenticidas, insecticidas y desinfectantes se efectúa tomando las previsiones del caso para evitar la contaminación del producto alimenticio.	1			
Se examinan periódicamente las instalaciones y las zonas circundantes (6.3.4 CODEX Rev 4-2003). Existen evidencias de la eficacia de la vigilancia (6.5 CODEX Rev 4-2003).	1			
Se adoptan medidas que impiden el ingreso al establecimiento de animales domésticos y silvestres.	1			
CAPITULO VI: Del control de calidad sanitaria e inocuidad				
Art 58º Control de calidad sanitaria e inocuidad	1			
Se efectúa el control de calidad sanitaria e inocuidad de los productos que elabora en el Sistema de Análisis de Riesgos y de Puntos de Control Críticos (HACCP).	N.A.			
Existen procedimiento eficaces para retirar del mercado, completa y rápidamente, todo lote de producto que comporte peligro para la inocuidad del alimento (5.8 CODEX Rev 4-2003)	1			
Art 60º Registro de Información	1			
Mantiene, de ser necesario, registros apropiados de la elaboración, producción y distribución durante un período superior a la duración en almacén del producto (5.7 CODEX Rev 4-2003)	1			
CAPITULO VII: De las materias primas, aditivos alimentarios y envases				
Art 62º Calidad sanitaria de las materias primas y aditivos alimentarios	2			
Las materias primas y aditivos destinados a la fabricación de alimentos y bebidas deben satisfacer los requisitos de calidad sanitaria establecidos en las normas sanitarias que dicta el Ministerio de Salud. Existen, en caso proceda, especificaciones para las materias primas (5.3 CODEX Rev 4-2003). En caso necesario, se efectúan pruebas de laboratorio (5.3 CODEX Rev 4-2003)	1			
Se realiza una efectiva rotación de materias primas e ingredientes (5.3 CODEX Rev 4-2003)	1			
Art 63º Aditivos permitidos	0			
Solo se utilizan los aditivos y aromatizantes-saborizantes autorizados en las listas del Codex Alimentarius, FDA-USA, FEMA.	N.A.			
Art 64º Envases	1			
Los envases para uso de alimentos y bebidas y sus materias primas cumplen con lo dispuesto en los Artículos 118° y 119° del DS 007-98-SA	1			

(continuación)



Tel +511 3990940
www.intertek.com.pe
ITS REF. PER/9376-19

REQUISITOS SEGÚN D.S. N°007-98-SA y CAC/RCP 1-1969, REV. 4-2003	Puntaje Establecido	Puntaje Alcanzado	OBSERVACIONES/HALLAZGOS	RECOMENDACIONES
No se utilizan envases que hayan sido usados para contener productos distintos a los alimentos de consumo humano. Si se reusan envases retornables: se someten a un proceso de lavado y desinfección.	N.A.			
TITULO V : DEL ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE DE ALIMENTOS Y BEBIDAS				
CAPITULO I : Del almacenamiento				
Art 70º Almacenamiento de materias primas y de productos terminados	1			
El almacenamiento de materias primas y productos terminados, nacionales o importados, se efectúa en áreas destinadas exclusivamente para este fin. Y estos protegen la calidad sanitaria e inocuidad y evitan riesgos de contaminación cruzada	1			
Art 71º Almacenamiento de los productos perecibles	0			
Los productos perecibles se almacenan en cámaras de refrigeración o de congelación, según los casos. Las temperaturas de conservación y humedad relativa de las cámaras se ciñen a las normas sanitarias respectivas	N.A.			
En las cámaras de enfriamiento no se almacenan simultáneamente alimentos de distinta naturaleza que puedan provocar contaminación cruzada, salvo que se encuentren envasados, acondicionados y cerrados debidamente.	N.A.			
Art 72º Estiba de productos no perecibles	1			
Se depositan en parihuelas o estantes y en las siguientes condiciones: No menos de 0,20 m del piso; El nivel superior a 0,60 m o mas del techo; Entre filas de rumas y la pared 0,50 m mínimo	1			
Art 73º Estiba de productos perecibles	0			
La estiba permite la circulación del aire frío. El espesor de las rumas permite un adecuado enfriamiento del producto. Entre los estantes o rumas existen pasillos o espacios libres que permiten la inspección	N.A.			
Los productos están colocados en estantes, pilas o rumas, guardando las siguientes distancias:0,10 m del nivel inferior respecto al piso; 0,15 m respecto a las paredes; 0,50 m respecto del techo.	N.A.			
CAPITULO II : Del transporte				
Art 75º Condiciones del transporte	2			
Los productos, materias primas, ingredientes y aditivos son transportados de manera que se previene su contaminación o alteración.	1			
Los vehículos están acondicionados y provistos de medios para proteger a los productos del calor, la humedad, la sequedad u otro efecto indeseable; Los compartimientos, receptáculos, tolvas, cámaras o contenedores no son usados para transportar productos no alimenticios, si estos pueden contaminar los alimentos; No se transportan los productos alimenticios, materias primas o ingredientes en el compartimento, receptáculo, tolva, cámara o contenedor en que se ha transportado tóxicos, pesticidas, insecticidas u otra sustancia análoga contaminante; Cuando en el mismo compartimento, receptáculo, tolva, cámara o contenedor se transportan diversos tipos de alimentos o alimentos con productos no alimenticios, existe una separación efectiva entre ellos.	1			
Art 76º Limpieza y desinfección de vehículos	1			
Todo compartimento, receptáculo, tolva, cámara o contenedor usado para transportar alimentos se limpia y desinfecta inmediatamente antes de la carga del producto.	1			
Cuando se utiliza el mismo medio de transporte o recipiente para diferentes alimentos o para productos no alimentarios, se limpia a fondo y, en caso necesario, se desinfecta entre las distintas cargas (8.3 CODEX Rev 4-2003).	N.A.			
Art 77º Carga, estiba y descarga	1			
Los procedimientos de carga, estiba y descarga evitan la contaminación cruzada	1			
TITULO VIII : DEL REGISTRO SANITARIO DE ALIMENTOS Y BEBIDAS INDUSTRIALIZADAS				
CAPITULO II: Del rotulado				
Art 117º Contenido del rotulado	1			
El rotulado se ciñe a lo que dispone la Norma Metrológica Peruana de Rotulado de Productos Envasados, que indica la información mínima: nombre del producto; declaración de los ingredientes y aditivos empleados; nombre y dirección del fabricante; nombre dirección y razón social del importador; registro sanitario; fecha de vencimiento; lote; condiciones especiales de conservación cuando aplique.	1			
CAPITULO III : De los envases				
Art 118º Y 119º Condiciones y materiales del envase	1			
Son de material inocuo; Libre de sustancias que puedan ser cedidas al producto y afectar su inocuidad; Están fabricados de manera que mantengan la calidad sanitaria y composición del producto.	1			

Intertek Testing Services Perú S.A.
Calle Mariscal José de La Mar N° 200 Urb. Industrial Residencial El Pino - San Luis - LIMA - PERU
Email: intertekperu@intertek.com
Oficinas en: Paita - Lima - Pisco - Atico - Mollendo - Ilo

Rev. 00 / Oct. 11

Pág. 5 de 6



(continúa)

(continuación)



Tel +511 3990940
www.intertek.com.pe
ITS REF. PER/9376-19

REQUISITOS SEGÚN D.S. N°007-98-SA y CAC/RCP 1-1969, REV. 4-2003	Puntaje Establecido	Puntaje Alcanzado	OBSERVACIONES/HALLAZGOS	RECOMENDACIONES
Esta prohibida la utilización de envases fabricados con reciclados de papel, cartón o plástico	N.A.			
CONVENIOS SUPERMERCADOS PERUANOS				
Convenio de Inocuidad de Alimentos - No Uso de Hormonas-Aves	0			
La carne de ave procede de criaderos que no administran hormonas, lo que garantiza que tanto sus carcass, como los cortes obtenidos a partir de las mismas, se encuentran libres de estas sustancias, así como de cualquier producto cuyo efecto sobre la salud de la persona sea tóxico.	N.A.			
Convenio de Inocuidad de Alimentos Grasas Trans	0			
El proveedor garantiza que si alguno de los insumos utilizados en la elaboración de los productos que distribuye, contuviera grasas trans, comunicará inmediatamente y consignará esta información y la cantidad de dichos compuestos, en el rotulado correspondiente.	N.A.			
Convenio de Inocuidad y Trazabilidad de Alimentos	2			
Los productos que proveen se encuentran exentos de sustancias químicas no autorizadas o en niveles por encima de los permisibles, y de cualquier otro producto cuyo efecto sobre la salud de las personas sea tóxico.	1			
El proveedor garantiza que es 100% factible llevar a cabo la trazabilidad de los procesos previos, ante cualquier contingencia. El rastreo de los productos nos permite sustentar los controles, desde la recepción de materias primas e insumos, el procesamiento y hasta la entrega.	1			
Convenio de Inocuidad de Alimentos - Fiebres	0			
Los productos que proveen se encuentran exentos de químicos que presenten restos de nitratos y nitrosaminas, por encima de los niveles permisibles, y de cualquier otro producto cuyo efecto sobre la salud de las personas, sea tóxico.	N.A.			
Convenio de Inocuidad de Alimentos - Carne de Cerdo	0			
El proveedor suministra productos que han sido procesados bajo estrictos controles de calidad, sanidad e higiene, y ha sido inspeccionado ante y post mortem, por médicos veterinarios especializados.	N.A.			
Los productos se encuentran libres de enfermedades infecto contagiosas y parasitarias transmisibles, cumpliendo la normatividad y legislación vigente	N.A.			
Manejo de Alérgenos	0			
Mantienen separadas la producción de productos que contienen alérgenos de aquellos que no los tienen, en el caso de productos no empacados.	N.A.			
Previenen que partículas del alimento que contiene alérgenos sean transportadas en el aire, a través de conductos de aire acondicionado.	N.A.			
El proveedor cuenta con fichas técnicas y declaración de alérgenos para los insumos que utiliza en su proceso productivo	N.A.			
El proveedor establece mecanismos para inspeccionar los productos terminados antes de su distribución a fin de asegurar que el producto que contiene alérgenos ha sido etiquetado de forma correcta, o que esas etiquetas fueron inspeccionadas debidamente durante la producción.	N.A.			
Total de Puntaje	52			

Cuadro de Puntuación	
90% a más	Excelente
80% a 89.99%	Buena
70% a 79.99%	Promedio o regular
51% a 69.9%	Menor al promedio o deficiente
menor a 50%	Pobre o crítico

Fecha: x25 de julio de 2019

Organismo de Inspección

Nota 1 : Existen 8 alimentos que causan el 90% de las reacciones alérgicas a los alimentos de acuerdo a la FDA para investigadores de Alimentos. Estos son: Leche, Huevos, Cacahuates, Nueces de Arbol, Pescado, Mariscos, soya y gluten de trigo

Intertek Testing Services Perú S.A.
Calle Mariscal José de La Mar N° 200 Urb. Industrial Residencial El Pino - San Luis - LIMA - PERU
Email: intertekperu@intertek.com
Oficinas en: Paíta - Lima - Pisco - Atico - Mollendo - Ilo

Rev. 00 / Oct. 11

Pág. 6 de 6



FPER/004E/I

Nota. De "Lista de verificación No. LV-343-19, Inspección Higiénico Sanitario en la Fabricación de Alimentos y Bebidas Supermercados Peruanos S.A." por Intertek Testing Services Perú S. A., 2019

Anexo 2: Resumen procedimientos sistema de conocimientos Wiki

Página principal
Cambios recientes
Página aleatoria
Ayuda sobre MediaWiki

Herramientas

Lo que enlaza aquí
Cambios relacionados
Borrar enlaces
Páginas especiales
Vistas para imprimir
Etiquetas permanentes
Información de la página

Inicio | Páginas | Discusión | Preferencias | Lista de seguimiento | Contribuciones | Salir

Página | Discusión | Leer | Editar | Ver historial | Más | Buscar en el proceso

Alfajores Tinkay

Sumario [ocultar]

- 1 Notas
- 2 Procesos según DOP Chocolate
- 3 Procesos según DOP Vainilla
- 4 Procesos según DOP Pre Mezcla 1
- 5 Procesos según DOP Pre Mezcla 2
- 6 Procesos según DOP Azúcar Invertida
- 7 Procesos complementarios productivos
- 8 Procesos de Limpieza
- 9 Pendientes

Notas [editar]

Los procesos 30, son procesos comunes a ambos sabores
Los procesos 31, son específicos a los productos T1 y T3, sabor chocolate
Los procesos 32, son específicos a los productos T2 y T4, sabor vainilla

Procesos según DOP Chocolate [editar]

- 3001_Pesado
- 3002_Cremado
- 3003_Amasado
- 3004_Reposo
- 3005_Moldado
- 3006_Homeado
- 3007_Enfriado
- 3008_Referienado
- 3109_Bañado_Chocolate
- 3110_Enfriado_Chocolate
- 3011_Empacado_FlowPack

Procesos según DOP Vainilla [editar]

- 3001_Pesado
- 3002_Cremado
- 3003_Amasado
- 3004_Reposo
- 3005_Moldado
- 3006_Homeado
- 3007_Enfriado
- 3008_Referienado
- 3209_Pesado
- 3210_Calentado
- 3211_Bañado_1
- 3212_Bañado_2
- 3213_Bañado_3
- 3214_Bañado_Vainilla_A
- 3215_Secado_Vainilla
- 3216_Bañado_Vainilla_B
- 3217_Secado_Vainilla
- 3218_Empacado_FlowPack

Procesos según DOP Pre Mezcla 1 [editar]

- 3012_Pesado
- 3013_Pesado
- 3014_Pesado
- 3015_Pesado
- 3016_Pesado
- 3017_Pesado
- 3018_Pesado
- 3019_Pesado
- 3020_Tamizado

Procesos según DOP Pre Mezcla 2 [editar]

- 3021_Pesado
- 3022_Pesado
- 3023_Pesado
- 3024_Tamizado

Procesos según DOP Azúcar Invertida [editar]

- 3025_Calentado
- 3026_Enfriado
- 3027_Mezclado
- 3028_Enfriado
- 3029_Almacenado

Procesos complementarios productivos [editar]

- 4000_Llenado_Formato_Anejo_011
- 4001_Calentado_Blanca
- 4002_Calibrado_Cuchilla
- 4003_Calibrado_Faja_Desmolidora
- 4004_Calibrado_Faja_Transportadora
- 4005_Cambio_Faja_Desmolidora
- 4006_Calibrado_Rodillo_Desmolidor
- 4007_Cambio_Rodillo_Moldeador
- 4008_Control_de_Temperaturas
- 4009_Medición_de_Grados_Bine
- 4010_Medición_de_Grados_Bine
- 4011_Calibrado_Referienadora
- 4012_Manejo_de_Máquina
- 4013_Manejo_de_Tina_Bañadora
- 4014_Manejo_de_Congeladora
- 4015_Enfriado_Bobina
- 4016_Seteo_Logitud_de_Bobina
- 4017_Seteo_Licetizador

Procesos de Limpieza [editar]

Ver Producción

Pendientes [editar]


- Fichas técnicas de T1 a T4
- Link a Anexo-011
- Actualizar Anexo-011
- Subir calibrado de balanza a acción inicial en la página (y así obtener en varias partes distintas del procedimiento)
- En versión vainilla falta parte de mingue me panico
- Ingresar memoria de busca en calibrado y leer en registro para gpy a fin de año
- Darle revisión general para que cumpla con procedimientos establecidos
- Revisión de DOP y su numeración
- Volver a Main_Page

Esta página se editó por última vez el 15 de julio de 2019 a las 12:44.

Política de privacidad | Acerca de el proceso | Extraneraciones

Nota. De Wiki IPH, por Industrial Peruana Holandesa S.A.C., 2019 (<http://www.wikiiph.tinkay.com>)

Anexo 3: Procedimiento en sistema de conocimientos Wiki (3005 Moldeado)



[Martín Jaqueiras](#) [Discusión](#) [Preferencias](#) [Lista de seguimiento](#) [Contribuciones](#) [Salir](#)

[Página](#) [Discusión](#)

[Leer](#) [Editar](#) [Ver historial](#) [Más](#)

3005 Moldeado

Página principal

[Cambios recientes](#)

[Página aleatoria](#)

[Ayuda sobre MediaWiki](#)

Herramientas

[Lo que enlaza aquí](#)

[Cambios y relacionados](#)

[Subir archivo](#)

[Páginas especiales](#)

[Versión para imprimir](#)

[Enlace permanente](#)

[Información de la página](#)

Notas [\[editar\]](#)

Si el proceso 3003_Amasado fue correcto, las galletas deberían desprenderse del rodillo moldeador sin dejar restos en el molde. No quiebrense al momento de pasar a las latas. Presentar una forma uniforme (sin mayor rugosidad en la superficie).

¡ATENCIÓN! GRAVE RIESGO de pérdida de dedos, mano o brazo por incorrecto uso de la máquina


Proceso [\[editar\]](#)

MOLDEADO	# PROCESO / DOP: 3005
AREA O EQUIPO: MOLDEADORA EQUIPOS UTILIZADOS: Moldeadora Latas de moldeado Coches porta latas Raspa Llave 13mm Llave 14mm Comba blanca Quita engranaje coche para herramientas Atomizador de alcohol Harina Recipiente de acero inoxidable Hoja de trazabilidad Anexo_011	CANTIDAD OPERARIOS: 1 - 2
DESCRIPCION DETALLADA DEL PROCESO	RIESGOS DE SEGURIDAD Y/O A LA SALUD
1 Revisar / Calibrar la cuchilla de corte según procedimiento 4002_Calibrado_Cuchilla	GRAVE RIESGO
2 Revisar / Calibrar el alineamiento de la faja de desmoldeado según procedimiento 4003_Calibrado_Faja_Desmoldeadora	GRAVE RIESGO
3 Revisar / Calibrar el alineamiento de la faja transportadora de latas según el procedimiento 4004_Calibrado_Faja_Transportadora	GRAVE RIESGO
4 Desinfectar con alcohol la tolva de masa, el rodillo moldeador, las latas y la faja de desmoldeado.	Falla en proceso
5 Con el equipo apagado, se coloca harina en la faja de desmolde y en el rodillo moldeador para evitar que la masa se pegue.	GRAVE RIESGO
6 Usando el recipiente de acero inoxidable se transfiere la masa del proceso 3003_Amasado a la tolva de moldeado.	GRAVE RIESGO
7 Colocar una lata sobre un balde o jaba, específicamente separado para este proceso, al final de la faja transportadora de latas para capturar las mermas de harina para reproceso.	
8 Asegurándose que nadie esté operando en el equipo y que este se encuentre libre de operarios, se enciende la máquina y se procede con el llenado del rodillo de contrapresión inicialmente la masa ocupará el rodillo de contrapresión por lo que no saldrán galletas. Cuando comiencen a aparecer galletas, parar la máquina. El rodillo de contrapresión debe quedar liso, sin estrías o vetas ya que esto indica problemas en el punto de la masa y complicarán el proceso de moldeado.	GRAVE RIESGO
9 Colocar una lata en la faja transportadora de latas y debajo de la faja de desmoldeado.	
10 Sosteniendo la lata para que no avance, se enciende la máquina y se reciben las galletas hasta completar la lata. En caso de roturas o faltantes, se rellenan con galletas previamente separadas para esto.	GRAVE RIESGO
11 Completada la lata se coloca en el coche porta latas.	
Los puntos 10 y 11 se repiten hasta completar el molde de toda la masa.	
12 Se repiten los puntos 10 y 11 hasta completar el molde de toda la masa.	
13 FIN	
ELEMENTOS A CONTROLAR EN TRAZABILIDAD DEL PRODUCTO	
Integración de la harina y cremado durante 10 minutos Reposo de masa durante 30 minutos	
RIESGOS DE CALIDAD POR NO CUMPLIMIENTOS DEL PROCEDIMIENTO	
Grave riesgo por atrapamiento de manos o brazos Falla en proceso por formación de gluten y fallo en maquinabilidad en molde Grave riesgo por atrapamiento de manos o brazos Contaminación por incorrecta higiene de manos Falla en proceso por no maquinabilidad de masa Falla en proceso por no maquinabilidad de masa	

Volver a [Alfajores Tinkay](#)

Esta página se editó por última vez el 10 oct 2019 a las 13:01.

[Política de privacidad](#) [Acerca de Procesos](#) [Exhibiciones](#)



Nota. De Procedimiento 3005 Moldeado, por Industrial Peruana Holandesa S.A.C., 2019 (http://www.wikiiph.tinkay.com)

53

Anexo 4: Ane_011 Trazabilidad alfajor Chocolate (A)

INDUSTRIAL PERUANA HOLANDESA S.A.C.

Version 3.01 2019 BPM

TRAZABILIDAD LOTE PRODUCCIÓN ALFAJORES CHOCOLATE (T1 o T3)						ANEXO 011A	
PRODUCTO: T1 T3		LOTE:		FECHA PROD.:		FECHA VCTO.:	
TEMPERATURA PLANTA (°C):				HUMEDAD RELATIVA PLANTA (%):			
ETAPA D.O.P.: GALLETA		CANTIDAD: 1LT 3/4LT 1/2LT		HORA INICIO:		HORA FIN:	
INSUMO		LOTE		FECHA VCTO.		INSUMO	
Azúcar Fina						Esterail Lactilato de Sodio	
Sal						Mono y diglicéridos	
Grasa Vegetal						Propionato de Calcio	
						Sorbato de potasio	
Bicarbonato de Amonio						Harina	
Ácido Cítrico						Goma Xanthan	
						Fibra	
Azúcar Invertida						Bicarbonato de Sodio	
Esencia de Vainilla						UNIDADES: un.	
OPER.:							
INTEGRACIÓN HARINA: No mayor a 5min. amasado				¿OK?		SI NO	
REPOSO DE MASA: Mínimo 30min. posterior a amasado				¿OK?		SI NO	
OPER.:							
ETAPA D.O.P.: HORNEADO		HORA INICIO:		HORA FIN:			
TEMPERATURA INICIO HORNEADO=155°C		¿OK?		SI NO		T. 6 minutos ¿OK?	
CANTIDAD DE GALLETAS:		un.				Temp.= 155°C; Tiempo 6 min	
OPER.:							
CALIBRADO DE BALANZA: Usando pesa patrón 200gr.				¿OK?		SI NO	
OPER.:							
ETAPA D.O.P.: RELLENADO		HORA INICIO:		HORA FIN:			
LOTE MANJAR BLANCO:		FECHA VCTO:		GRADOS BRUX:			
CALIBRACION RELLENO: T1 18GR. T3 9GR.		¿OK?		SI NO			
COMPRO. GRAMAJE ALFAJOR: T1>40GR. T3>20GR.		¿OK?		SI NO			
CANTIDAD DE SANDWICHES:				un.			
OPER.:							
ETAPA D.O.P.: BAÑADO CHOCOLATE		HORA INICIO:		HORA FIN:			
LOTE COBERTURA CHOC.:		FECHA VCTO:		Temperatura > 40°C			
TEMPERATURA INICIO BAÑADO:				10°C < T < 13°C; HR < 75%			
TEMPERATURA REFRIGERADORA:		HUMEDAD R.:		¿OK?		SI NO	
COMPRO. GRAMAJE ALFAJOR: T1>45GR. T3>25GR.		¿OK?		SI NO			
CANTIDAD DE BAÑADOS:				un.			
OPER.:							
ETAPA D.O.P.: EMPACADO		HORA INICIO:		HORA FIN:			
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN PINES EMPUJE PRODUCTO:		¿OK?		SI NO			
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN SUPERFICIE FLOWPACK:		¿OK?		SI NO			
COMPRO. GRAMAJE ALFAJOR: T1>45GR. T3>25GR.		¿OK?		SI NO			
LOTE BOBINA EMPAQUE		# BOBINA					
CANTIDAD DE ALFAJORES:				un.			
CONTROL DE BURBUJAS EN EMPACADO:				SI NO			
CANTIDAD DE ALF. CONTRAMUESTRA:		¿ALMACENADO?		SI NO		OPER.:	
ALFAJORES PARA SKUS:							
RESUMEN LOTE PRODUCCIÓN							
MERMA POR ETAPA		KILOS		MERMA POR ETAPA		KILOS	
Masa para galleta				Alfajor bañado			
Galleta horneada				Alfajor empacado			
Alfajor armado/dosificado				TOTAL MERMA		kg.	
OBSERVACIONES LOTE PRODUCCIÓN							
Colocar cualquier incidente que pueda haber sucedido fuera del proceso normal y que pueda afectar la calidad del producto. Ejemplo: plagas, tiempos de espera extraordinarios, inconvenientes en etapas del proceso (masa no conforme, temp., etc)							

Anexo 5: Ane_011 Trazabilidad alfajor Vainilla (B)

INDUSTRIAL PERUANA HOLANDESA S.A.C.

Version 3.01 2019 BPM

TRAZABILIDAD LOTE PRODUCCIÓN ALFAJORES VAINILLA (T2 o T4)					ANEXO 011B
PRODUCTO: T2 T4		LOTE:	FECHA PROD.:	FECHA VCTO.:	
TEMPERATURA PLANTA (°C):			HUMEDAD RELATIVA PLANTA (%):		
ETAPA D.O.P.: GALLETA		CANTIDAD: 1LT 3/4LT 1/2LT	HORA INICIO:		HORA FIN:
INSUMO	LOTE	FECHA VCTO.	INSUMO	LOTE	FECHA VCTO.
Azúcar Fina			Esterail Lactilato de Sodio		
Sal			Mono y diglicéridos		
			Propionato de Calcio		
Grasa Vegetal			Sorbato de potasio		
Bicarbonato de Amonio			Harina		
Ácido Cítrico			Goma Xanthan		
			Fibra		
Azúcar Invertida			Bicarbonato de Sodio		
Esencia de Vainilla			UNIDADES:	un.	OPER.:
INTEGRACIÓN HARINA: No mayor a 5min. amasado			¿OK?	SI NO	
REPOSO DE MASA: Mínimo 30min. posterior a amasado			¿OK?	SI NO	OPER.:
ETAPA D.O.P.: HORNEADO		HORA INICIO:		HORA FIN:	
TEMPERATURA INICIO HORNEADO >160°C:		¿TERMOMETRO?		Temp.= 155°C; Tiempo 6 min	
CANTIDAD DE GALLETAS:		un.			OPER.:
CALIBRADO DE BALANZA: Usando pesa patrón 200gr.			¿OK?	SI NO	OPER.:
ETAPA D.O.P.: RELLENADO		HORA INICIO:		HORA FIN:	
LOTE MANJAR BLANCO:		FECHA VCTO:		GRADOS BRIX:	
CALIBRACION RELLENO: T2 20GR. T4 10GR.		¿OK?		SI NO	
COMPRO. GRAMAJE ALFAJOR: T2>40GR. T4>20GR.		¿OK?		SI NO	
CANTIDAD DE SANDWICHES:		un.			OPER.:
ETAPA D.O.P.: BAÑADO MERENGUE		HORA INICIO:		HORA FIN:	
INSUMO	LOTE	FECHA VCTO.	PROPORCIÓN	PESO (GR.)	
Albúmina			/ 6 del agua		
Sorbato de potasio			x 11 albúmina		
Cremor tártaro			x 11 albúmina		
Ácido acético			x 0,5 albúmina		
Azúcar blanca			x 1350 albúmina		OPER.:
TEMPERATURA INICIO SECADO <80°C:			¿TERMOMETRO?	Temperatura < 80°C	
ETAPA D.O.P.: EMPAcado		HORA INICIO:		HORA FIN:	
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN PINES EMPUJE PRODUCTO:		¿OK?		SI NO	
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN SUPERFICIE FLOWPACK:		¿OK?		SI NO	
COMPRO. GRAMAJE ALFAJOR: T2>45GR. T4>25GR.		¿OK?		SI NO	
LOTE BOBINA EMPAQUE		# BOBINA			
CANTIDAD DE ALFAJORES:		un.	CONTROL DE BURBUJAS EN EMPACADO:		SI NO
CANTIDAD DE ALF. CONTRAMUESTRA:		un.	¿ALMACENADO?	SI NO	OPER.:
ALFAJORES PARA SKUS:					
RESUMEN LOTE PRODUCCIÓN					
MERMA POR ETAPA	KILOS	MERMA POR ETAPA	KILOS		
Masa para galleta		Alfajor bañado			
Galleta horneada		Alfajor empacado			
Alfajor armado/dosificado		TOTAL MERMA	kg.		
OBSERVACIONES LOTE PRODUCCIÓN					
Colocar cualquier incidente que pueda haber sucedido fuera del proceso normal y que pueda afectar la calidad del producto. Ejemplo: plagas, tiempos de espera extraordinarios, inconvenientes en etapas del proceso (masa no conforme, temp., etc)					

Anexo 6: Tabla de concentraciones

INDUSTRIAL PERUANA HOLANDESA S.A.C.

Version 3.01 2019 BPM

TABLA DE CONCENTRACIONES PARA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	ANEXO 047
---	-----------

USO	CONTENEDOR	MEDIDOR	AGUA	INSUMO QUIM.	PROPÓSITO	INSUMO QUIM.	CONCENTR.	MEDIDOR	CANTIDAD
LIMPIEZA PROFUNDA DE TECHOS / PAREDES / PISOS	BALDE BLANCO	5 X JARRA VERDE	15 LTS	LEJIA	DESINFECCIÓN		400 PPM	GRADUADA X 100 ML	80 ML
LIMPIEZA DIARIA MESAS Y EQUIPOS ACERO INOX	JARRA VERDE	1 X JARRA VERDE	3 LTS	LEJIA	DESINFECCIÓN		250 PPM	GRADUADA ROJA X 40 ML	10 ML
REMOJO NOCTURNOS DE TRAPOS	BALDE BLANCO	2 X JARRA VERDE	6 LTS	LEJIA	DESINFECCIÓN		375 PPM	GRADUADA X 100 ML	30 ML
DESENGRASADO DE LATAS	TINA LAVADERO	5 X BALDE BLANCO	100 LTS	DETERGENTE	LIMPIEZA / REMOCIÓN GRASA			TAZA BLANCA X 90 GR	180 GR

CÁLCULO CONCENTRACIONES EN BASE A SOLUCIONES CON PPM					
CONCENTRACIÓN SOLUCIÓN INICIAL	X	VOLUMEN SOLUCIÓN INICIAL	VOLUMEN SOLUCIÓN FINAL	X	CONCENTRACIÓN SOLUCIÓN FINAL
<u>Ejemplo</u>					
Lejía concentrada al 7.5%		¿Cuánta lejía uso? ZZ	15 litros de agua con lejía		400 ppm
= 75.000	X	ZZ	15.000 ML	X	400 PPM
7.5/100 x 1'000,000 PPM					ZZ = 80 ML

Anexo 7: Control de cambios en sistema de conocimientos

Contribuciones del usuario

For Martín Fulgueras (discusión) bloquear | registro de bloques | subidas | registros | contribuciones del usuario borradas | gestión de permisos del usuario

Buscar contribuciones

Mostrar solo las contribuciones de usuarios nuevos

Dirección IP o nombre de usuario: Martín Fulgueras

Espacio de nombres: todos

Filtro de etiquetas:

Solo revisiones eliminadas Mostrar solo últimas ediciones de página Mostrar solo ediciones que son creaciones de páginas Ocultar ediciones menores

Desde la fecha: Ninguna fecha seleccionada

Hasta la fecha: Ninguna fecha seleccionada

Buscar

(recientes | primeras) Ver (50 más recientes | 50 anteriores) (20 | 50 | 100 | 250 | 500)

- 13:05 15 oct 2019 (df | hist) ... (-4) ... 020 Inicio de producción diaria (última)
- 12:59 15 oct 2019 (df | hist) ... (-9) ... Producción (última) [revertir más de 10 ediciones]
- 12:56 15 oct 2019 (df | hist) ... (+32) ... Producción
- 12:55 15 oct 2019 (df | hist) ... (+111) ... Producción
- 12:44 15 oct 2019 (df | hist) ... (-20) ... Alfajores Tinkay (←Procesos de Limpieza) (última) [revertir más de 10 ediciones]
- 12:42 15 oct 2019 (df | hist) ... (+35) ... Producción
- 12:41 15 oct 2019 (df | hist) ... (0) ... Producción
- 12:40 15 oct 2019 (df | hist) ... (+70) ... Producción (←Procesos de Limpieza)
- 12:40 15 oct 2019 (df | hist) ... (+373) ... Producción (←Procesos de Limpieza)
- 12:31 15 oct 2019 (df | hist) ... (+13) ... 020 Inicio de producción diaria
- 12:30 15 oct 2019 (df | hist) ... (-1) ... 020 Inicio de producción diaria
- 12:29 15 oct 2019 (df | hist) ... (+5) ... 020 Inicio de producción diaria
- 12:29 15 oct 2019 (df | hist) ... (+290) ... 020 Inicio de producción diaria
- 12:19 15 oct 2019 (df | hist) ... (+368) ... 021 Fin de producción diaria (última)
- 12:16 15 oct 2019 (df | hist) ... (+2) ... 021 Fin de producción diaria
- 10:33 15 oct 2019 (df | hist) ... (+1331) ... N 3029 Almacenado (Created page with "==" Notas == "==" Proceso == "==" class="wikitable" |ALMACENADO |# PROCESO / DOP 3029 |)" (última)
- 10:29 15 oct 2019 (df | hist) ... (+1240) ... N 3028 Enfriado (Created page with "==" Notas == "=="ATENCIÓN GRAVE RIESGO por quemadura == Proceso == "==" class="wikitable" |ENFRIADO |# PROCESO / DOP)" (última)
- 10:28 15 oct 2019 (df | hist) ... (+149) ... 3025 Enfriado (última)
- 10:27 15 oct 2019 (df | hist) ... (+1260) ... N 3027 Mezclado (Created page with "==" Notas == "=="ATENCIÓN GRAVE RIESGO por quemadura == Proceso == "==" class="wikitable" |MEZCLADO |# PROCESO / DOP)" (última)
- 10:25 15 oct 2019 (df | hist) ... (+1522) ... N 3026 Enfriado (Created page with "==" Notas == "=="ATENCIÓN GRAVE RIESGO por quemadura == Proceso == "==" class="wikitable" |ENFRIADO |# PROCESO / DOP)" (última)
- 10:20 15 oct 2019 (df | hist) ... (+1824) ... N 3025 Calentado (Created page with "==" Notas == "=="ATENCIÓN GRAVE RIESGO por quemadura == Proceso == "==" class="wikitable" |CALENTADO |# PROCESO / DOP)" (última)
- 10:05 15 oct 2019 (df | hist) ... (+70) ... N 3024 Tamizado (Created page with "Ver proceso 3020_Tamizado</br></br> Volver a Alfajores_Tinkay") (última)
- 10:04 15 oct 2019 (df | hist) ... (+1979) ... N 3020 Tamizado (Created page with "==" NOTA == "=="PROCESO == "==" class="wikitable" |TAMIZADO |# PROCESO / DOP 3020 |# AREA O EQUIPO |#)" (última)
- 09:58 15 oct 2019 (df | hist) ... (+125) ... N 3023 Pesado (Created page with "Ver proceso 3012_Pesado</br></br> INSUMO Bicarbonato de sodio</br></br> Volver a Alfajores_Tinkay") (última)
- 09:57 15 oct 2019 (df | hist) ... (+110) ... N 3022 Pesado (Created page with "Ver proceso 3012_Pesado</br></br> INSUMO Fibra</br></br> Volver a Alfajores_Tinkay") (última)
- 09:57 15 oct 2019 (df | hist) ... (+111) ... N 3021 Pesado (Created page with "Ver proceso 3012_Pesado</br></br> INSUMO Harina</br></br> Volver a Alfajores_Tinkay") (última)
- 09:55 15 oct 2019 (df | hist) ... (+106) ... N 3019 Pesado (Created page with "Ver proceso 3012_Pesado</br></br> INSUMO Sal</br></br> Volver a Alfajores_Tinkay") (última)
- 09:55 15 oct 2019 (df | hist) ... (+123) ... N 3018 Pesado (Created page with "Ver proceso 3012_Pesado</br></br> INSUMO Sorbato de potasio</br></br> Volver a Alfajores_Tinkay") (última)
- 09:54 15 oct 2019 (df | hist) ... (+125) ... N 3017 Pesado (Created page with "Ver proceso 3012_Pesado</br></br> INSUMO Propionato de calcio</br></br> Volver a Alfajores_Tinkay") (última)
- 09:53 15 oct 2019 (df | hist) ... (+133) ... N 3016 Pesado (Created page with "Ver proceso 3012_Pesado</br></br> INSUMO Estearoil lactilato de sodio</br></br> Volver a Alfajores_Tinkay") (última)
- 09:52 15 oct 2019 (df | hist) ... (+120) ... N 3015 Pesado (Created page with "Ver proceso 3012_Pesado</br></br> INSUMO Ácido cítrico</br></br> Volver a Alfajores_Tinkay") (última)
- 09:51 15 oct 2019 (df | hist) ... (-5) ... 3014 Pesado (última)
- 09:51 15 oct 2019 (df | hist) ... (-5) ... 3013 Pesado (última)
- 09:50 15 oct 2019 (df | hist) ... (+149) ... N 3014 Pesado (Created page with "Ver proceso 3012_Pesado</br></br> INGREDIENTE Mono y d glicéridos de ácidos grasos</br></br> Volver a Alfajores_Tinkay")
- 09:49 15 oct 2019 (df | hist) ... (+1) ... 3012 Pesado (última)
- 09:49 15 oct 2019 (df | hist) ... (+131) ... N 3013 Pesado (Created page with "Ver proceso 3012_Pesado</br></br> INGREDIENTE Bicarbonato de amonio</br></br> Volver a Alfajores_Tinkay")
- 09:46 15 oct 2019 (df | hist) ... (+49) ... 3012 Pesado
- 09:42 15 oct 2019 (df | hist) ... (+1771) ... N 3012 Pesado (Created page with "==" NOTA == "=="ATENCIÓN Este procedimiento se repite a lo largo de la Pre Mezcla 1 cambiando el insumo necesario según la receta ==PROCESO == "==" class="wik..."
- 09:36 15 oct 2019 (df | hist) ... (+20) ... Alfajores Tinkay (←Procesos según DOP Pre Mezcla 2)
- 09:36 15 oct 2019 (df | hist) ... (+66) ... Alfajores Tinkay (←Procesos según DOP Pre Mezcla 2)
- 09:34 15 oct 2019 (df | hist) ... (+118) ... Alfajores Tinkay (←Procesos según DOP Azúcar Invertida)
- 09:34 15 oct 2019 (df | hist) ... (-118) ... Alfajores Tinkay (←Procesos según DOP Pre Mezcla 2)
- 09:33 15 oct 2019 (df | hist) ... (-91) ... Alfajores Tinkay (←Procesos según DOP Pre Mezcla 2)
- 09:33 15 oct 2019 (df | hist) ... (-91) ... Alfajores Tinkay (←Procesos según DOP Pre Mezcla 1)
- 09:31 15 oct 2019 (df | hist) ... (+7) ... Alfajores Tinkay (←Procesos según DOP Pre Mezcla 1)
- 09:30 15 oct 2019 (df | hist) ... (+149) ... Alfajores Tinkay (←Procesos según DOP Pre Mezcla 2)
- 09:28 15 oct 2019 (df | hist) ... (+45) ... Alfajores Tinkay (←Procesos según DOP Pre Mezcla 1)
- 09:27 15 oct 2019 (df | hist) ... (+170) ... Alfajores Tinkay (←Procesos según DOP Pre Mezcla 1)
- 21:40 14 oct 2019 (df | hist) ... (0) ... 3219 Empacado FlowPack (última)
- 21:39 14 oct 2019 (df | hist) ... (0) ... 3218 Empacado FlowPack

(recientes | primeras) Ver (50 más recientes | 50 anteriores) (20 | 50 | 100 | 250 | 500)

Política de privacidad Acerca de Procesos Exoneraciones

Nota. De Contribuciones del Usuario, por Industrial Peruana Holandesa S.A.C., 2019 (<http://www.wikiiph.tinkay.com>)

Anexo 8: Uso del ERP para agendar actividades de Mantenimiento

Ref	Propietario	Tipo	Título	Fecha de inicio	Fecha de fin	Tercero	Contacto	Estado
20591	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	BPM MANTENIMIENTO DE MOLDEADORA	15/01/2020 00:00	15/01/2020 00:00	HUARCAYA DA...		
20584	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	SELLADORA CAMPAÑA	15/01/2020 00:00	15/01/2020 00:00			
20590	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	BPM MANTENIMIENTO HORNO	17/12/2019 00:00	17/12/2019 00:00			
20596	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	BATIDORA Y AMASADORA	15/11/2019 00:00	15/11/2019 00:00			
20592	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	BPM MANTENIMIENTO DOSIFICADO	07/11/2019 00:00	07/11/2019 00:00	BARRENTOS O...	BAOJO CASTILLO	
20595	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO FUMGACION	06/10/2019 00:00	06/10/2019 23:59	MANPLAG S A C		
20593	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	BPM MANTENIMIENTO MARMITAS	26/09/2019 00:00	26/09/2019 00:00			
20583	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	CAMBIO DE CINTA TEFLON EN SELLAD...	09/07/2019 00:00	09/07/2019 00:00			
20594	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO FUMGACION	06/07/2019 00:00	06/07/2019 23:59	MANPLAG S A C		
18520	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	proveedores empaque flexible	15/04/2019 11:30	15/04/2019 12:00			
17863	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	ACCIDENTE MARLEHY	28/02/2019 10:30	28/02/2019 13:00			
17795	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	DISEÑO SABRINA	27/02/2019 16:00	27/02/2019 17:00	ESTEFANIA SA...		
17330	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	FOTOCELULA	13/02/2019 00:00	13/02/2019 23:59	BARRENTOS O...		
7140	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	VARIOS	04/02/2019 00:00	04/02/2019 23:59			
12820	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	APERTURA T1755 URGENTE	22/01/2019 00:00	22/01/2019 23:59			
13867	ANA ASUNAZA-COCONDOR	PRO_MANTENIMIENTO	BPM MANTENIMIENTO DE MOLDEADORA	15/01/2019 00:00	15/01/2019 00:00	HUARCAYA DA...		
13866	ANA ASUNAZA-COCONDOR	PRO_MANTENIMIENTO	BPM MANTENIMIENTO DE MOLDEADORA	19/12/2018 00:00	19/12/2018 00:00	HUARCAYA DA...		
13892	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	BPM MANTENIMIENTO HORNO	17/12/2018 00:00	17/12/2018 00:00			
13881	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	CARACTACION SISTEMA DOLBARR	12/12/2018 00:00	12/12/2018 13:00			
13890	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	BPM MANTENIMIENTO DOSIFICADO	07/11/2018 00:00	07/11/2018 00:00	BARRENTOS O...	BAOJO CASTILLO	
13975	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO FUMGACION	23/10/2018 00:00	23/10/2018 23:59	GRUPO LAMPO...		
13899	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	BPM MANTENIMIENTO MARMITAS	26/09/2018 00:00	26/09/2018 00:00			
13880	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	CARACTACION LAMPREZA MOLDEO. DO...	12/09/2018 00:00	12/09/2018 13:00			
13893	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	BPM MANTENIMIENTO CAMPAÑA	29/08/2018 00:00	29/08/2018 00:00			
20586	Martin Francisco Fugueas	PRO_MANTENIMIENTO	FLOWRACK	21/08/2018 00:00	21/08/2018 00:00	BARRENTOS O...		

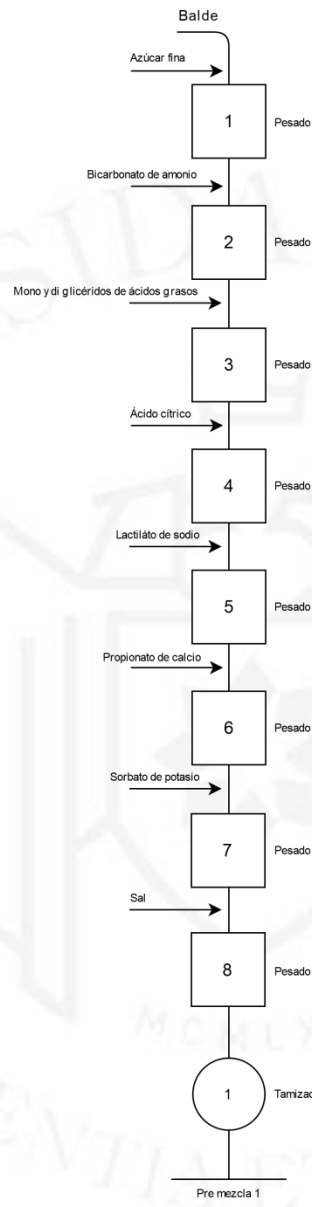
Nota. De Agenda de mantenimiento, por Industrial Peruana Holandesa S.A.C., 2019 (<http://www.tinkay.com/dolibarr/comm/action/index.php?mainmenu=agenda&leftmenu=>)

Anexo 9: Diagrama de operaciones del proceso Pre Mezcla 1

INDUSTRIAL PERUANA HOLANDESA S.A.C.

VERSIÓN 3.01 2019 B.P.M.

Diagrama de operaciones del proceso de pre mezcla 1 para Alfajor Tinkay



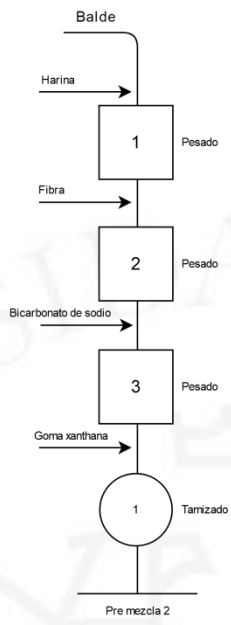
Resumen		
○	Operación	1
◻	Combinada	0
□	Control	8

Anexo 10: Diagrama de operaciones del proceso Pre Mezcla 2

INDUSTRIAL PERUANA HOLANDESA S.A.C.

VERSIÓN 3.01 2019 B.P.M.

Diagrama de operaciones del proceso de pre mezcla 2 para Alfajor Tinkay



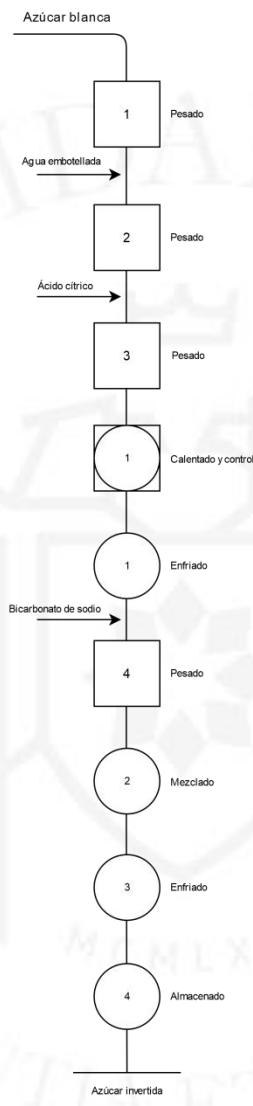
Resumen		
○	Operación	1
◻	Combinada	0
○	Control	3

Anexo 11: Diagrama de operaciones del proceso Azúcar Invertida

INDUSTRIAL PERUANA HOLANDESA S.A.C.

VERSIÓN 3.01 2019 B.P.M.

Diagrama de operaciones del proceso para el Azúcar Invertida



Resumen		
○	Operación	4
◻	Combinada	1
□	Control	4

Anexo 12: Resultados análisis superficies



Sociedad de Asesoramiento Técnico S.A.C.

JR. ALMIRANTE GUISE N° 2580 - 2586 / LIMA 14 - PERÚ TELÉFONO: 206-9280
E-mail: satperu@satperu.com / Página web: www.satperu.com

N° DI-01016-2019-01

VII RESULTADOS DE LA INSPECCIÓN	
7.1 DATOS DE LA TOMA DE MUESTRA	
METODOLOGÍA DE TOMA DE MUESTRA	R.M. N° 461-2007/MINSA GUÍA TÉCNICA PARA EL ANÁLISIS MICROBIOLÓGICO DE SUPERFICIE EN CONTACTO CON ALIMENTOS Y BEBIDAS. ÍTEM 7.3.1. MÉTODO DEL HISOPO
IDENTIFICACIÓN	: MESA DE TRABAJO
UBICACIÓN	: ÁREA DE BAÑADO DE VAINILLA
TIPO DE SUPERFICIE	: REGULAR
CONDICIÓN/HORA DE LA TOMA DE MUESTRA	: DESPUÉS DE APLICAR SU PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN / MATERIAL: ACERO INOXIDABLE / HORA: 11:00 h.
7.2 MÉTODOS DE ENSAYO	
Coliformes totales Numeración	: FDA/BAM 8th Edition Rev. A, 1998, Chapter 4, September 2002, Items A, B y G. 1995 (Revisión Julio 2017) // RM MINSA N° 461-2007, items 7 y 8, Enumeration of Escherichia Coli and the Coliform Bacteria. Conventional Method for Coliforms // Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en contacto con Alimentos y Bebidas.
Salmonella Detección	: ICMSF (1983) Microorg. de los Alimentos. Su significado y mét. de enumerac. Pág. 169-178, Items I, II y III. 2daEd. Reimp. 2000//RM MINSA Nro.461-2007, items 7 y 8. Salmonelas. Aislamiento de Salmonelas. Exploración Bioq. para Identif. de Salmonelas, prueba serológicas para la Identificac. de Salmonelas//Guía Técnica para el Análisis Microbiológ. de Superficies en contacto con alimentos y bebidas.

7.3. RESULTADOS DE ANÁLISIS		
Según Informes de Ensayo N° DT-03558-01-2019		
7.3.1. RESULTADOS DE ENSAYOS MICROBIOLÓGICOS		
ANÁLISIS	RESULTADOS	ESPECIFICACIONES
Coliformes totales Numeración (ufc/cm ²)	<0,1	<1
Salmonella Detección (/superficie muestreada en cm ²)	Ausencia	Ausencia

Superficie muestreada: 100 cm²

VIII CONCLUSIÓN
DE ACUERDO A LOS RESULTADOS OBTENIDOS EN LA INSPECCIÓN DE TOMA DE MUESTRAS DE SUPERFICIE INERTE, SE CONCLUYE QUE ES CONFORME, RESPECTO A LOS REQUISITOS QUE CORRESPONDEN A LOS DOCUMENTOS NORMATIVOS Y/O DOCUMENTO DE REFERENCIA DEL ÍTEM IV.

Lima, 01 de Julio de 2019
KT/.


ING. CÉSAR GUEVARA QUEREVALU
 JEFE DIVISIÓN DE INSPECCIONES (e)
 C.I.P. N° 73890



DOCUMENTO EMITIDO EN BASE A LA INSPECCIÓN Y TOMA DE MUESTRA REALIZADA POR PROFESIONALES DE SAT Y RESULTADOS EMITIDOS POR LOS LABORATORIOS DE ENSAYOS. APLICABLE PARA EL ESTABLECIMIENTO INSPECCIONADO, PRODUCTO O LÍNEA DE PROCESO INDICADAS. PROHIBIDA LA REPRODUCCIÓN TOTAL Y/O PARCIAL DEL PRESENTE DOCUMENTO. NO ES VÁLIDO SI ES FOTOCOPIA.

(continúa)

(continuación)



Sociedad de Asesoramiento Técnico S.A.C.

JR: ALMIRANTE GUISSÉ N° 2580 - 2586 / LIMA 14 - PERÚ. TELÉFONO: 206-9280
E-mail: satperu@satperu.com / Página web: www.satperu.com

N° DI-01016-2019-02

VII RESULTADOS DE LA INSPECCIÓN	
7.1 DATOS DE LA TOMA DE MUESTRA	
METODOLOGÍA DE TOMA DE MUESTRA	: R.M. N° 461-2007/MINSA GUÍA TÉCNICA PARA EL ANÁLISIS MICROBIOLÓGICO DE SUPERFICIE EN CONTACTO CON ALIMENTOS Y BEBIDAS, ÍTEM 7.3.3. MÉTODO DEL ENJUAGUE
IDENTIFICACIÓN	: VILLA REMIGIO JENNY ELIZABETH
UBICACIÓN	: ÁREA DE BAÑADO DE VAINILLA
TIPO DE SUPERFICIE	: VIVA
CONDICIÓN/HORA DE LA TOMA DE MUESTRA	: DESPUÉS DE APLICAR SU PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN / SIN GUANTES / FUNCIÓN: OPERARIO / HORA: 11:15 h.
7.2 MÉTODOS DE ENSAYO	
Coliformes totales Numeración	: FDA/BAM 8th Edition Rev. A, 1998. Chapter 4, September 2002, Items A, B y G. 1995 (Revisión Julio 2017) /// RM MINSA N° 461-2007, ítems 7 y 8. Enumeration of Escherichia Coli and the Coliform Bacteria. Conventional Method for Coliforms /// Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en contacto con Alimentos y Bebidas.
Numeración de Staphylococcus aureus (Superficie)	: AOAC 975.55, 20th. Ed. (2016) /// RM MINSA N° 461-2007, ítems 7 y 8. Staphylococcus aureus in Foods. Surface Plating Method for Isolation and Enumeration /// Guía Técnica para el Análisis Microbiológico de Superficies en contacto con Alimentos y Bebidas.
Salmonella Detección	: ICMSF (1983) Microorg. de los Alimentos. Su significado y mét. de enumerac. Pág.169-178, ítems I, II y III. 2daEd. Reimp. 2000///RM MINSA Nro.461-2007, ítems 7 y 8. Salmonelas. Aislamiento de Salmonelas. Exploración Bioq. para Identif. de Salmonelas, prueba serológicas para la Identificac. de Salmonelas///Guía Técnica para el Análisis Microbiológ. de Superficies en contacto con alimentos y bebidas.

7.3. RESULTADOS DE ANÁLISIS			
Según Informes de Ensayo N° DT-03558-02-2019			
7.3.1. RESULTADOS DE ENSAYOS MICROBIOLÓGICOS			
ANÁLISIS		RESULTADOS	ESPECIFICACIONES
Coliformes totales Numeración	(ufc/manos)	<100	<100
Numeración de Staphylococcus aureus(Superficie)	(ufc/manos)	<100	<100
Salmonella Detección	(/manos)	Ausencia	Ausencia

VIII CONCLUSIÓN
DE ACUERDO A LOS RESULTADOS OBTENIDOS EN LA INSPECCIÓN DE TOMA DE MUESTRAS DE SUPERFICIES VIVAS, SE CONCLUYE QUE ES CONFORME, RESPECTO A LOS REQUISITOS QUE CORRESPONDEN A LOS DOCUMENTOS NORMATIVOS Y/O DOCUMENTO DE REFERENCIA DEL ÍTEM IV.

Lima, 01 de Julio de 2019
KT/.


ING. CESAR GUEVARA QUEREVALU
JEFE DIVISIÓN DE INSPECCIONES (e)
C.I.P. N° 73890



DOCUMENTO EMITIDO EN BASE A LA INSPECCIÓN Y TOMA DE MUESTRA REALIZADA POR PROFESIONALES DE SAT Y RESULTADOS EMITIDOS POR LOS LABORATORIOS DE ENSAYOS. APLICABLE PARA EL ESTABLECIMIENTO INSPECCIONADO, PRODUCTO O LÍNEA DE PROCESO INDICADAS. PROHIBIDA LA REPRODUCCIÓN TOTAL Y/O PARCIAL DEL PRESENTE DOCUMENTO. NO ES VÁLIDO SI ES FOTOCOPIA.

Página 2 de 2
F-DI-06/ 8va/Junio 2015

(continúa)

(continuación)



Sociedad de Asesoramiento Técnico S.A.C.

JR. ALMIRANTE GUISSÉ N° 2580 - 2586 / LIMA 14 - PERÚ TELÉFONO: 206-9280
E-mail: satperu@satperu.com / Página web: www.satperu.com

N° DI-01016-2019-03

VII RESULTADOS DE LA INSPECCIÓN	
7.1 DATOS DE LA TOMA DE MUESTRA	
METODOLOGÍA DE TOMA DE MUESTRA	: APHA (2015). COMPENDIUM OF METHODS FOR THE MICROBIOLOGICAL EXAMINATION OF FOODS. 5TH. EDITION. CHAPTER 3. MICROBIOLOGICAL MONITORING OF THE FOOD PROCESSING ENVIRONMENT. 3.10 y 3.101. SEDIMENTATION METHODS.
IDENTIFICACIÓN	: ÁREA DE EMPACADO
UBICACIÓN DE PLACAS	: SOBRE ESTRUCTURA DE METAL
CONDICIÓN/HORA DE LA TOMA DE MUESTRA	: DESPUÉS DE APLICAR SU PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN / 15 MINUTOS DE EXPOSICIÓN DE PLACAS / HORA: 10:55 - 11:10 h
7.2 MÉTODOS DE ENSAYO	
Aerobios Mesófilos Numeración (Recuento Aeróbico en placa)	: ICMSF (1983) Microorg. de los Alimentos. Su signif. y mét. de enum. Pág. 117-124. 2da. Ed. Reimp. 2000//APHA Compend. of Methods for the Microb. Examin. of Foods, 5th Ed., 2015, Chap. 3, item 3.10 y 3.101. Enum. de Microorg. Aerobios Mesófilos. Mét. 1 (Rec. Estándar en Placa, Rec. en Placa por siembra en todo medio o recuento//Microbiolog. Monitor. of the Food Process. Environm. Sampling Methods.
Hongos: Levaduras Numeración	: ICMSF (1983) Microorg. de los Alimentos Su signif. y mét. de enum. Pág. 166-167 2da. Ed. Reimp. 2000//APHA Compend. of Met. for the Microbiolog. Examinat. of Foods, 5th Ed. 2015, chapter 3, item 3.10 y 3.101. Rec. de Mohos y Levaduras. Mét. de Rec. de Levaduras y Mohos por Siembra en Placa en todo el medio//Microbiolog. Monitor. of the Food Process. Environmt. Samp. methods. Sediment. Methods.
Hongos: Mohos Numeración	: ICMSF (1983) Microorg. de los Alimentos Su signif. y mét. de enum. Pág. 166-167 2da. Ed. Reimp. 2000//APHA Compend. of Met. for the Microbiolog. Examinat. of Foods, 5th Ed. 2015, chapter 3, item 3.10 y 3.101. Rec. de Mohos y Levaduras. Mét. de Rec. de Levaduras y Mohos por Siembra en Placa en todo el medio//Microbiolog. Monitor. of the Food Process. Environmt. Samp. methods. Sediment. Methods.

7.3. RESULTADOS DE ANÁLISIS		
Según Informes de Ensayo N° DT-03558-03-2019		
7.3.1. RESULTADOS DE ENSAYOS MICROBIOLÓGICOS		
ANÁLISIS		RESULTADOS
Aerobios Mesófilos Numeración (Recuento Aeróbico en placa)	(ufc/15 minutos)	3Est
Hongos: Levaduras Numeración	(ufc/15 minutos)	1Est
Hongos: Mohos Numeración	(ufc/15 minutos)	3Est

Lima, 01 de Julio de 2019
KT/.



ING. CESAR GUEVARA QUEREVALÚ
JEFE DIVISIÓN DE INSPECCIONES (e)
C.I.P N° 73890

DOCUMENTO EMITIDO EN BASE A LA INSPECCIÓN Y TOMA DE MUESTRA REALIZADA POR PROFESIONALES DE SAT Y RESULTADOS EMITIDOS POR LOS LABORATORIOS DE ENSAYOS APLICABLE PARA EL ESTABLECIMIENTO INSPECCIONADO, PRODUCTO O LÍNEA DE PROCESO INDICADAS. PROHIBIDA LA REPRODUCCIÓN TOTAL Y/O PARCIAL DEL PRESENTE DOCUMENTO. NO ES VÁLIDO SI ES FOTOCOPIA.

Página 2 de 2
F-DI-06/ 8va/Junio 2015

Nota. De "Inspección N° DI-01016-2019" por Sociedad de Asesoramiento Técnico S.A.C., 2019

Anexo 13: Resultado análisis de Enfermedades de Transmisión Alimentaria (1 operaria)

LABORATORIO



DNI	NOMBRES Y APELLIDOS	FEC.NAC.	EDAD	SEXO	CARGO	EMPRESA	TIPO EVALUACIÓN
43322719	JENNY ELIZABETH VILLA REMIGIO	01/10/1985	33 AÑOS	FEMENINO	OPERARIA	INDUSTRIAL PERUANA HOLANDESA	PRE OCUPACIONAL

FECHA 10/07/2019

ANÁLISIS	MÉTODO	RESULTADO	UNIDAD	VALORES DE REFERENCIA
INMUNOLOGÍA				
HAV (IGM)		NO REACTIVO		
TIFICO H		NEGATIVO		
TIFICO O		NEGATIVO		
PARATIFICO A		NEGATIVO		
PARATIFICO B		NEGATIVO		
BRUCELLA		NEGATIVO		

NOMBRE DEL ESPECIALISTA	ESPECIALIDAD	COLEGIATURA	
RUIZ COTRINA, JORGE	PATOLOGO CLINICO	40560	<p style="text-align: center;"> San Joaquín JORGE RUIZ COTRINA <small>PATOLOGO CLINICO</small> <small>C.M.P. 40560 R.N.E. 021633</small> </p>

Nota. De "Laboratorio" por Clínica San Joaquín, 2019

Anexo 14: Solicitud informe de metales pesados en agua

The screenshot shows the Sunass website's contact page. At the top left is the Sunass logo (Superintendencia Nacional de Servicios de Saneamiento). To its right is a search bar with the text "Buscar...". Further right are links for "Mapa del Sitio" and "Portal de Transparencia estándar". Below these are social media icons for Facebook, Twitter, YouTube, and others. A navigation menu contains "Sunass", "Usuarios", "EPS", "Noticias", and "Contáctenos". The "Contáctenos" section is active, showing a sidebar with a "Registro de personal de EPS" button and a main form titled "Contáctenos". The form includes fields for "Nombre" (filled with "Martín Fulqueiras"), "Correo electrónico" (filled with "martin@tinkay.com"), and "Asunto" (filled with "formes de ensayo sobre calidad de agua sedapal red pública Lima"). The "Mensaje" field contains a request for water quality test forms from SEDAPAL and the sender's details: "Atentamente, Martín Fulqueiras, Representante Legal, Industrial Peruana Holandesa S.A.C.". An "Enviar" button is at the bottom of the form. Below the form are three boxes: "Sede Central" (address: Av. Bernardo Monteagudo 210 - 216, Magdalena del Mar, Lima 17 - Perú; phone: 614-3200; hours: 8:30 to 17:00), "Eventos" (information on campaigns and events), and "Fono SUNASS" (phone numbers: 614-3180 / 614-3181 and a toll-free line 0800-00-121). The footer includes the Sunass logo, the text "SUNASS - 2019", and the Peruvian coat of arms with "PERÚ" and "Presidencia del Consejo de Ministros".

Nota. De Contáctenos, por Sunass, 2019 (<https://www.sunass.gob.pe/#>)

Anexo 15: Resultados metales pesados San Juan de Lurigancho

EPS	NOMBRE_EPS	NOMBRE_LOC	AÑO	MES	FECHADETOMA	DIRECCION	PARAMETRO	RESULTADO	FMUE_HORA
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	10	05/10/2018	CA 76 0 57 11 LECTUR PROG CIUDAD MRICAL CACERES SEC III	Aluminio	0,07	10:28:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	10	05/10/2018	CA 76 0 57 11 LECTUR PROG CIUDAD MRICAL CACERES SEC III	Hierro	0,029	10:28:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	10	05/10/2018	CA 76 0 57 11 LECTUR PROG CIUDAD MRICAL CACERES SEC III	Manganeso	0,002	10:28:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	10	05/10/2018	CA 76 0 57 11 LECTUR PROG CIUDAD MRICAL CACERES SEC III	Cobre	0,034	10:28:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	10	05/10/2018	CA 76 0 57 11 LECTUR PROG CIUDAD MRICAL CACERES SEC III	Arsénico	0,0025	10:28:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	10	05/10/2018	CA 76 0 57 11 LECTUR PROG CIUDAD MRICAL CACERES SEC III	Plomo	0,0012	10:28:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	10	09/10/2018	CA 32 0 C2-19	Aluminio	0,031	8:12:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	10	09/10/2018	JR URUBUES, LOS 0 R-37 LECTUR	Aluminio	0,062	7:29:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	10	09/10/2018	CA 32 0 C2-19	Hierro	0,027	8:12:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	10	09/10/2018	JR URUBUES, LOS 0 R-37 LECTUR	Hierro	0,034	7:29:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	10	09/10/2018	CA 32 0 C2-19	Manganeso	0,002	8:12:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	10	09/10/2018	JR URUBUES, LOS 0 R-37 LECTUR	Manganeso	0,002	7:29:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	10	09/10/2018	CA 32 0 C2-19	Cobre	0,025	8:12:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	10	09/10/2018	JR URUBUES, LOS 0 R-37 LECTUR	Cobre	0,025	7:29:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	10	09/10/2018	CA 32 0 C2-19	Arsénico	0,0026	8:12:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	10	09/10/2018	JR URUBUES, LOS 0 R-37 LECTUR	Arsénico	0,0022	7:29:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	10	09/10/2018	CA 32 0 C2-19	Plomo	0,0013	8:12:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	10	09/10/2018	JR URUBUES, LOS 0 R-37 LECTUR	Plomo	0,0011	7:29:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	11	08/11/2018	CA PEREZ DE CUELLAR, JAVIER 0 E-14	Aluminio	0,045	10:53:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	11	08/11/2018	JR ALEGRIA, CIRO 0 L6 18 PROG CIUDAD MRICAL CACERES SEC II 3 Y 4 ETAPA	Aluminio	0,061	10:36:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	11	08/11/2018	CA PEREZ DE CUELLAR, JAVIER 0 E-14	Hierro	0,041	10:53:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	11	08/11/2018	JR ALEGRIA, CIRO 0 L6 18 PROG CIUDAD MRICAL CACERES SEC II 3 Y 4 ETAPA	Hierro	0,017	10:36:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	11	08/11/2018	CA PEREZ DE CUELLAR, JAVIER 0 E-14	Manganeso	0,002	10:53:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	11	08/11/2018	JR ALEGRIA, CIRO 0 L6 18 PROG CIUDAD MRICAL CACERES SEC II 3 Y 4 ETAPA	Manganeso	0,002	10:36:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	11	08/11/2018	CA PEREZ DE CUELLAR, JAVIER 0 E-14	Cobre	0,012	10:53:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	11	08/11/2018	JR ALEGRIA, CIRO 0 L6 18 PROG CIUDAD MRICAL CACERES SEC II 3 Y 4 ETAPA	Cobre	0,027	10:36:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	11	08/11/2018	CA PEREZ DE CUELLAR, JAVIER 0 E-14	Arsénico	0,002	10:53:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	11	08/11/2018	JR ALEGRIA, CIRO 0 L6 18 PROG CIUDAD MRICAL CACERES SEC II 3 Y 4 ETAPA	Arsénico	0,0022	10:36:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	11	08/11/2018	CA PEREZ DE CUELLAR, JAVIER 0 E-14	Plomo	0,0009	10:53:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	11	08/11/2018	JR ALEGRIA, CIRO 0 L6 18 PROG CIUDAD MRICAL CACERES SEC II 3 Y 4 ETAPA	Plomo	0,0015	10:36:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	11	09/11/2018	JR AZULEJOS, LOS 424	Aluminio	0,059	8:27:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	11	09/11/2018	JR AZULEJOS, LOS 424	Hierro	0,017	8:27:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	11	09/11/2018	JR AZULEJOS, LOS 424	Manganeso	0,002	8:27:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	11	09/11/2018	JR AZULEJOS, LOS 424	Cobre	0,029	8:27:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	11	09/11/2018	JR AZULEJOS, LOS 424	Arsénico	0,0015	8:27:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	11	09/11/2018	JR AZULEJOS, LOS 424	Plomo	0,0006	8:27:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	12	07/12/2018	AV PRINCIPAL CENTRAL 0 L 16	Aluminio	0,058	11:02:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	12	07/12/2018	CA 23 0 Q-15 LECTUR	Aluminio	0,09	12:00:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	12	07/12/2018	CA 31 0 Z1-04	Aluminio	0,063	8:30:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	12	07/12/2018	AV PRINCIPAL CENTRAL 0 L 16	Hierro	0,019	11:02:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	12	07/12/2018	CA 23 0 Q-15 LECTUR	Hierro	0,025	12:00:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	12	07/12/2018	CA 31 0 Z1-04	Hierro	0,019	8:30:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	12	07/12/2018	AV PRINCIPAL CENTRAL 0 L 16	Manganeso	0,002	11:02:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	12	07/12/2018	CA 23 0 Q-15 LECTUR	Manganeso	0,002	12:00:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	12	07/12/2018	CA 31 0 Z1-04	Manganeso	0,002	8:30:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	12	07/12/2018	AV PRINCIPAL CENTRAL 0 L 16	Cobre	0,041	11:02:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	12	07/12/2018	CA 23 0 Q-15 LECTUR	Cobre	0,01	12:00:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	12	07/12/2018	CA 31 0 Z1-04	Cobre	0,035	8:30:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	12	07/12/2018	AV PRINCIPAL CENTRAL 0 L 16	Arsénico	0,0029	11:02:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	12	07/12/2018	CA 23 0 Q-15 LECTUR	Arsénico	0,0025	12:00:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	12	07/12/2018	CA 31 0 Z1-04	Arsénico	0,003	8:30:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	12	07/12/2018	AV PRINCIPAL CENTRAL 0 L 16	Plomo	0,0009	11:02:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	12	07/12/2018	CA 23 0 Q-15 LECTUR	Plomo	0,0009	12:00:00
026	SEDAPAL	SAN JUAN DE LURIGANCHO	2018	12	07/12/2018	CA 31 0 Z1-04	Plomo	0,0007	8:30:00

Nota. Adaptado de “SEDAPAL IV Trim 2018 – Metales (002)” por Sunass, 2019

Anexo 16: Reporte de inspección Intertek 25/07/2019



Tel +511 3990940
www.intertek.com.pe
ITS REF. PER/09376-19

INFORME DE AUDITORIA A PROVEEDORES - SUPERMERCADOS PERUANOS No.IN-305/19

Nombre del Proveedor: INDUSTRIAL PERUANA HOLANDESA S.A.C.

Dirección del Proveedor: Jr. Cajamarquilla N° 1222 - San Juan de Lurigancho

Nombre del Establecimiento Auditado : INDUSTRIAL PERUANA HOLANDESA S.A.C.

Dirección del Establecimiento: Jr. Cajamarquilla N° 1222 - San Juan de Lurigancho

Representante: Martín Fulgueiras Montoro

Productos elaborados / Almacenas: Alfajores de Chocolate y Vainilla Tinkay

Referencia ITS: PER 09376-19

Alcance de la Inspección: Verificación de las Condiciones Higiénero Sanitaria de Fabricación y Almacenamiento de Alfajores de Chocolate y Vainilla Tinkay.

Responsable de la Inspección: Ing. Richard Cochachin Leon

Norma / Reglamento: D.S. Nº 007-98 SA Publicada el 1998-09-25 "Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas"

Fecha de inspección: 25-07-2019

Lista de Verificación:

ESCALA DE CALIFICACIÓN UTILIZADA

Aspecto Evaluado	Puntaje Maximo	Puntaje Obtenido	% Cumplimiento
DE LA ESTRUCTURA FÍSICA E INSTALACIONES	7	7	100.00%
DE LA DISTRIBUCIÓN DE AMBIENTES Y UBICACIÓN DE EQUIPOS	3	3	100.00%
DEL ABASTECIMIENTO DE AGUA	4	4	100.00%
DE LOS ASPECTOS OPERATIVOS	4	4	100.00%
DE LA HIGIENE DE PERSONAL Y SANEAMIENTO DE LOS LOCALES	19	18	94.74%
DEL CONTROL DE CALIDAD SANITARIA E INOCUIDAD	2	2	100.00%
DE LAS MATERIAS, ADITIVOS	3	3	100.00%
DEL ALMACENAMIENTO	2	2	100.00%
DEL TRANSPORTE	4	4	100.00%
DEL ROTULADO	1	1	100.00%
DE LOS ENVASES	1	1	100.00%
CONVENIOS	2	2	100.00%
PUNTAJE TOTAL	52	51	98.08%

PUNTAJE	CALIFICATIVO
90% a más	Excelente
80% a 89.99%	Bueno
70% a 79.99%	Promedio o regular
51% a 69.9%	Menor al promedio o deficiente
menor a 50%	Pobre o crítico

REQUISITOS CRÍTICOS (SUPERMERCADOS PERUANOS)

CALIFICACIÓN OBTENIDA DURANTE INSPECCIÓN:

TABLA DE NO CONFORMIDADES CRÍTICAS	
1. PRESENCIA DE PLAGAS	Cumple
2. FALTA DE HERMETICIDAD	Cumple
3. INSUMOS VENCIDOS	Cumple
4. LIMPIEZA GENERAL DEL ESTABLECIMIENTO	Cumple
5. CONVENIOS DE INOCUIDAD	Cumple
6. CONTROL DE ALERGENOS	NA
7. CONTROL DE ENVASES	Cumple
8. CONTROL DE ROTULADO	Cumple
9. TRAZABILIDAD	Cumple
STATUS: CALIFICADO	

Intertek Testing Services Perú S.A.
Calle Mariscal José de la Mar N° 200 Urb. Industrial Residencial El Pino - San Luis - LIMA - PERU
Email: intertekperu@intertek.com
Oficinas en: Paita - Lima - Pisco - Atico - Mollendo - Ilo

Rev. 00 / Oct. 11

Pág. 1 de 2



(continúa)

(continuación)



Tel +511 3990940
www.intertek.com.pe
ITS REF. PER/09376-19

OBSERVACIONES:

1.- Se encontro residuos de chocolate solidificado en la bandeja interna de la maquina de bañado de chocolate.

RECOMENDACIONES

1.- Realizar una verificación mas constante de la limpieza y desinfección de la maquina de bañado de chocolate.

CONCLUSION:

INTERTEK TESTING SERVICES PERU S.A. CONCLUYE QUE LA EMPRESA INDUSTRIAL PERUANA HOLANDESA S.A.C. EN EL PROCESO DE FABRICACION Y ALMACENAMIENTO DE ALFAJORES DE CHOCOLATE Y VAINILLA TINKAY, HA OBTENIDO UNA PUNTUACIÓN DE 98.08% CORRESPONDIENDO A UNA ESCALA DE CALIFICACION DE EXCELENTE.

IVAN BOLAÑOS BEJARANO
SUPERVISOR OI

Lima, 30 de Julio del 2019



(continúa)

(continuación)



Total Quality. Assured.

Tel +511 3990940
www.intertek.com.pe
ITS REF. PER/9376-19

LISTA DE VERIFICACIÓN No. LV-343-19 INSPECCIÓN HIGIENICO SANITARIO EN LA FABRICACIÓN DE ALIMENTOS Y BEBIDAS SUPERMERCADOS PERUANOS S.A.				
Nombre del Proveedor: INDUSTRIAL PERUANA HOLANDESA S.A.C.		Dirección del Proveedor: Jr. Cajamarquilla N° 1222 - San Juan de Lurigancho		
Nombre del Establecimiento Auditado : INDUSTRIAL PERUANA HOLANDESA S.A.C.		Dirección del Establecimiento: Jr. Cajamarquilla N° 1222 - San Juan de Lurigancho		
Representante: Martin Fulgueiras Montoro		Productos elaborados / Almacenados: Alfajores de Chocolate y Vainilla Tinkay		
Fecha de inspección: 25-07-2019		Alcance de la Inspección: Verificación de las Condiciones Higienico Sanitaria de Fabricacion y Almacenamiento de Alfajores de Chocolate y Vainilla Tinkay.		
Referencia ITS: PER 09376-19		Responsable de la Inspección: Ing. Richard Cochachin Leon		
El cumplimiento de cada requisito se definen como: Cumple=1, No Cumple=0, No Aplica =NA				
REQUISITOS SEGÚN D.S. N°007-98-SA y CAC/RCP 1-1969, REV. 4-2003	Puntaje Establecido	Puntaje Alcanzado	OBSERVACIONES/HALLAZGOS	RECOMENDACIONES
TITULO IV : DE LA FABRICACIÓN DE ALIMENTOS Y BEBIDAS				
CAPITULO I : De la estructura física e instalaciones de las fábricas				
Art 30º Ubicación de la fábrica	1	1		
La fábrica está instalada a más de 150 m de establecimientos o actividades que sean fuente de contaminación. El establecimiento no está construido sobre terreno que haya sido relleno sanitario, basural, cementerio, pantano o expuesto a inundaciones. Cuenta con licencia de funcionamiento otorgada por la municipalidad respectiva.	1	1	Si Cumple. Certificado N° 0770 de fecha 25-03-03 otorgado por la Municipalidad Distrital de San Juan de Lurigancho.	
Art 31º Exclusividad del local	1	1		
El local, destinado a la fabricación de alimentos y bebidas, no tiene conexión directa con viviendas ni locales donde se realicen actividades distintas a este tipo de industria	1	1	Si Cumple. El local es de exclusividad para la elaboración de alimentos.	
Art 32º Vías de acceso	1	1		
Las vías de acceso y áreas de desplazamiento dentro del recinto tienen una superficie pavimentada apta para el tráfico al que están destinadas.	1	1	Si Cumple. Las vías de acceso son pavimentadas apta para el tráfico.	
Art 33º Estructuras y acabados	2	2		
Está construido con materiales impermeables y resistentes a la acción de los roedores	1	1	Los materiales de las infraestructuras son impermeables y resistentes a la acción de los roedores	
La unión de las paredes con los pisos es a media caña; Los pisos tienen un declive hacia canaletas o sumideros; Las superficies de las paredes son lisas y recubiertas con pintura lavable de color; Los techos están proyectados, contruidos y acabados para facilitar su limpieza; Las superficies de las paredes, tabiques y suelos son de material impermeable que no tiene efecto tóxico para las operaciones realizadas; Las ventanas están contruidas de forma que sean fáciles de limpiar y tienen protección contra insectos; Las puertas tienen una superficie lisa y no absorbente, fácil de limpiar y de ser necesario desinfectar	1	1	Si Cumple. Con las exigencias indicadas que facilitan la protección de peligros en la elaboración de alimentos.	
Art 34º Iluminación	1	1		
El establecimiento tiene iluminación natural adecuada complementada con iluminación artificial en casos sea necesario, evitando que genere sombras, reflejo o encandilamiento y sea adecuadas al tipo de trabajo. No da a lugar a colores falseados (4.4.7 CODEX Rev 4-2003). Las lamparas están protegidas, cuando proceda (4.4.7 CODEX Rev 4-2003)	1	1	Si Cumple. La iluminación artificial es la necesaria ademas de que las luminarias cuentan con protección frente a rupturas.	
Art 35º Ventilación	1	1		
Cuenta con ventilación adecuada para evitar el calor excesivo, condensación de vapor de agua y eliminar el aire contaminado. La corriente de aire no se desplaza de una zona sucia a otra limpia. Las aberturas de ventilación están provistas de protectores.	1	1	La ventilacion es adecuada y protegido para el ingreso de plagas.	
CAPITULO II : De la distribución de ambientes y ubicación de equipos				
Art 36º Distribución de los ambientes	1	1		
Las instalaciones tienen una distribución de ambientes que evitan la contaminación cruzada de los productos por circulación de equipos, personal o proximidad de SSHH	1	1	La distribución de los ambientes evitan la contaminación cruzada en el flujo de proceso	
Art 37º Material de equipo y utensilios	1	1		
Los equipos y utensilios están fabricados de manera que no producen ni emiten sustancias tóxicas, no impregnan a los alimentos de olores y sabores desagradables, no son absorbentes. Son resistentes a la corrosión, soportan repetidas operaciones de limpieza y desinfección; las superficies de los equipos y utensilios son lisas y exentas de orificios o grietas. En caso necesario, el equipo deberá ser duradero y móvil o desmontable, para permitir el mantenimiento, la limpieza, la desinfección y la vigilancia (4.3.1 4.4.7 CODEX Rev 4-2003)	1	1	Si Cumple. Los Equipos y Utensilios son de material resitentes y adecuados que garanticen la inocuidad ademas de facilitar la limpieza y desinfeccion.	

Intertek Testing Services Perú S.A.
Calle Mariscal José de La Mar N° 200 Urb. Industrial Residencial El Pino - San Luis - LIMA - PERU
Email: intertekperu@intertek.com
Oficinas en: Paíta - Lima - Pisco - Atico - Mollendo - Ilo

Rev. 00 / Oct. 11

Pág. 1 de 6



FFPER/004E/1

(continúa)

(continuación)



Tel +511 3990940
www.intertek.com.pe
ITS REF. PER/9376-19

REQUISITOS SEGÚN D.S. N°007-98-SA y CAC/RCP 1-1969, REV. 4-2003	Puntaje Establecido	Puntaje Alcanzado	OBSERVACIONES/HALLAZGOS	RECOMENDACIONES
Art 38º Diseño higiénico del equipo y utensilios	1	1		
El equipo y los utensilios están diseñados de manera que permitan su fácil y completa limpieza y desinfección. La instalación del equipo fijo debe permitir su limpieza adecuada; su funcionamiento con el uso destinado y facilite unas buenas prácticas de higiene, incluida la vigilancia (4.1.2 CODEX Rev 4-2003)	1	1	Si Cumple. Los Equipos y Utensilios son diseñados de modo que garanticen la inocuidad además de facilitar la limpieza y desinfección.	
Art 39º Equipo de refrigeración	0	0		
Todos los ambientes refrigerados están dotados de dispositivos para la medición y registro de la temperatura. Estos dispositivos están en lugar visible y en buenas condiciones de mantenimiento y funcionamiento.	N.A.	N.A.		
CAPITULO III : Del abastecimiento de agua, disposición aguas servidas y recolección residuos sólidos				
Art 40º Abastecimiento de agua	1	1		
El agua utilizada cumple con los requisitos físico químicos y bacteriológicos dictados por el MINSA, captada directamente de la red pública o de pozo.. (Sg 4.4.1 CODEX Rev 4-2003, debe ajustarse a lo especificado por la OMS)	1	1	Si Cumple. Carta N° 236- SEDAPAL de fecha 06-07-19 que le entrega los resultados fisicoquímicos. Además cuenta con análisis microbiológicos en un laboratorio certificado.	
Los sistemas de almacenamiento de agua son construidos, mantenidos y protegidos de manera que se evita la contaminación del agua. Se prevé sistemas que garanticen una provisión permanente y suficiente de agua en todas sus instalaciones.	N.A.	N.A.		
El sistema de abastecimiento de agua no potable es independiente, está identificado y no está conectado con los sistemas de agua potable (4.4.1 CODEX Rev 4-2003).	N.A.	N.A.		
Art 41º Reuso de aguas servidas industriales tratadas	0	0		
Se realiza un tratamiento previo a las aguas servidas industriales recuperadas para el prelavado de envases. Si se reutilizan para el lavado final de envases se cuenta con la autorización de DIGESA.	N.A.	N.A.		
El agua recirculada es tratada y mantenida de forma tal que no representa un peligro de inocuidad y aptitud de los alimentos (5.5.1 CODEX Rev 4-2003). El agua recirculada no tratada y agua recuperada de elaboración de alimentos por evaporación o desecación podrán utilizarse siempre que no represente un riesgo a la inocuidad y aptitud de los alimentos. (5.5.1 CODEX Rev 4-2003)	N.A.	N.A.		
Art 42º Disposición de aguas servidas	1	1		
Esta disposición se efectúa de acuerdo a las normas establecidas sobre la materia. Los sistemas e instalaciones de desagüe son adecuados, están proyectados y construidos de manera que evita el riesgo de contaminación de los alimentos y del abastecimiento del agua potable. (4.4.2 CODEX Rev 4-2003)	1	1	Si Cumple. Tienen un adecuado sistema de alcantarillado además de evitar posibles atoros e inundaciones en el establecimiento.	
Art 43º Recolección y disposición de residuos sólidos	2	2		
Los residuos sólidos están contenidos en recipientes de plástico o metálicos adecuadamente cubiertos o tapados. La disposición de los residuos sólidos se hará conforme a lo dispuesto en las normas sobre aseo urbano que dicta el Ministerio de Salud. Los recipientes para los desechos, subproductos y sustancias no comestibles o peligrosas son identificables de manera específica, adecuadamente fabricados y, cuando proceda, son de material impermeable (4.3.3 CODEX Rev 4-2003).	1	1	Si Cumple. Cuentan con recipientes de plástico para la disposición de residuos sólidos y rotulados según la naturaleza además de estar con bolsa interna y bien cerrados.	
Los sistemas e instalaciones de desechos son adecuados, están proyectados y construidos para evitar el riesgo de contaminación de los alimentos. (4.4.2 CODEX Rev 4-2003). No se acumulan desechos en las áreas de manipulación, almacenamiento o en otras áreas de trabajo o zonas circundantes, salvo sea inevitable (6.4 CODEX Rev 4-2003).	1	1	Si Cumple. Cuenta con Área de Residuos Sólidos aislado de las zonas de producción. Además se cuenta con recipientes de plástico bien tapados y almacenados adecuadamente.	
CAPITULO IV : De los aspectos operativos				
Art 44º Flujo de procesamiento	2	2		
La fabricación sigue un flujo de avance en etapas nítidamente separadas, desde el área sucia al área limpia. En el área limpia no circula personal, equipos, utensilios, materiales o instrumentos asignados al área sucia	1	1	Si Cumple. La distribución de ambientes siguen un flujo de proceso en forma de U además de tener utensilios, equipos, materiales para cada área sucia o limpia según lo establecido.	
Los alimentos sin elaborar están separados, en espacio o tiempo, de los productos listos para el consumo (5.2.4 CODEX Rev 4-2003)	1	1	Si Cumple. Se cuenta con un almacén para materia primas y producto terminado.	
Art 45º Cámaras de enfriamiento	0	0		
La fábrica está dotada de cámaras de enfriamiento (en caso se elaboren productos de fácil descomposición)	N.A.	N.A.		
Art 46º Instalaciones y equipos accesorios o complementarios	0	0		
Estas instalaciones o equipos, susceptibles de provocar contaminación, se ubican en ambientes separados del área de producción.	N.A.	N.A.		

Intertek Testing Services Perú S.A.
Calle Mariscal José de La Mar N° 200 Urb. Industrial Residencial El Pino - San Luis - LIMA - PERU
Email: intertekperu@intertek.com
Oficinas en: Paíta - Lima - Pisco - Atico - Mollendo - Ilo

Rev. 00 / Oct. 11

Pág. 2 de 6



(continúa)

(continuación)



Tel +511 3990940
www.intertek.com.pe
ITS REF. PER/9376-19

REQUISITOS SEGÚN D.S. N°007-98-SA y CAC/RCP 1-1969, REV. 4-2003	Puntaje Establecido	Puntaje Alcanzado	OBSERVACIONES/HALLAZGOS	RECOMENDACIONES
Art 47º Dispositivos de seguridad y control	1	1		
Los equipos utilizados en la fabricación, destinados a asegurar la calidad sanitaria del producto, cuentan con dispositivos de seguridad, control y registro. Si fuera necesario, el equipo cuenta con un sistema eficaz de control y vigilancia de la humedad, la corriente de aire y cualquier otro factor que pueda tener un efecto sobre la inocuidad y aptitud del alimento (4.3.2 CODEX Rev 4-2003)	1	1	Si Cumple. Los dispositivos de seguridad y control para la fabricación para medir los parámetros.	
Se cuenta con instalaciones adecuadas para su calentamiento, enfriamiento, cocción, refrigeración y congelación, almacenamiento de alimentos refrigerados o congelados; en función de la naturaleza de las operaciones, se realiza la vigilancia de la temperatura de los alimentos, y en caso necesario, de los ambientes (4.4.5 CODEX Rev 4-2003)	N.A.	N.A.		
Existen sistemas que permiten reducir el riesgo de contaminación por cuerpos extraños, polvo, humo nocivo y sustancias químicas indeseables; de ser necesario se usan dispositivos de detección o selección (5.2.5 CODEX Rev 4-2003)	N.A.	N.A.		
Art 48º Cuidados en la sala de fabricación	1	1		
En estas salas no se guardan otros productos, artículos, implementos o materiales extraños o ajenos a los productos elaborados en dichos ambientes.	1	1	Si Cumple. No se guardan materiales extraños o ajenos en las salas de fabricación.	
CAPITULO V: De la higiene del personal y saneamiento de los locales				
Art 49º Estado de salud del personal	1	1		
El personal manipulador o con acceso a la sala de fabricación no es portador de enfermedad infectocontagiosa ni presenta síntomas de ellas. Existe un control y seguimiento permanente del estado de salud del personal.	1	1	Si Cumple. Existe un control y seguimiento permanente del estado de salud del personal manipulador que no son portadores de ETAs.	
Art 50º Aseo y presentación del personal	3	3		
El personal que labora en las salas de fabricación de alimentos y bebidas esta completamente aseado; presenta manos sin cortes, ulceraciones u otras afecciones a la piel, sin sortijas, pulseras u otro objeto; las uñas limpias, cortas y sin esmalte; el cabello corto y totalmente cubierto cuando manipule alimentos. Cuenta con ropa de trabajo de color claro (gorra, zapatos, overol o chaqueta y pantalón), es dedicada exclusivamente a la labor y está en buen estado de conservación y aseo.	1	1	Si Cumple. El personal manipulador aplican buenas practicas de manufactura ademas disponen de una indumentaria exclusiva para las labores.	
Cuando las operaciones de procesamiento y envasado del producto se realizan en forma manual, sin posterior tratamiento que garantice la eliminación de cualquier posible contaminación proveniente del manipulador, el personal que interviene en éstas esta dotado de mascarilla y guantes. El uso de guantes no exime el lavado de manos. Y los que interviene en operaciones de lavado de equipo y envases cuentan, además, con delantal impermeable y botas.	1	1	Si Cumple. El personal manipulador cuenta con indumentaria necesaria para garantizar la inocuidad alimentaria.	
Los visitantes de las zonas de fabricación llevan, cuando proceda, ropa protectora y cumplen con las disposiciones de higiene personal (7.5 CODEX Rev 4-2003)	1	1	Si Cumple. Se le brinda a los visitantes indumentaria necesaria ademas de cumplir con las reglas sanitarias establecidas.	
Art 51º Personal de mantenimiento	1	1		
El personal de limpieza y mantenimiento cumple las disposiciones de "Aseo y presentación del personal"	1	1	Si Cumple.	
Art 52º Capacitación en higiene de alimentos	2	2		
Se adoptan las disposiciones necesarias para que el personal que interviene en la elaboración de los productos reciba instrucción adecuada y continua sobre manipulación higiénica de alimentos y bebidas y sobre higiene personal.	1	1	Si Cumple. Reciben capacitación adecuada y continua en higiene de alimentos e higiene personal.	
El nivel de la capacitación es evaluado según la naturaleza del alimento, la manera de manipular y envasar los alimentos, el grado y tipo de elaboración o de la preparación ulterior antes del consumo final, las condiciones de almacenamiento, el tiempo que transcurrirá antes del consumo (10.2 CODEX Rev 4-2003) Se efectúan evaluaciones periódicas para comprobar eficacia de los programas de capacitación (10.3 CODEX Rev 4-2003) Los programas de capacitación se revisan y actualizan periódicamente en caso necesario (10.3 CODEX Rev 4-2003)	1	1	Si Cumple. Cuentan con Programa de Capacitaciones y sistema de evaluación periodicas con evidencia de cumplimiento.	
Art 53º Vestuario para el personal	1	1		
El personal de la planta o de terceros cuenta con espacios adecuados para el cambio de vestimenta y facilidades para depositar la ropa de trabajo y de diario para que no estén en contacto entre ellas.	1	1	Si Cumple. Cuenta con un area donde se dispone la ropa de trabajo y ropa del día.	
Art 54º Servicios higiénicos del personal	2	2		
El establecimiento cuenta con servicios higiénicos para el personal en el siguiente numero: De 1 a 9 personas : 1 inodoro, 2 lavatorios, 1 ducha, 1 urinario De 10 a 24 personas : 2 inodoros, 4 lavatorios, 2 duchas, 1 urinario De 25 a 49 personas : 3 inodoros, 5 lavatorios, 3 duchas, 2 urinarios De 50 a 100 personas : 5 inodoros, 10 lavatorios, 6 duchas, 4 urinarios Más de 100 personas : 1 unidad adicional por cada 30 personas	1	1	Si Cumple. Con la cantidad requerida segun la cantidad de manipuladores.	

Intertek Testing Services Perú S.A.
Calle Mariscal José de La Mar N° 200 Urb. Industrial Residencial El Pino - San Luis - LIMA - PERU
Email: intertekperu@intertek.com
Oficinas en: Paíta - Lima - Pisco - Atico - Mollendo - Ilo

Rev. 00 / Oct. 11

Pág. 3 de 6



FPER/004E/I

(continúa)

(continuación)



Tel +511 3990940
www.intertek.com.pe
ITS REF. PER/9376-19

REQUISITOS SEGÚN D.S. N°007-98-SA y CAC/RCP 1-1969, REV. 4-2003	Puntaje Establecido	Puntaje Alcanzado	OBSERVACIONES/HALLAZGOS	RECOMENDACIONES
Se encuentran en buen estado de conservación e higiene.	1	1	Si Cumple. Limpios y ordenados.	
Art 55º Facilidades para el lavado y desinfección de manos	1	1		
El personal que labora en la zona de fabricación se lava las manos de acuerdo a lo establecido en la norma. Existen avisos visibles que indiquen la obligación de lavarse las manos. Existe un control para el cumplimiento de este requisito.	1	1	Si Cumple. Además existen avisos visibles sobre la obligación de lavarse las manos además se controla con formatos el cumplimiento de estos.	
Art 56º Limpieza y desinfección del local	3	2		
Inmediatamente después de terminar el trabajo de la jornada o cuantas veces sea conveniente, se limpia minuciosamente con implementos exclusivos para este fin y sin circular del área sucia al área limpia los pisos, las estructuras auxiliares, las paredes de las zonas de manipulación de alimentos, los equipos y los utensilios se limpian o desinfectan con agua y detergente o con desinfectante; teniendo cuidado en no contaminar al alimento	1	0	No cumple. Se encontró residuos de chocolate solidificado en la bandeja interna de la máquina de bañado de chocolate.	Realizar una verificación más constante de la limpieza y desinfección de la máquina de bañado de chocolate.
Los desinfectantes son apropiados al fin perseguido y se eliminan después de su aplicación	1	1	Si Cumple. Los insumos químicos usados son apropiados para la limpieza y desinfección.	
Se dispone de un programa de limpieza y desinfección; el cual incluye superficie, elementos del equipo y utensilios a limpiarse; Responsabilidades de tareas cumplidas; Método y frecuencia de limpieza; Medidas de vigilancia (6.2 CODEX Rev 4-2003)	1	1	Si Cumple. Cuenta con un Programa de limpieza y desinfección de infraestructura, equipos e utensilios indicando los responsables, método, frecuencia e medidas de seguimiento y control.	
Art 57º Control de las plagas y del acceso de animales	5	5		
El establecimiento se conserva libre de roedores e insectos. Se coloca tapas metálicas en los colectores, cajas y buzones de inspección de las redes de desagüe, y rejillas metálicas y trampas de agua en su conexión con la red de desagüe en las canaletas de recolección de las aguas de lavado.	1	1	Si Cumple. El establecimiento no presenta evidencia de presencia de plagas además de contar con todas las medidas restrictivas para el ingreso de estas mismas.	
Las fuentes de alimentos están guardadas en recipientes a prueba de plagas y/o almacenadas por encima del nivel del suelo y lejos de las paredes (6.3.3 CODEX Rev 4-2003)	1	1	Si Cumple. Las materias primas y productos terminados se encuentran sobre parihuelas y alejados de las paredes y entre rumas según lo establecido en la norma.	
La aplicación de rodenticidas, insecticidas y desinfectantes se efectúa tomando las previsiones del caso para evitar la contaminación del producto alimenticio.	1	1	Si Cumple. El servicio de saneamiento ambiental lo realiza la Empresa MANPLAG S.A.C. de certificado N° 272-2019 de fecha 06-07-19.	
Se examinan periódicamente las instalaciones y las zonas circundantes (6.3.4 CODEX Rev 4-2003). Existen evidencias de la eficacia de la vigilancia (6.5 CODEX Rev 4-2003).	1	1	Si Cumple. Cuenta con un sistema de vigilancia periódica de presencia de plagas. Se registra mediante un formato.	
Se adoptan medidas que impiden el ingreso al establecimiento de animales domésticos y silvestres.	1	1	Si Cumple. Se impide el ingreso de animales doméstico y silvestres al establecimiento	
CAPITULO VI: Del control de calidad sanitaria e inocuidad				
Art 58º Control de calidad sanitaria e inocuidad	1	1		
Se efectúa el control de calidad sanitaria e inocuidad de los productos que elabora en el Sistema de Análisis de Riesgos y de Puntos de Control Críticos (HACCP).	N.A.	N.A.		
Existen procedimientos eficaces para retirar del mercado, completa y rápidamente, todo lote de producto que comporte peligro para la inocuidad del alimento (5.8 CODEX Rev 4-2003)	1	1	Si Cumple. Cuenta con un procedimiento de retiro de producto de mercado que identifica cada lote y se puede retirar por inconformidad de calidad e inocuidad.	
Art 60º Registro de Información	1	1		
Mantiene, de ser necesario, registros apropiados de la elaboración, producción y distribución durante un periodo superior a la duración en almacén del producto (5.7 CODEX Rev 4-2003)	1	1	Si Cumple. Se cuenta con los registros de elaboración, producción y distribución de mas de un periodo de almacén.	
CAPITULO VII : De las materias primas, aditivos alimentarios y envases				
Art 62º Calidad sanitaria de las materias primas y aditivos alimentarios	2	2		
Las materias primas y aditivos destinados a la fabricación de alimentos y bebidas deben satisfacer los requisitos de calidad sanitaria establecidos en las normas sanitarias que dicta el Ministerio de Salud. Existen, en caso proceda, especificaciones para las materias primas (5.3 CODEX Rev 4-2003). En caso necesario, se efectúan pruebas de laboratorio (5.3 CODEX Rev 4-2003)	1	1	Si Cumple. Cuenta con registro sanitario las materias primas y aditivos que se usan como insumos en la elaboración de sus productos.	
Se realiza una efectiva rotación de materias primas e ingredientes (5.3 CODEX Rev 4-2003)	1	1	Si Cumple. Aplican y cumplen el principio de Primero en Entrar, Primero en Salir.	
Art 63º Aditivos permitidos	0	0		
Solo se utilizan los aditivos y aromatizantes-saborizantes autorizados en las listas del Codex Alimentarius, FDA-USA, FEMA.	N.A.	N.A.		
Art 64º Envases	1	1		
Los envases para uso de alimentos y bebidas y sus materias primas cumplen con lo dispuesto en los Artículos 118° y 119° del DS 007-98-SA	1	1	Si Cumple. Los envases cuentan con certificado de calidad además de análisis de monómeros según su naturaleza.	

Intertek Testing Services Perú S.A.
Calle Mariscal José de La Mar N° 200 Urb. Industrial Residencial El Pino - San Luis - LIMA - PERU
Email: intertekperu@intertek.com
Oficinas en: Paíta - Lima - Pisco - Atico - Mollendo - Ilo

Rev. 00 / Oct. 11

Pág. 4 de 6



(continúa)

(continuación)



Tel +511 3990940
www.intertek.com.pe
ITS REF. PER/9376-19

REQUISITOS SEGÚN D.S. N°007-98-SA y CAC/RCP 1-1969, REV. 4-2003	Puntaje Establecido	Puntaje Alcanzado	OBSERVACIONES/HALLAZGOS	RECOMENDACIONES
No se utilizan envases que hayan sido usados para contener productos distintos a los alimentos de consumo humano. Si se reusan envases retornables: se someten a un proceso de lavado y desinfección.	N.A.	N.A.		
TITULO V : DEL ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE DE ALIMENTOS Y BEBIDAS				
CAPITULO I : Del almacenamiento				
Art 70º Almacenamiento de materias primas y de productos terminados	1	1		
El almacenamiento de materias primas y productos terminados, nacionales o importados, se efectúa en áreas destinadas exclusivamente para este fin. Y estos protegen la calidad sanitaria e inocuidad y evitan riesgos de contaminación cruzada	1	1	Si Cumple. Cuentan con una area exclusiva para el almacenamiento de materia prima y productos terminados.	
Art 71º Almacenamiento de los productos perecibles	0	0		
Los productos perecibles se almacenan en cámaras de refrigeración o de congelación, según los casos. Las temperaturas de conservación y humedad relativa de las cámaras se ciñen a las normas sanitarias respectivas	N.A.	N.A.		
En las cámaras de enfriamiento no se almacenan simultáneamente alimentos de distinta naturaleza que puedan provocar contaminación cruzada, salvo que se encuentren envasados, acondicionados y cerrados debidamente.	N.A.	N.A.		
Art 72º Estiba de productos no perecibles	1	1		
Se depositan en parihuelas o estantes y en las siguientes condiciones: No menos de 0,20 m del piso; El nivel superior a 0,60 m o mas del techo; Entre filas de rumas y la pared 0,50 m mínimo	1	1	Si Cumple. Se toma en cuenta las medidas necesarias para el almacenamiento de productos no perecibles	
Art 73º Estiba de productos perecibles	0	0		
La estiba permite la circulación del aire frío. El espesor de las rumas permite un adecuado enfriamiento del producto. Entre los estantes o rumas existen pasillos o espacios libres que permiten la inspección	N.A.	N.A.		
Los productos están colocados en estantes, pilas o rumas, guardando las siguientes distancias:0,10 m del nivel inferior respecto al piso; 0,15 m respecto a las paredes; 0,50 m respecto del techo.	N.A.	N.A.		
CAPITULO II : Del transporte				
Art 75º Condiciones del transporte	2	2		
Los productos, materias primas, ingredientes y aditivos son transportados de manera que se previene su contaminación o alteración.	1	1	Si Cumple. Se cuenta con medidas preventivas y se vigila las condiciones sanitarias en el transporte.	
Los vehículos están acondicionados y provistos de medios para proteger a los productos del calor, la humedad, la sequedad u otro efecto indeseable; Los compartimientos, receptáculos, tolvas, cámaras o contenedores no son usados para transportar productos no alimenticios, si estos pueden contaminar los alimentos; No se transportan los productos alimenticios, materias primas o ingredientes en el compartimiento, receptáculo, tolva, cámara o contenedor en que se ha transportado tóxicos, pesticidas, insecticidas u otra sustancia análoga contaminante; Cuando en el mismo compartimiento, receptáculo, tolva, cámara o contenedor se transportan diversos tipos de alimentos o alimentos con productos no alimenticios, existe una separación efectiva entre ellos.	1	1	Si Cumple. Los vehículos de transportes son apropiados que protegen de las condiciones ambientales y previenen la contaminación cruzada al contar con una adecuada infraestructura.	
Art 76º Limpieza y desinfección de vehículos	1	1		
Todo compartimiento, receptáculo, tolva, cámara o contenedor usado para transportar alimentos se limpia y desinfecta inmediatamente antes de la carga del producto.	1	1	Si Cumple. Se cuenta con un procedimiento de verificación de los vehículos de transporte por ser alquilados y de encontrarse sucios se hacen una limpieza y desinfección.	
Cuando se utiliza el mismo medio de transporte o recipiente para diferentes alimentos o para productos no alimentarios, se limpia a fondo y, en caso necesario, se desinfecta entre las distintas cargas (8.3 CODEX Rev 4-2003).	N.A.	N.A.		
Art 77º Carga, estiba y descarga	1	1		
Los procedimientos de carga, estiba y descarga evitan la contaminación cruzada	1	1	Si Cumple.	
TITULO VIII : DEL REGISTRO SANITARIO DE ALIMENTOS Y BEBIDAS INDUSTRIALIZADAS				
CAPITULO II: Del rotulado				
Art 117º Contenido del rotulado	1	1		
El rotulado se ciñe a lo que dispone la Norma Metrológica Peruana de Rotulado de Productos Envasados, que indica la información mínima: nombre del producto; declaración de los ingredientes y aditivos empleados; nombre y dirección del fabricante; nombre dirección y razón social del importador; registro sanitario; fecha de vencimiento; lote; condiciones especiales de conservación cuando aplique.	1	1	Si Cumple. Se describe todo la informacion correcta y visible segun lo estipulado por la normatividad vigente.	
CAPITULO III : De los envases				
Art 118º y 119º Condiciones y materiales del envase	1	1		
Son de material inocuo; Libre de sustancias que puedan ser cedidas al producto y afectar su inocuidad; Están fabricados de manera que mantengan la calidad sanitaria y composición del producto.	1	1	Si Cumple. Los envases cuentan con certificado de calidad ademas de analisis de monomeros segun su naturaleza.	

Intertek Testing Services Perú S.A.
Calle Mariscal José de La Mar N° 200 Urb. Industrial Residencial El Pino - San Luis - LIMA - PERU
Email: intertekperu@intertek.com
Oficinas en: Paíta - Lima - Pisco - Atico - Mollendo - Ilo

Rev. 00 / Oct. 11

Pág. 5 de 6



(continúa)

(continuación)

REQUISITOS SEGÚN D.S. N°007-98-SA y CAC/RCP 1-1969, REV. 4-2003	Puntaje Establecido	Puntaje Alcanzado	OBSERVACIONES/HALLAZGOS	RECOMENDACIONES
Esta prohibida la utilización de envases fabricados con reciclados de papel, cartón o plástico	N.A.	N.A.		
CONVENIOS SUPERMERCADOS PERUANOS				
Convenio de Inocuidad de Alimentos - No Uso de Hormonas-Aves	0	0		
La carne de ave procede de criaderos que no administran hormonas, lo que garantiza que tanto sus carcass, como los cortes obtenidos a partir de las mismas, se encuentran libres de estas sustancias, así como de cualquier producto cuyo efecto sobre la salud de la persona sea tóxico.	N.A.	N.A.		
Convenio de Inocuidad de Alimentos Grasas Trans	0	0		
El proveedor garantiza que si alguno de los insumos utilizados en la elaboración de los productos que distribuye, contuviera grasas trans, comunicará inmediatamente y consignará esta información y la cantidad de dichos compuestos, en el rotulado correspondiente.	N.A.	N.A.		
Convenio de Inocuidad y Trazabilidad de Alimentos	2	2		
Los productos que proveen se encuentran exentos de sustancias químicas no autorizadas o en niveles por encima de los permisibles, y de cualquier otro producto cuyo efecto sobre la salud de las personas sea tóxico.	1	1	Si Cumple. Cuenta con registro sanitario las materias primas y aditivos que se usan como insumos en la elaboración de sus productos.	
El proveedor garantiza que es 100% factible llevar a cabo la trazabilidad de los procesos previos, ante cualquier contingencia. El rastreo de los productos nos permite sustentar los controles, desde la recepción de materias primas e insumos, el procesamiento y hasta la entrega.	1	1	Si Cumple. Se realiza la trazabilidad completa con Alfajor de Chocolate Tinaky de 45 grs con N° Lote 691.	
Convenio de Inocuidad de Alimentos - Fiambres	0	0		
Los productos que proveen se encuentran exentos de químicos que presenten restos de nitratos y nitrosaminas, por encima de los niveles permisibles, y de cualquier otro producto cuyo efecto sobre la salud de las personas, sea tóxico.	N.A.	N.A.		
Convenio de Inocuidad de Alimentos - Carne de Cerdo	0	0		
El proveedor suministra productos que han sido procesados bajo estrictos controles de calidad, sanidad e higiene, y ha sido inspeccionado ante y post mortem, por médicos veterinarios especializados.	N.A.	N.A.		
Los productos se encuentran libres de enfermedades infecto contagiosas y parasitarias transmisibles, cumpliendo la normatividad y legislación vigente	N.A.	N.A.		
Manejo de Alergenos	0	0		
Mantienen separadas la producción de productos que contienen alérgenos de aquellos que no los tienen, en el caso de productos no empacados.	N.A.	N.A.	Todos los productos contiene trigo por ende ya se indica que contiene alérgenos.	
Previenen que partículas del alimento que contiene alérgenos sean transportadas en el aire, a través de conductos de aire acondicionado.	N.A.	N.A.		
El proveedor cuenta con fichas técnicas y declaración de alérgenos para los insumos que utiliza en su proceso productivo	N.A.	N.A.		
El proveedor establece mecanismos para inspeccionar los productos terminados antes de su distribución a fin de asegurar que el producto que contiene alérgenos ha sido etiquetado de forma correcta, o que esas etiquetas fueron inspeccionadas debidamente durante la producción.	N.A.	N.A.		
Total de Puntaje	52	51		

Resultado
98.08%

Cuadro de Puntuación

90% a más	Excelente
80% a 89.99%	Buena
70% a 79.99%	Promedio o regular
51% a 69.9%	Menor al promedio o deficiente
menor a 50%	Pobre o crítico

Organismo de Inspección

Fecha: x25 de julio de 2019

Nota 1 : Existen 8 alimentos que causan el 90% de las reacciones alérgicas a los alimentos de acuerdo a la FDA para investigadores de Alimentos. Estos son: Leche, Huevos, Cacahuates, Nueces de Arbol, Pescado, Mariscos, soya y gluten de trigo